



WERK
und
WIR

3

1954



In 50-Kilo-Säcken fertig verpackt verläßt der hochwertige Hüttenzement die Zementfabrik unserer Westfalenhütte

INHALT

	Seite
Besuch bei der Hohen Behörde	75/78
Die Zementfabrik der Westfalenhütte	79/81
Becke-Prinz GmbH	82/86
Passiert, notiert, fotografiert	87
Kunst und Industrie	88/92
Schwarz geschmunzelt	93
Von Hoesch-Benzin zu Hoesch-Paraffin	94/97
Vater erzählt von seiner Arbeit	98/99
Denkschrift zur Unfallverhütung	100/101
Das geht uns alle an: Verhütet Unfälle	102
Lohn erhöhen — Steuer sparen	103
Die Zeit, ein Maßstab jeglichen Geschehens; Betriebsablaufstudien	104/105
Jubilare	105/106
Fotowettbewerb	107

Rückseite:

Ein imponierendes Bild der Gestaltung eines Werkraumes bietet dieser Blick in das Innere der Zementfabrik

Das ist etwas

FÜR UNSERE KINDER

Viele Preise gibt es zu gewinnen bei unserem Kinderpreisausschreiben, über das ihr auf den Seiten 98/99 Näheres findet. Einsehteschluß: 25. April 1954. Deshalb schnell ans Werk. Es lohnt sich.

Der Weg nach innen

Künstler, die unter uns in unserer Arbeitswelt schaffen, unternehmen den Versuch einer Deutung von Sinn und Wert unserer Arbeit. Karl Buch, ein ostpreußischer Jurist und Maler, weilte auf Einladung der Hoesch Werke in den vergangenen Monaten bei uns und schuf eine Fülle von Bildern, die er jüngst in der Hauptverwaltung ausstellte. Das gibt uns Anlaß, wieder einmal über den Sinn künstlerischer Schöpfung für unsere persönliche Lebensgestaltung nachzudenken.

„Weil wir aber dahingekommen sind, daß wir nicht mehr die Arbeit haben, sondern daß die Arbeit uns hat, sind wir kalt und freudlos geworden, auch in der Arbeit selbst, und haben sich in unser Gesicht bittere und verkrampfte, eben kranke Züge eingegraben.“ Diese Worte sprach vor noch nicht einem Jahr bei der Eröffnung der Ruhrfestspiele 1953 Professor Grimme, der Generaldirektor des Nordwestdeutschen Rundfunks, bei seinem Vortrag „Arbeit und Muße“, den wir als Sonderdruck dem Heft 3/1953 unserer Werkzeitschrift beifügten. Professor Grimme deutete damit an, daß der schaffende Mensch einen Weg gehe, der ihn — fern aller echten Muße — in die Veräußerlichung führe, während doch nur der „Weg nach innen“, wie ihn der Dichter Hermann Hesse nennt, zur Harmonie, Ausgeglichenheit und vollen Menschenwürde führen könne. Für den, der täglich in der rauhen, tempo- und energiegeladenen Atmosphäre der modernen Industrie zu leben gezwungen ist, mag es meist schwer, wenn nicht unmöglich erscheinen, diesen „Weg nach innen“ zu gehen. Es ist für ihn mühsam, in einer Innerlichkeit zu leben, die Wahres von Unwahrem, Werthafes von Wertlosem und Gutes von Bösem zu trennen versteht, weil der Zwang äußerer Notwendigkeiten ihn in viel zu starkem Maße belastet.

Wir sind längst an die Erkenntnis gewöhnt, daß alles Bedeutende in der Gestaltung unseres persönlichen Lebens in der Stille und in der Selbsterziehung wächst. So ist auch der „Weg nach innen“ keine glatte Asphaltstraße, die mühelos zu beschreiten wäre, sondern ein rauher und steiler Pfad zum Gipfelpunkt unserer Persönlichkeitsentfaltung. Je weniger Weggenossen wir finden, um so mühsamer und beschwerlicher wird unser Fortschreiten; so ist es gut, Begleiter und Wegbereiter zu haben, die uns mit gemeinsamem Ziel verbunden sind. Denker und Künstler, jene Menschen, denen man nachsagt, daß ihr schöpferisches Tun geistige Vorwegnahme und symbolhafte Deutung zeitlicher und zukünftiger Entwicklung ist, sind solche Wegbereiter. Es sind jene Menschen, denen oft die Zeitgenossen so wenig Verständnis entgegenbringen, weil sie fast seherisch Zeit und Zukunft durchschauen und die Menschen ihrer Umwelt in die Entscheidung zwingen. Wie schon erwähnt, stellen wir einen dieser Künstler, der monatelang unter uns lebte, in diesem Heft vor.

Vielleicht ist das Anlaß genug, einmal über die Auswägung von Arbeit und Muße in unserem täglichen Arbeitsleben nachzudenken und auf den Weg zu sinnen, der nach innen führt. Gerade die bildende Kunst und die Beschäftigung mit ihr könnte uns — neben anderen geistigen Betätigungen — hier Helfer und Wegbereiter sein, wenn wir überhaupt bereit sind, die Asphaltstraße unserer Alltäglichkeit zu verlassen. Denn gerade die bildende Kunst lehrt uns nicht abbildlich, sondern sinnbildlich sehen und in diesem Sinnbild uns selbst und unsere Umwelt erkennen, ja vielleicht sogar in ihrem Wesen durchschauen. So kämen wir durch das wesenhafte Erleben des Sinnes und Wertes unseres Daseins zu einem Leben wahrer Fülle, Aufgeschlossenheit und Innerlichkeit, das des Lebens wert wäre. Sicherlich waren in der Geschichte der Menschheit immer jene die Wertvollsten, die nicht nur das Leben mit Arbeit auszufüllen, sondern in der Ausgewogenheit von Arbeit und Muße mit einem echten Sinn zu erfüllen wußten. Das aber bedeutet, in strebendem Bemühen nach echter geistiger und seelischer Schwerkraft jene Standhaftigkeit zu erreichen, die den Wechselfällen des Lebens gegenüber Unabhängigkeit und Gelassenheit sichert. In einer solchen Haltung würden wir dann auch die Dinge unserer täglichen Pflichten in ihrer richtigen werthafte Reihenfolge sehen und behandeln und nicht mehr von ihnen erdrückt werden, weil wir sie nicht zu ordnen und zu wägen verstehen. Sicherlich kehrte dann mit dieser Ordnung auch bei allen von uns die wahre Arbeitsfreude wieder zurück zu eigenem Nutzen und zum Nutzen der Werksgemeinschaft, in der wir leben und arbeiten. Dann hätte die Arbeit nicht mehr uns, sondern wir hätten die Arbeit. Wir wären „auf dem Wege nach innen“, und die bitteren, verkrampften und kranken Züge, von denen Professor Grimme sprach, wären wieder von unseren Gesichtern gewichen.

K. U.

BESUCH BEI DER HOHEN BEHÖRDE

Auf Einladung der Hohen Behörde besuchten Redakteure westdeutscher Tageszeitungen Luxemburg. An dieser Pressefahrt nahm auch unser Mitarbeiter Johannes Hoischen teil, der uns über diesen Besuch den nachstehenden Bericht gibt. Die Redakteure hatten Gelegenheit, mit Vertretern der Hohen Behörde, unter anderem Dr. Heinz Potthoff, Dr. Salewski und Dr. Wagenführ (Deutschland), Rollmann (Belgien), Fink (Frankreich) und Glisenti (Italien), aktuelle Fragen der Montan-Union zu erörtern, die auch für unsere Leser sehr aufschlußreich sein dürften. Wir bringen diese Ausführungen, obwohl wir unseren Mitarbeitern über Ziele und Organisation der Montan-Union erst in einer der nächsten Nummern von »Werk und wir« ausführlicher berichten wollen.

„Sie kommen aus Europa — Sie bleiben in Europa“, verkündet ein von jungen Europäern an der Grenze zwischen Deutschland und Luxemburg errichtetes Schild. Und nach Luxemburg gewendet sagt es: „Un autre pays — toujours l'Europe“, „Ein anderes Land — immer Europa“. Das klingt verheißungsvoll. Vorerst aber ist trotz Aufhebung des Visumzwanges die „Abfertigung“ an der Grenze — auf deutscher Seite — genau so umständlich und gewissenhaft wie früher. Da hilft auch kein Pressepaß.

Das geographische Herz der Montan-Union, Luxemburg, grenzt an Deutschland, Belgien und Frankreich. Dazu noch einige Stichworte über das Land.

Der Nachbar an drei Grenzen

Das Großherzogtum Luxemburg ist 2586 qkm groß, das ist ein Quadrat, errichtet auf der Strecke Dortmund—Duisburg. Das Land hat 295 000 Einwohner, das ist etwa die Hälfte der Einwohnerschaft Dortmunds. Seine Hauptstadt Luxemburg war in früheren Zeiten eine berühmte Festung: „Lützelburg“, das heißt Kleine Burg. Sein Schicksal war sehr wechselvoll: 1697—1795 habsburgisch; 1795—1815 französisch; 1815—1830 niederländisch; 1830—1867 Mitglied des Norddeutschen Bundes; 1867 Neutralisierung durch Vertrag von London; 1921—1940 Zollunion mit Belgien; 1948 Zollunion mit Belgien und den Niederlanden (Benelux); Mitglied der Montan-Union und des Atlantikpaktes.

Luxemburg ist reich an Eisenerzen (Minette), die mit importierten Kohlen im Thomas-Verfahren verhüttet werden. Mit 27 Hochöfen produzierte Luxemburg 1953 2,72 Mill. t Roheisen und 2,66 Mill. t Rohstahl. Vergleichs-

weise belief sich die Produktion der Westfalenhütte im gleichen Jahre mit 5 Hochöfen 0,94 Mill. t Roheisen und 1,23 Mill. t Rohstahl. Eine gepflegte Straße führt über die welligen Ausläufer der Ardennen zur Hauptstadt hinauf. Wir kommen in das Tagungsgebäude der Hohen Behörde, wo man uns freundschaftlich empfängt.

Unser Gespräch

Einleitend führte Dr. Potthoff vor den westdeutschen Journalisten aus:

Wir sind eine junge Institution. Unsere Aufgabe konnte zunächst nur sein, Programme grundsätzlichen Charakters für die Erzeugung, für die Ausfuhr und für die Einfuhr zu erarbeiten. Wir mußten auch damit beginnen, in regelmäßigen Zeitabschnitten allgemeine Richtlinien für die Gestaltung der Produktion und für die Ausweitung und Modernisierung der Erzeugungsanlagen aufzustellen. Wir mußten gleichzeitig und zwar mit den beteiligten Regierungen überlegen, welche Arbeitsmöglichkeiten geschaffen werden können, wenn Arbeitnehmer durch die Bildung des gemeinsamen Marktes oder infolge von Produktionsverschiebungen arbeitslos würden. Und schließlich mußten wir Auskünfte einholen über die Möglichkeit zur Verbesserung der Lebensbedingungen der arbeitenden Menschen. Im übrigen kann ich sagen, daß es keine wesentliche Entscheidung der Hohen Behörde gegeben hat, ohne eine sehr gründliche Besprechung mit allen betroffenen Wirtschaftskreisen. Wir haben auch erheblichen Wert darauf gelegt, einen guten Kontakt zu den Arbeitnehmerorganisationen herzustellen.

Die Aussprache vollzog sich nach dieser kurzen Einführung in einem lockeren Frage- und Antwortspiel, von dem wir hier einige Punkte festhalten wollen.



Dr. Heinz Potthoff, neben Dr. Etzel der deutsche Vertreter bei der Hohen Behörde

Frage: Wie groß ist der Personalbestand der Hohen Behörde, welche Nationalitäten sind darin vertreten und wie setzen sie sich zahlenmäßig zusammen?

Dr. Potthoff: Wir sind 495 Personen. Von ihnen sind 122 Deutsche, 117 Luxemburger, 112 Franzosen, 46 Italiener, 40 Niederländer, 11 Mitarbeiter sind verschiedener Nationalität.

Frage: Welchen Betrag erbrachte die Umlage im Jahre 1953 und wozu wurde sie verwandt?

Dr. Potthoff: Die allgemeine Umlage erbrachte 1953 34,429 Mill. Dollar, wovon Deutschland 47,3% leistete. Nach Abzug der Verwaltungsausgaben für die Organe der Gemeinschaft und Rückzahlung der von den Regierungen gewährten Vorschüsse beliefen sich die Kassenreserven am 31. Dezember

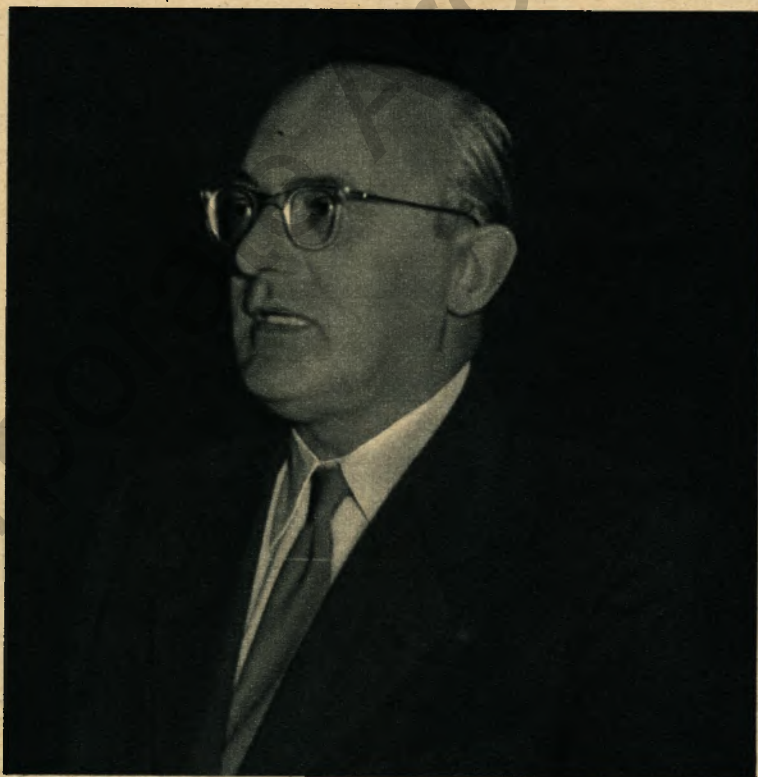
Das Tagungsgebäude der Hohen Behörde in Luxemburg



1953 auf 24,2 Millionen Dollar. Die Hohe Behörde hat Mitte Januar beschlossen, 20 Millionen Dollar für den Garantiefonds für künftige Anleihen der Hohen Behörde und vier Millionen Dollar für den Fonds zur Umschulung der Arbeitnehmer zurückzustellen. Aus der Ausgleichsumlage für die besonders benachteiligten Zechen, vor allem in Belgien, gingen 11,3 Millionen Dollar ein, von denen Deutschland 10,4 Millionen Dollar aufbrachte. Hiervon wurden gezahlt an Belgien rund 7,6 Millionen Dollar und an Italien rund 2,4 Millionen Dollar.

Der Stand bei Kohle und Stahl

Dr. Salewski: Wir betrachten es als eine der wesentlichsten Aufgaben der Europäischen Gemeinschaft, über eine Verbilligung der Produktion den Lebensstandard der Bevölkerung der Gemeinschaft zu heben. Eines der Mittel hierzu ist die Förderung der Investitionstätigkeit. Im Jahre 1953 liefen Investitionen im Gesamtwert von 5,2 Milliarden Dollar = 22 Milliarden Deutsche Mark. Die Eisen- und Stahlindustrie der heutigen Gemeinschaft hatte im Jahre 1913 einen Anteil von 35% der Weltstahlerzeugung, im Jahre 1929 von 30%, 1950 von 17%, 1952 von 20% und 1953 wieder 17—17,5%. Die Sowjetunion, die 1913 bei 6% lag, erreichte 1938 16% und 1953 etwa 16,5%, obgleich sie ihre Produktion in den 40 Jahren absolut von 4,4 auf



Dr. Salewski, Hauptabteilungsleiter der Hohen Behörde

38 Millionen Tonnen zu steigern vermochte. Die Vereinigten Staaten erhöhten ihre Produktion im gleichen Zeitraum von 32 auf 102 Millionen Tonnen. Bei der Kohle stieg die Welterzeugung von 1,2 Milliarden Tonnen im Jahr 1913 auf 1,5 Milliarden Tonnen im Jahre 1952. Die heutigen Unionsländer förderten 1913 etwa 196 Millionen Tonnen, im Jahre 1929 237 Millionen Tonnen und im Jahre 1953 wurde die gleiche Menge gefördert. Das Zeitalter des wachsenden Kohleverbrauchs ist vorüber. Die Verwendungsmöglichkeiten für Konkurrenzprodukte — Erdöl, Erdgas, Wasser- und neuerdings Atomkraft — sind ungeheuer gestiegen. Es besteht bei uns ein Zwang zu immer weiteren Investitionen, die unabhängig von konjunkturellen Schwankungen dem Fortschritt der Technik folgen müssen.

Wir und England

Frage: Nun sank doch die Rohstahlerzeugung der Unionsländer gegenüber 1952 um über 2 Millionen Tonnen auf 39,7 Millionen Tonnen. Damit wurde das dem Gemeinsamen Markt gesetzte Produktionsziel nicht erreicht. Im Gegensatz dazu erhöhte sich die Stahlproduktion in den nicht der Montan-Union angeschlossenen Ländern Europas von 21,6 auf 23,1 Millionen Tonnen, wobei wir vor allem an die Produktionssteigerung in England denken müssen.

Dr. Potthoff: Der leichte Rückgang der Stahlproduktion der Gemeinschaft im Jahre 1953 geht auf verschiedene Gründe zurück:

Die allgemeine Wirtschaftslage hat sich in den einzelnen Ländern der Montan-Union von 1952 auf 1953 sehr ungleichmäßig entwickelt. Einer Zunahme der industriellen Erzeugung in Deutschland, Italien und den Niederlanden



Das Verwaltungsgebäude der Hohen Behörde in Luxemburg

steht eine gleichbleibende Produktion in Belgien und ein Rückgang in Frankreich gegenüber. Es ist verständlich, daß dies nicht ohne Rückwirkungen auf die Stahlerzeugung der Länder der Montan-Union bleiben konnte.

Hinzu kommt, daß in den Ländern mit steigender Erzeugung die stärkste Zunahme bei den Verbrauchsgüterindustrien, das heißt also in jenen Wirtschaftszweigen, die an sich nicht zu den eigentlichen Stahlverbrauchern zählen, zu beobachten ist.

Frage: Hat die englische Stahlindustrie, die außerhalb der Montan-Union steht, nicht manche Einbrüche in den Gemeinsamen Markt erzielt und wird in naher Zukunft ein Abkommen möglich sein, das England stärker an den Gemeinsamen Markt bindet?

Dr. Pothoff: Zweifellos hat die englische Stahlindustrie im letzten Jahr ihren Export in die Länder der Gemeinschaft erhöht. Die Hohe Behörde betreibt aber keine Politik der Autarkie. Sie ist der Meinung, daß ein Wettbewerb auch mit den Ländern außerhalb der Gemeinschaft erwünscht ist und daß sich hieraus ein Ansporn auf preislichem Gebiet ergeben kann. Die Frage, ob ein Abkommen mit England den englischen Stahl an den Gemeinsamen Markt binden sollte, halte ich einmal für verfrüht, da die Verhandlungen erst in der nächsten Zeit aufgenommen werden, zum anderen erscheint mir die Formulierung „Bindung“ nicht ganz klar. Wir wollen keine Abschließung der Märkte und wir wollen auch keine Aufteilung der Märkte.

Die „kleineuropäische Lösung“

Frage: Liegt nicht in der kleineuropäischen Teilintegration, auf die manche Kreise hingewiesen haben, eine wirtschaftliche Gefahr?

Dr. Pothoff: Ich glaube, daß die wirtschaftliche Gefahr, die in der sogenannten kleineuropäischen Teilintegration liegt, keineswegs übertrieben werden sollte. Diese Teilintegration dient als Motor, um zu einer umfassenderen Integration zu gelangen. Schon jetzt sehen wir, daß über die speziellen Fragen der Kohle- und Stahlwirtschaft hinaus das Faktum dieser Teilintegration alle Beteiligten dazu zwingt, auch allgemeinere Fragen in Angriff zu nehmen. Ein Beispiel hierfür bildet die Diskussion über die Steuern, die dazu führt, daß jetzt die Regierungen beraten, wie man eine Angleichung der Steuersysteme der Unions-Länder erreichen kann. Ein anderes wesentliches Beispiel bildet der Beschluß des Ministerrates vom Oktober 1953, nach dem in der allgemeinen Konjunkturpolitik und in Investitionsfragen stärkere Koordinierungserfolge soll als bisher. Die Gespräche hierüber sind im Gange, und die Hohe Behörde mißt diesen Gesprächen eine ganz besondere Bedeutung bei.

Zur sozialen Integration

Frage: Welche Wege sollen zur Erreichung der sozialen Integration beschritten werden und muß diese gleichzeitig mit der wirtschaftlichen Integration anlaufen?

Dr. Pothoff: Die Hohe Behörde hat immer wieder betont, daß alle ihre Bemühungen um eine europäische Integration gleichzeitig die wirtschaftliche und die soziale Seite des Problems betreffen. Die soziale Seite darf niemals aus

Dr. Wagenführ, Hauptabteilungsleiter der Hohen Behörde





Hauptabteilungsleiter Rollmann (Belgien)

den Augen gelassen werden. Hier muß man aber zum Teil andere Methoden der Integrierung anwenden als auf dem rein wirtschaftlichen Gebiet. Die wichtigsten Fragen, mit denen die Hohe Behörde sich in diesem Bereich zur Zeit beschäftigt, sind die des Arbeiterwohnungsbaues, der Anpassung, d.h. des Abfangens der Auswirkungen von etwaiger Arbeitslosigkeit, die sich aus der Errichtung des Gemeinsamen Marktes oder aus großen technischen Umwälzungen ergeben und — wie Sie wissen, die Frage der Arbeiterwanderungen. Die viel diskutierte Frage der Angleichung der Löhne betrachten wir unter dem Gesichtspunkt des Gemeinsamen Marktes als eine Voraussetzung dazu.

Hauptabteilungsleiter Glisenti (Italien)



Das Vertrauen der Arbeiter erwerben

Glisenti: Die Hohe Behörde muß heute noch eine Hauptbedingung zum Erfolg erfüllen: Sie muß das Vertrauen der Arbeiter gewinnen. Wenn der Arbeiter den Eindruck erhält, daß die wirtschaftliche Integration, die sich auf Stahl und Kohle beschränkt, für ihn eine Quelle der Gefahr ist und eine Herabsetzung des Lebensstandards bedeutet, dann haben wir für immer den Arbeiter verloren. Wir brauchen für die Arbeitnehmerschaft die Stabilität der Beschäftigung und der Löhne, soziale Sicherheit, Anwendung weitgehender Maßnahmen zur Verbesserung von Unfallschutz, Gesundheitsfürsorge und zum Bau von Wohnungen. Der Gemeinsame Markt kann die Möglichkeit des Verlustes von Arbeitsstellen bringen. Dann muß die Hohe Behörde Maßnahmen ergreifen, um neue Arbeitsmöglichkeiten zu schaffen. Sie kann beispielsweise Übergangsunterstützungen an die betroffenen Arbeiter zahlen; sie kann ihnen Entschädigungen geben; sie kann auch dem Arbeitgeber Mittel geben, damit er keine Entlassungen vorzunehmen braucht; sie kann Möglichkeiten zum Bau neuer Werke schaffen; sie kann Arbeiter umschulen und damit anderen Wirtschaftszweigen zuführen.



Hauptabteilungsleiter Fink (Frankreich)

Frage: Nehmen wir ein Beispiel: Eine deutsche Zeche muß auf Grund anhaltender Absatzschwierigkeiten von seiner Belegschaft von 5000 Mann rund 1000 Mann entlassen. Kann die Hohe Behörde in diesem Falle eingreifen? Sind Anweisungen an die Bundesregierung möglich? Erhalten die entlassenen Bergarbeiter Ausgleichszuwendungen?

Dr. Pothoff: Die Hohe Behörde kann eingreifen, wenn wie im Beispiel 1000 Bergarbeiter wegen der Folgen aus der Errichtung des Gemeinsamen Marktes oder großer technischer Umwälzungen entlassen werden müssen. Es liegt an den Beteiligten, sich an ihre Regierung oder auch an die Hohe Behörde zu wenden. Jeder Fall muß einzeln untersucht werden. Wenn die Voraussetzungen gegeben sind, ist auch eine Ausgleichszuwendung durchaus möglich.

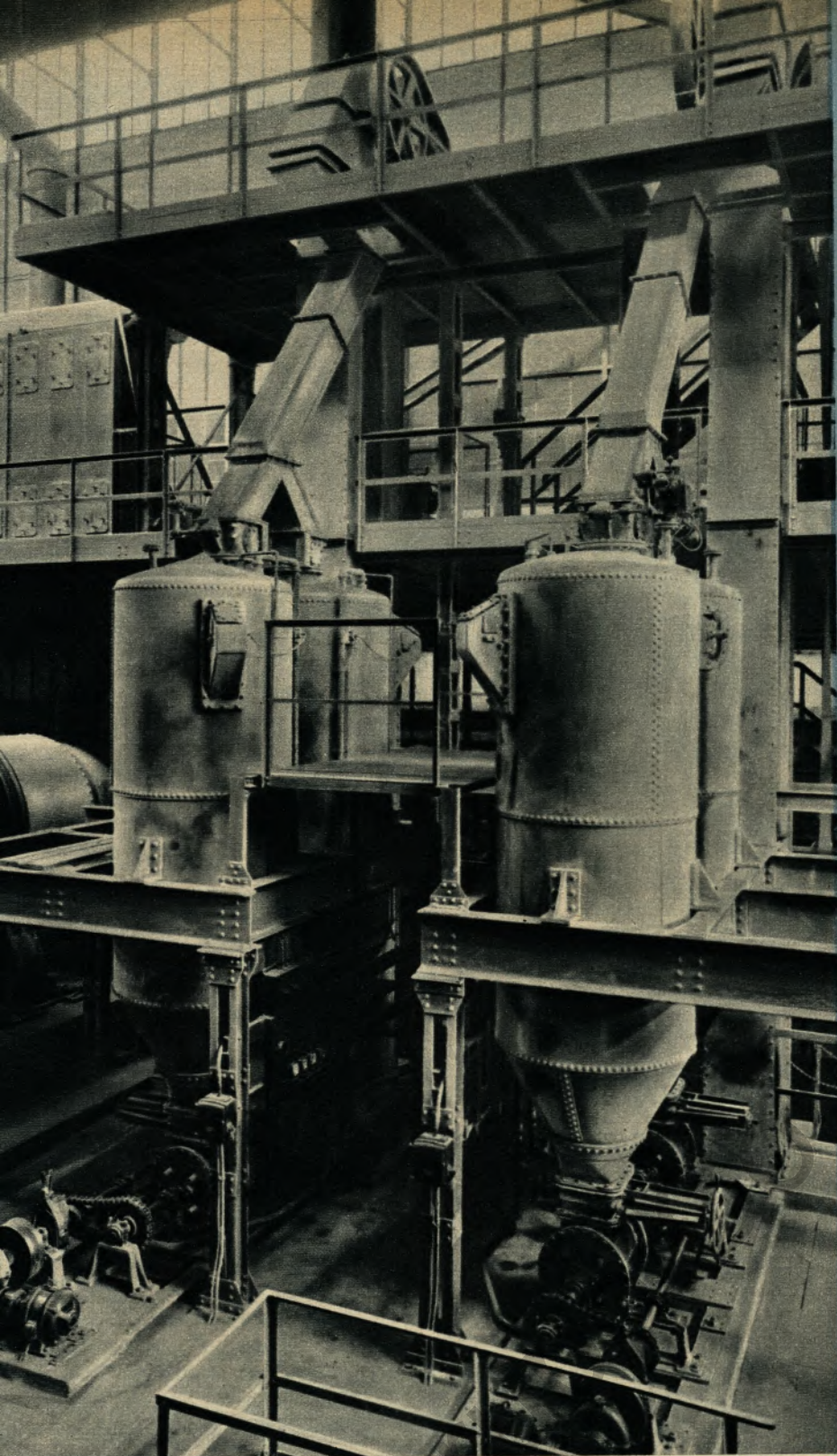
Eine weitere Belastung der Ruhrkohle

Frage: Im Ruhrbergbau werden zur Zeit Bergarbeiter, die eine Teilrente beziehen, vorzeitig in den Ruhestand versetzt. Einige Zechen zahlen diesen Rentnern zur Sicherung des Existenzminimums eine Beihilfe. Das ist für die Zechen eine erhebliche Belastung. Werden solche Belastungen bei den anstehenden Kohlepreisverhandlungen berücksichtigt?

Dr. Pothoff: Ich will einer Entscheidung der Hohen Behörde nicht vorgreifen. Immerhin glaube ich, daß hier eine echte Aufgabe für uns liegen wird.

Bleiben wir optimistisch

Es waren viele Fragen, die gestellt und beantwortet wurden und von denen wir nur einen Ausschnitt gegeben haben. Die Unterhaltung wurde von den Vertretern der Hohen Behörde mit Optimismus geführt, dem auf unserer Seite einige Zurückhaltung entgegenstand. Vielleicht finden wir uns zusammen in dem tieferen Sinn der Worte, die der Präsident Monnet als Entschuldigung für seine Abwesenheit an uns schrieb: „Ich bin davon überzeugt, daß die Bildung von Institutionen, die mit neuen und gemeinsamen Spielregeln funktionieren, letztlich für die Zukunft der Völker Europas wichtiger ist als der technische Fortschritt und die Entwicklung materieller Mittel. Jede menschliche Kultur ist zum Untergang verurteilt, wenn sie nicht Mittel schafft, sich weiter zu entwickeln“.



ZEMENT FABRIK

25 Jahre besteht in diesem Jahr die Zementfabrik der Westfalahütte. Sie hat sich im Laufe der Zeit als ein wichtiger Nebenbetrieb des Hüttenwerks erwiesen. Etwa 200000 Tonnen hochwertiger Hüttenzement werden hier jährlich erzeugt, der im Handel stark gefragt ist. Wir stellen den Lesern diese Abteilung der Hütte heute vor.

Dichte grauweiße Rauchfahnen hängt die Zementfabrik der Westfalahütte über die nordwestliche Spitze des Werksgeländes, dort, wo unweit das Siedlungsgelände sich erstreckt. Sie verdient den Titel „Fabrik im Grünen“: bis vor ihre Mauern — nur durch verbindende Schienenstränge und Zufahrtswege unterbrochen — wellen sich Getreidefelder, grünen Bäume und Sträucher.

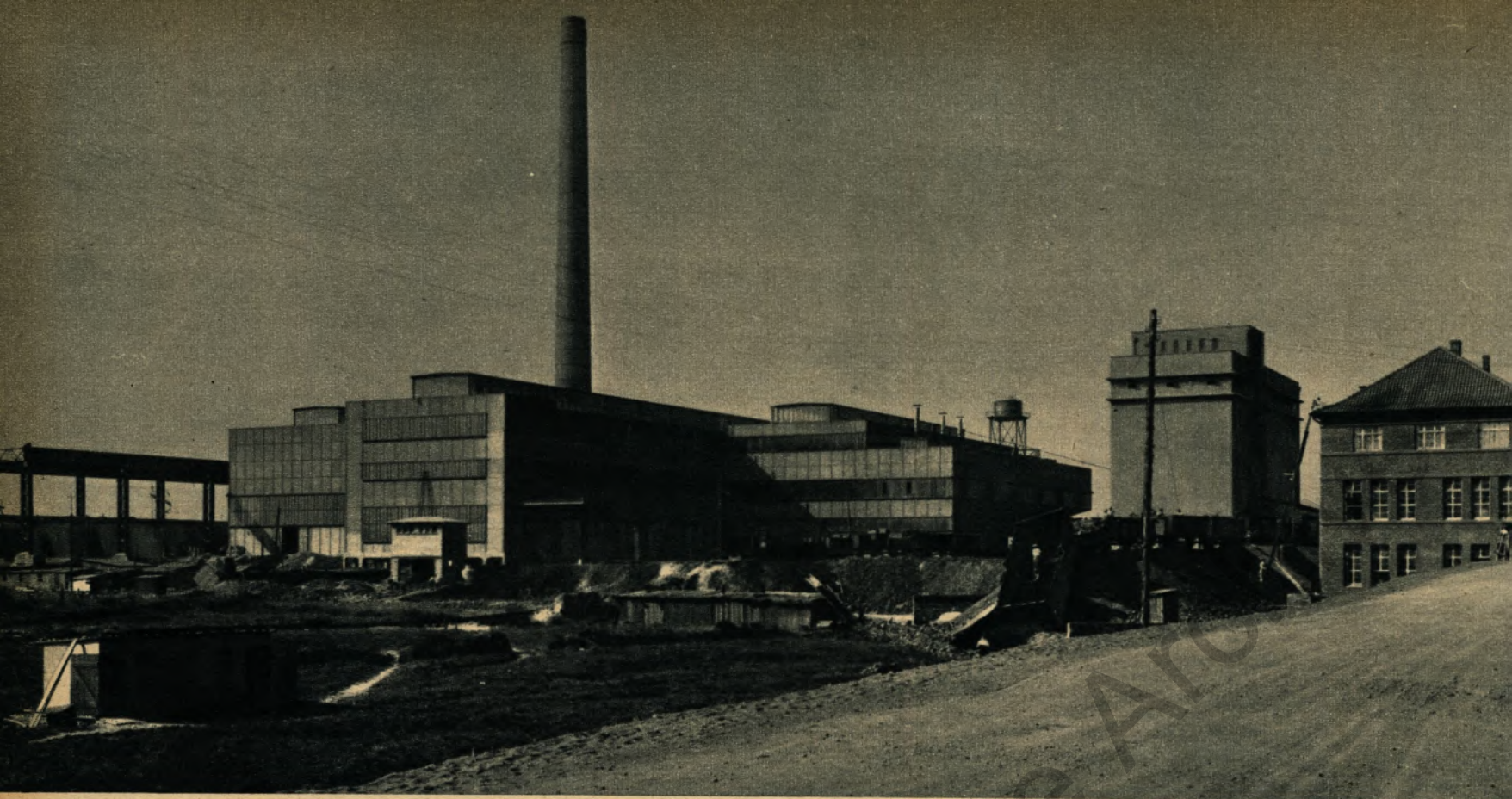
Über 2,5 Millionen Tonnen Zement seit Bestehen

In diesem Jahr feiert die Zementproduktion ihr „Silbernes“. Die Fabrik wurde in den Jahren 1927—29 erbaut und nahm die Produktion im Jahre 1929 auf. Über 2,5 Millionen Tonnen Hüttenzement wurden seitdem erzeugt. Nachdem die Folgen des Krieges überwunden waren, konnten jährlich rund 150 000 Tonnen Zement hergestellt werden. Durch die Aufstellung einer weiteren neuen Zementmühle im vergangenen Jahr wurde die Leistungsfähigkeit des Betriebes auf rund 200 000 Tonnen Jahreserzeugung gesteigert.

Betriebschef Karcher, seit 20 Jahren mit dem Werk verbunden, führte uns durch die Fabrik und erläuterte:

Portlandzement - Eisenportlandzement - Hochofenzement

Zement ist ein hydraulisches Bindemittel, das heißt ein Bindemittel, das die Fähigkeit besitzt, unter Wasser zu erhärten. Die wichtigsten Zemente sind der Portlandzement, der Eisenportlandzement und der Hochofenzement. Der Portlandzement wird aus Kalkmergel bzw. Kalkstein und Ton hergestellt. Nach Aufbereitung durch Trocknen und Mahlen unter Berücksichtigung der richtigen chemischen Zusammensetzung wird das gewonnene Material in Zementbrennöfen zu Portlandzementklinker bei etwa 1450 bis 1500 Grad Celsius gebrannt. Dieser Portlandzementklinker wird mit einem Gipszusatz zur Regelung der Bindezeit zu Portlandzement zermahlen. Portlandzement wurde erstmalig vor über 100 Jahren in England hergestellt und verdankt seinen Namen dem in England häufig als Mauerstein



zu Bauten verwendeten Portlandstone, da er diesem in der Farbe ähnlich war und daher verarbeitet ähnlich aussieht.

In Deutschland begann man 1850 mit der Errichtung der ersten Portlandzementfabrik. Im Jahre 1900 wurden in Deutschland schon 3,7 Millionen Tonnen Zement erzeugt. Heute beträgt die Zement-erzeugung der Bundesrepublik rund 12 Millionen Tonnen. Um die Jahrhundertwende wurden die ersten Hüttenzementwerke errichtet, die zunächst Eisenportlandzement und später Hochofenzement als günstige Nebenproduktion herstellten.

Während die Portlandzementfabrikation auf der Basis der Naturrohstoffe (Kalkmergel bzw. Kalkstein und Ton) beruht, werden beim Eisenportland- und Hochofenzement die beim Hochofenprozeß anfallende Schlacke und Kalkstein verwendet. Das Verfahren vollzieht sich derart, daß man Kalkstein und Hochofenschlacke in bestimmten durch die Zusammensetzung bedingten Mengen nach vorherigem Trocknen zu Rohmehl vermahlt.

Das Rohmehl wird im Drehofen zu Portlandzementklinkern gebrannt. Dem Portlandzementklinker wird weitere Hochofenschlacke vor dem Zermahlen zu fertigem Zement zugesetzt, und zwar bei Eisenport-

landzement 30 v.H. und bei Hochofenzement etwa 55 bis 66 v.H. Portlandzement, Eisenportlandzement und Hochofenzement sind die drei Normenzemente, die einander vollständig gleichwertig und für jegliche Stahlbetonherstellung zugelassen sind. Portlandzement und Eisenportlandzement haben eine etwas höhere Anfangserhärtungsenergie als der Hochofenzement. Die Nacherhärtung des Hochofenzementes dagegen ist um so höher. Er ergibt einen besonders zähen Beton, der infolge des geringen Kalkgehaltes die Eigenschaft hat, besonders aggressiven Wässern, wie Meer- und Moorwasser, besser zu widerstehen als die kalkreichen Portlandzemente.

Der Arbeitsvorgang in der Zementfabrik

Der Arbeitsvorgang in unserer Zementfabrik ist folgender: die Rohstoffe Kalkstein und Schlackensand werden in der Zementfabrik auf Lager gekippt, mittels Drehkran der Kalk- und Schlackensand-trockentrommel zugeführt und getrocknet. Das getrocknete Material gelangt in die Lagerhalle. Von dort aus bringt ein Greiferkran den Kalk und den Schlackensand in die Rohmühlenbunker. Durch Tellerapparate läuft das Material über automatische Waagen in



Bild oben: Bis vor die Tore der Zementfabrik reicht das Grün Gelände, so daß diese Abteilung der Westfalenhütte als »Fabrik im Grünen« bezeichnet wird.

Bild links: An modernen Abfüllanlagen wird der Zement in 50-Kilo-Säcken verpackt. Außerdem wird er auch als Silo-Zement mit Spezial-Silo-Fahrzeugen den Kunden zugestellt. Diese Methode hat sich vor allem für Großbaustellen bestens bewährt.

jeweils vorher bestimmter Zusammensetzung in die Rohmühle und wird dort zu Rohmehl gemahlen. Mittels Preßluft wird das Rohmehl dann in Silos geblasen und gelangt von dort auch wieder durch pneumatische Förderung zum Drehofen. In einem Mischer wird das Rohmehl etwas angefeuchtet und kommt in diesem Zustande in den Drehofen, wo es mittels Kohlenstaubfeuerung bei etwa 1450 Grad zu Portlandzementklinkern gebrannt wird. Dieser wird in der Klinkerhalle gelagert. Mit Greiferkranen werden Klinker, Schlackensand und Gips in die Zementmühlenbunker gefördert. Diese drei Stoffe werden in dem vorher für die einzelne Zementart bestimmten Mengenverhältnis gewogen, in die Zementmühlen geleitet und dort zu Eisenportland- bzw. Hochofenzement gemahlen. Der gemahlene Zement gelangt auf pneumatischen Wegen in die Zementsilos, wird dort durch Umschnecken gemischt und in die Packsilos geleitet. Durch mehrere automatische Absackmaschinen wird der Zement in die Ventilsäcke gefüllt und von dort aus in die Waggons bzw. auf Lastwagen verladen. Ein Teil Zement wird auch in Spezialtankwagen zum Versand gebracht.

Die Beheizung der Trockentrommeln und des Drehofens geschieht durch Kohlenstaub, der aus Nußkohlen bzw. Feinkohlen in einer Kohlenmahanlage gemahlen und durch pneumatische Förderung an die jeweiligen Feuerstellen geleitet wird.

Qualitätsprüfung im Laboratorium

Die Qualität des Zementes wird in einem eigenen Laboratorium laufend sorgfältig überwacht, damit eine einwandfreie Ware an die Kundschaft zum Versand kommt.

Außer den üblichen Hüttenzementen (hochwertiger Eisenportland-, Eisenportland-, hochwertiger Hochofen- und Hochofenzement) wurde von uns vor dem Kriege als Spezialzement noch Eisenportlandzement als Fahrbahndeckenzement für die Reichsautobahn produziert, der zwischen Köln und Hannover in erheblichem Umfange für die Herstellung der Fahrbahndecken verarbeitet wurde.

Die Hauptverbraucher unseres Zementes sind Wohnungsbau, Industriebau, Wasserbau und Bergwerk. Für alle vorkommenden Betonbauten und Betonwarenherstellung ist unser Zement bestens geeignet. Während des Krieges hat die Zementfabrik mehrfach ganz erhebliche

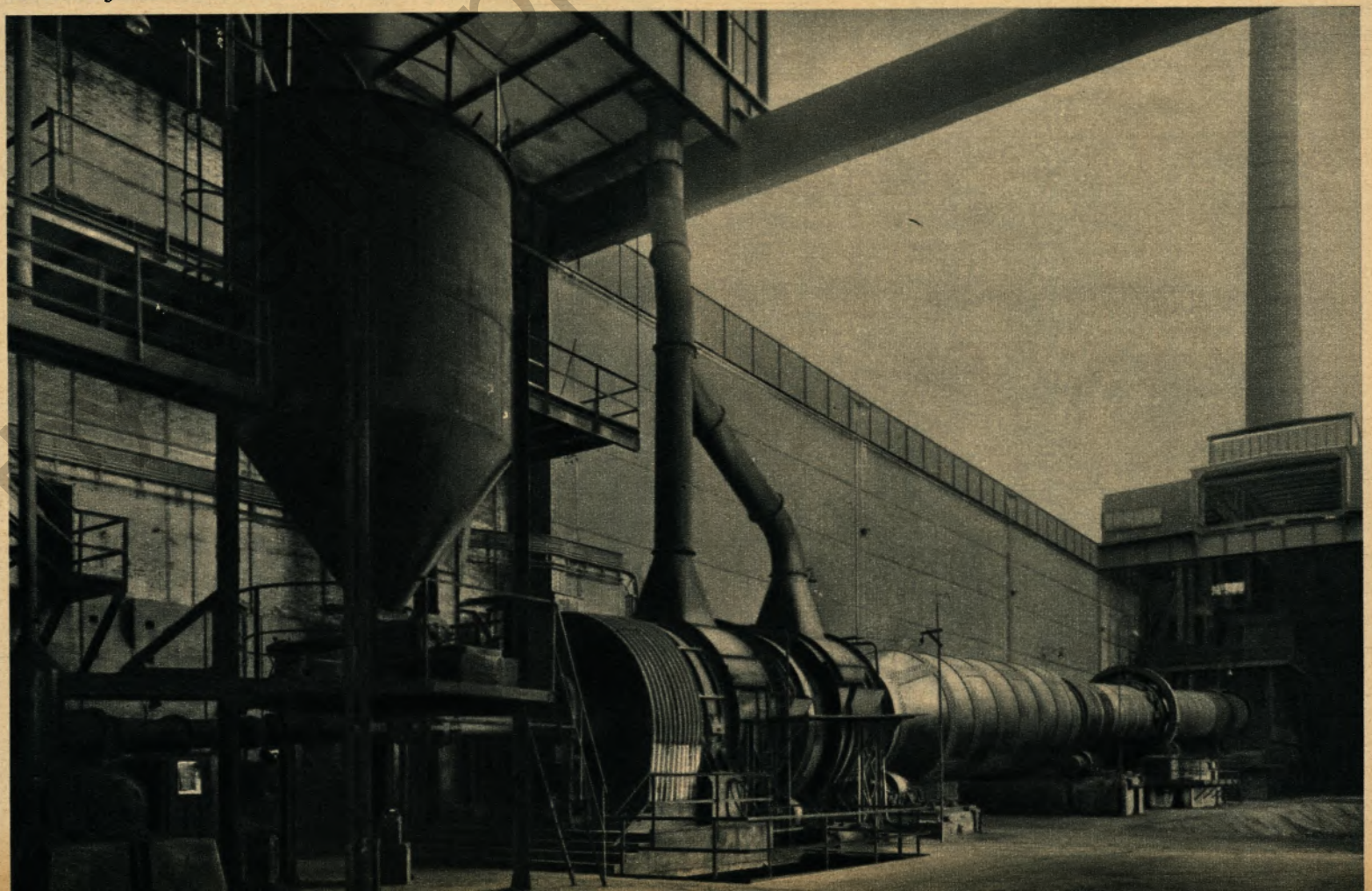


Blick in das Innere der Zementfabrik

Schäden erlitten. Hierdurch — verbunden mit Leutemangel und den allgemeinen bekannten Erschwernissen — war es nicht leicht, in den Jahren nach 1945 den Betrieb wieder in Gang zu bringen. Erst allmählich war es möglich, eine Betriebsabteilung nach der anderen anlaufen zu lassen.

Heute ist das Zementwerk moderner und leistungsfähiger denn je zuvor. Die Belegschaft steht auf alter Höhe. Die Fabrik — und mit ihr mancher Mitarbeiter — kann in Freude und Stolz in wenigen Monaten das Produktions-„Silberne“ begehen.

Der riesenlange Drehofen der Zementfabrik erstreckt sich an der Außenfront





BECKE-PRINZ

Wo heute in der Industrie Nieten benötigt werden, sei es im Schiffsbau, im Behälterbau, im Kesselbau, im Brückenbau oder im Maschinenbau, um nur einige zu nennen, da kennt man gewiß den Namen „Becke-Prinz“. Denn das Werk Hemer, eines der Stammwerke des heutigen Unternehmens, zählt zu den größten Nietenfabriken des europäischen Kontinents. Ähnliches gilt vom Werk Dortmund, dem anderen Stammwerk der Becke-Prinz GmbH, wenn es darum geht, einen der größten deutschen Hersteller von Hufbeschlagartikeln und Schienenbefestigungsmaterial zu nennen.

Aus drei mach' eins

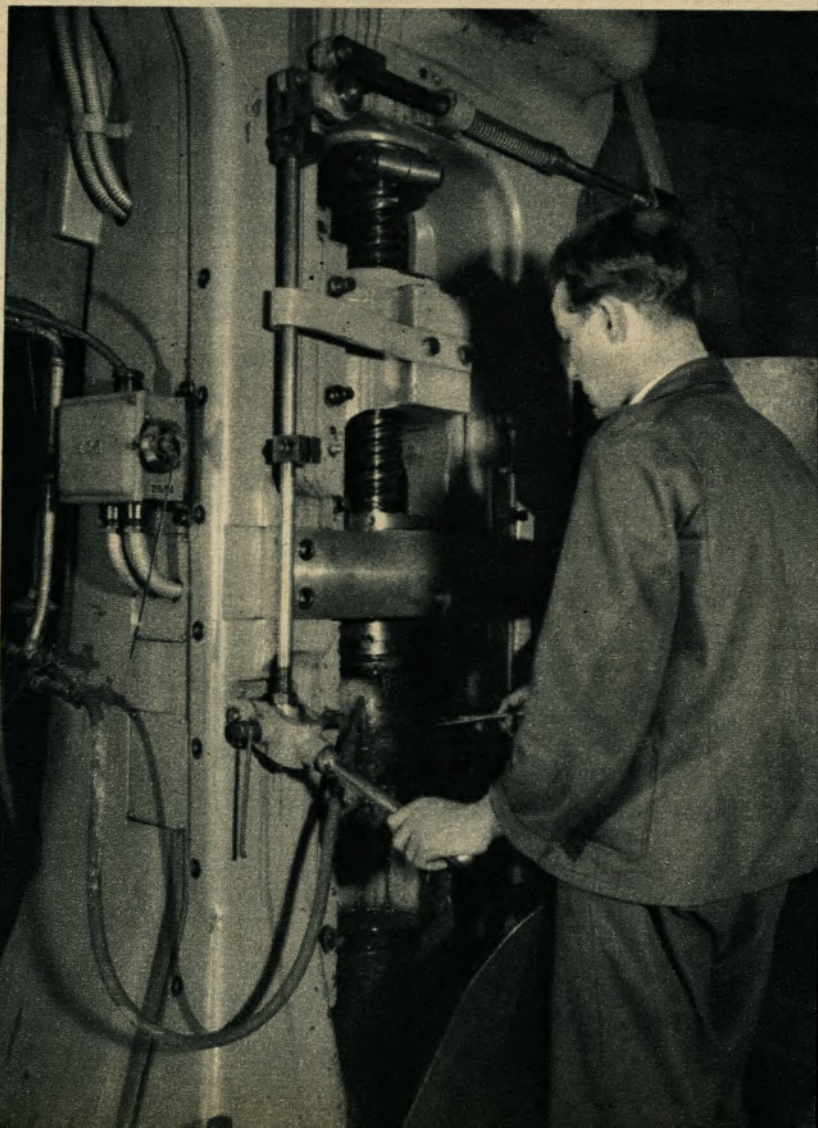
Woher kommt dieses Unternehmen? Auf welchen Ursprung geht sein doppelter Firmenname zurück? Die Becke-Prinz GmbH ist aus zwei Wurzeln entstanden: Aus der Firma von der Becke & Co, Dortmund, die im Jahre 1870 gegründet wurde und aus der Hemer Nietenfabrik Gebrüder Prinz GmbH, Hemer (Westfalen), die 1869 von den Brüdern Adolf und August Prinz gemeinsam gegründet wurde. Und noch eine dritte Firma, die heute aus dem Firmennamen nicht mehr erkennbar ist, ist im Laufe der Entwicklung der Becke-Prinz GmbH in diesem Unternehmen aufgegangen, die Waggonfabrik Both und Tillmann, deren Fabrikationsräume Becke-Prinz in den Jahren 1934/35 übernahm. Der Zusammenschluß der Firma von der Becke & Co in Dortmund mit Hoesch erfolgte im Jahre 1912, während sich die Hemer Nietenfabrik Gebrüder Prinz 1920 an Hoesch anschloß. Später wurden beide Unternehmen zu einer gemeinsamen Firma verbunden.

Eine Fabrik auf der Wanderschaft

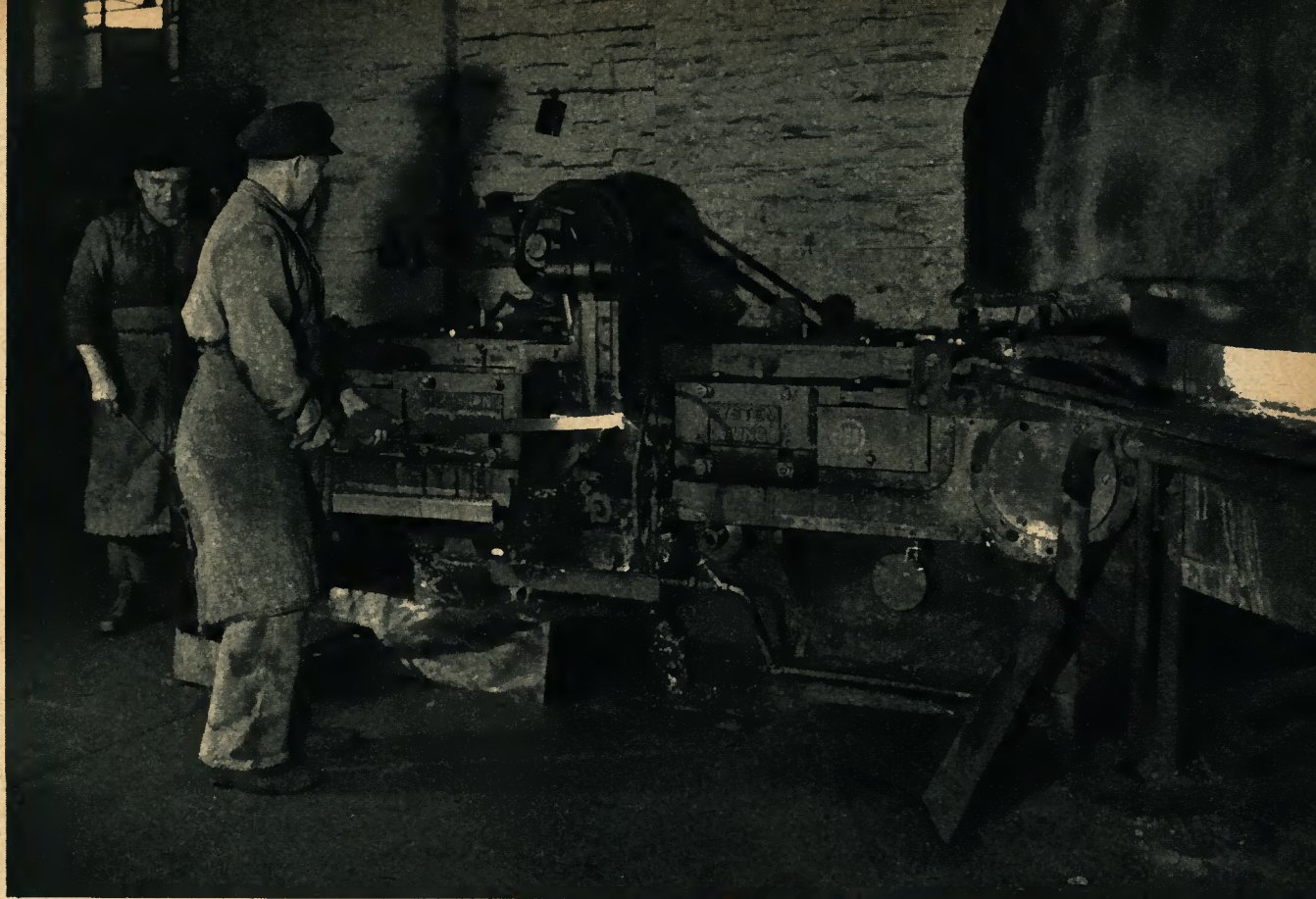
Das Dortmunder Werk der Becke-Prinz GmbH befand sich ursprünglich in der Dortmunder Oestermärschstraße in unmittelbarer Nähe der heutigen Westfahlenhütte. Als die Fabrikationsstätten der Firma Both und Tillmann übernommen wurden, siedelte das Werk an seinen heutigen Platz in der Schlängelstraße, fast neben der Schachanlage Kaiserstuhl Westfeld, über. Bei dieser Übersiedlung wurden die Fabrikhallen gründlich renoviert und auch die maschinelle Ausstattung wurde gründlich erneuert. So mußten die alten Fallhämmer, die noch in der Oestermärschstraße zur Herstellung von Hufeisen benutzt

wurden, neuen Fabrikationsmaschinen wie Walzen, Biegemaschinen und Pressen weichen. Kein Wunder, daß sich diese Modernisierung auch auf die Steigerung der Qualität der Produkte auswirkte, die hinsichtlich der Maßhaltigkeit und Sauberkeit der Ausführung keine Wünsche offen lassen. Außer mit der Herstellung der schon erwähnten Hufeisen befaßt sich das Dortmunder Werk der Becke-Prinz GmbH mit der Fertigung von Schienenbefestigungsmaterial wie Klemmplatten und Schienennägeln für Feld- und Grubenbahnen,

Waldemar Wilhelm (Werk Hemer), an der Vincentpresse



An der Warmmutterpresse im Werk Hemer werden in einem Arbeitsgang aus den im Ofen geglühten Stäben die Muttern gepreßt. Andreas Krüger (links) und Walter Pymarzik (rechts) an der Presse.

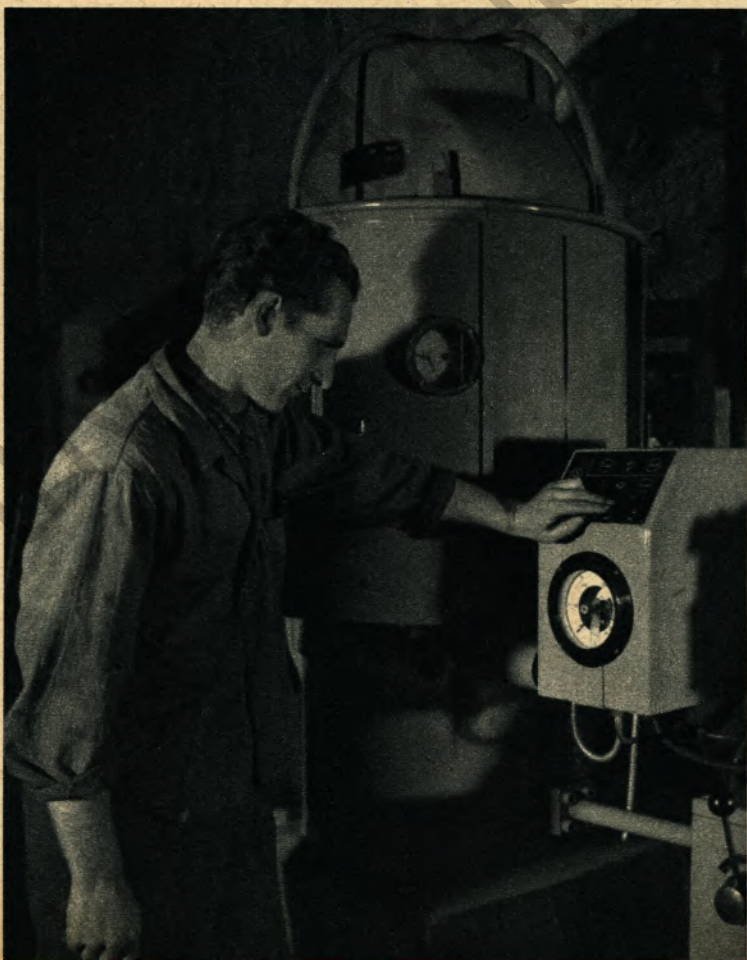


sowie Klemmplatten und Oberbauschrauben für Vollbahnen. Auf Grund seiner qualitativ hochwertigen Produkte ist das Werk im Laufe der Zeit zu einem Hauptlieferanten der Deutschen Bundesbahn für dieses Schienenbefestigungsmaterial geworden. Eine Spezialität des Unternehmens ist die Herstellung des patentlich geschützten Federnagels für den Eisenbahnoberbau, der noch eingehender behandelt werden soll. Zur Abrundung des Eindrucks vom Fertigungsprogramm des Dortmunder Werks sei noch erwähnt, daß dort auch Schweißgriffe für den Hufbeschlag hergestellt werden.

Nieten — geschäftlich keine Niete für Werk Hemer

Das Werk Hemer der Becke-Prinz GmbH widmete sich ursprünglich der ausschließlichen Herstellung von Nieten. Das Werk zählt — wie schon erwähnt — auch heute noch zu den größten Nietenherstellern

An der 500-Tonnen-Eisenk presse werden die Stempel für die Nieten- und Schraubenköpfe kalt eingesenkt. Wir sehen Rudolf Henkel, wie er gerade die Presse bedient.



des europäischen Kontinents. Neben der Herstellung von Kessel-, Brücken- und Schiffsnieten nimmt vor allem die Fertigung von Blech-, Faß- und Gitternieten einen bedeutenden Raum ein. Zeitweilig belief sich die Produktionszahl auf über acht Millionen Nieten täglich. Um die Fertigung des Werks auf eine breitere Grundlage zu stellen, wurde später auch noch die Produktion von Feldbahnschrauben (Laschen- und Klemmplattenbolzen für Feldbahngleise) aufgenommen und seit etwa 20 Jahren werden im Werk Hemer auch Schrauben und Muttern in der handelsüblichen Ausführung sowie Oberbauschrauben hergestellt. Aus dieser kurzen Aufzählung ist schon zu ersehen, daß sich die Fertigungsprogramme des Dortmunder und des Hemer Werks harmonisch ergänzen.

Farbige Werkräume steigern die Arbeitsfreude

Das Hemer Werk nahm seit seiner Gründung eine glückliche Entwicklung. Bereits gut 20 Jahre nach der Werksgründung im Jahre 1869 wurden über 50 Mitarbeiter beschäftigt und im Jahre 1900 siedelte das Werk von der Hauptstraße in Hemer in die Nähe des Bahnhofs um, damit auf diese Weise Transportkosten für das Vormaterial und die fertigen Produkte eingespart werden konnten. Durch innerbetriebliche Rationalisierungsmaßnahmen konnte der Arbeitsablauf und die Fertigung immer reibungsloser gestaltet werden, was sich günstig auf die Arbeitsgestaltung, die Qualität der Erzeugnisse und die Wettbewerbsfähigkeit auswirkt. In diesem Zusammenhang ist auch besonders die Anwendung moderner farbenpsychologischer Erkenntnisse bei der Ausstattung der Werkräume zu erwähnen, die, ebenso wie die Fertigung der Werkzeuge, den neuesten Erkenntnissen entspricht. Im Werkzeugbau werden zum Beispiel die Stempel für die Nieten- und Schraubenköpfe auf einer 500-Tonnen-Presse kalt in die Werkzeuge eingesenkt; die Vier- und Sechskantformen der Muttermatrizen werden mit Räumnadeln gezogen und die Bohrer zum Schleifen der Muttergewinde werden auf einer Gewindeschleifmaschine aus dem vollen Material geschliffen.

Werk Dortmund und Hemer im Krieg schwer getroffen

Von den Kriegseinwirkungen blieben die beiden Werke in Dortmund und Hemer nicht verschont. Bereits im Mai 1943 wurde die Fabrik in der Dortmunder Oestermärschstraße vollständig bei einem Bombenangriff zerstört. Das Verwaltungsgebäude der Becke-Prinz GmbH



Im Hintergrund arbeiten Arthur Fuhl und Friedhelm Joraskiwitz an der Hufeisenbiegemaschine. Arnold Schulte legt die vorgeformten Eisen in die Presse ein, während der Vorarbeiter Friedrich Esser eine Stichprobe macht.

in der Dortmunder Kronprinzenstraße 57 wurde im Mai und Oktober 1944 mehrmals beschädigt und schließlich am 12. März 1945 vollständig vernichtet. Daraufhin wurde die Verwaltung vorübergehend nach Hemer verlegt. Auf dem Gelände an der Schlägelstraße fiel das Betriebsbürogebäude am 29. November 1944 einem Bombenangriff zum Opfer und beim gleichen Angriff wurde die Werkshalle erheblich beschädigt. Selbst das abgelegene Werk Hemer bekam in den letzten Tagen des Krieges noch Artillerietreffer, die einen Teil der Werksanlagen vernichteten. Um so erfreulicher kann die Feststellung stimmen, daß inzwischen alle Kriegsschäden beseitigt wurden, so daß Becke-Prinz GmbH wieder in vollem Umfang produktionsfähig ist. Die gesamte Produktion des Dortmunder Werks wurde in der Schlägelstraße zusammengefaßt, so daß sich ein Wiederaufbau in der Oestermarschstraße erübrigte. Auch das Verwaltungsgebäude in der Kronprinzenstraße ist inzwischen vollständig neu erstanden.

Bedeutender Export in viele Länder der Erde

Mit Ende des Krieges setzte das Bemühen der Becke-Prinz GmbH auch wieder ein, neben dem inländischen Absatzmarkt neue ausländische Absatzgebiete zu erschließen. So wurden die Geschäftsverbindungen mit alten ausländischen Geschäftsfreunden wieder aufgenommen und versucht, neue hinzuzugewinnen. Das bereitet vor allem während der ersten Nachkriegsjahre große Schwierigkeiten, spielte sich jedoch dann in erfreulichem Umfang wieder ein. In den letzten Vorkriegsjahren waren rund 30% der Erzeugung von Becke-Prinz ins Ausland gegangen und auch heute wird wieder ein beachtlicher Anteil der Fertigung in europäische und überseeische Länder geliefert.

Auf den Spuren des technischen Fortschritts

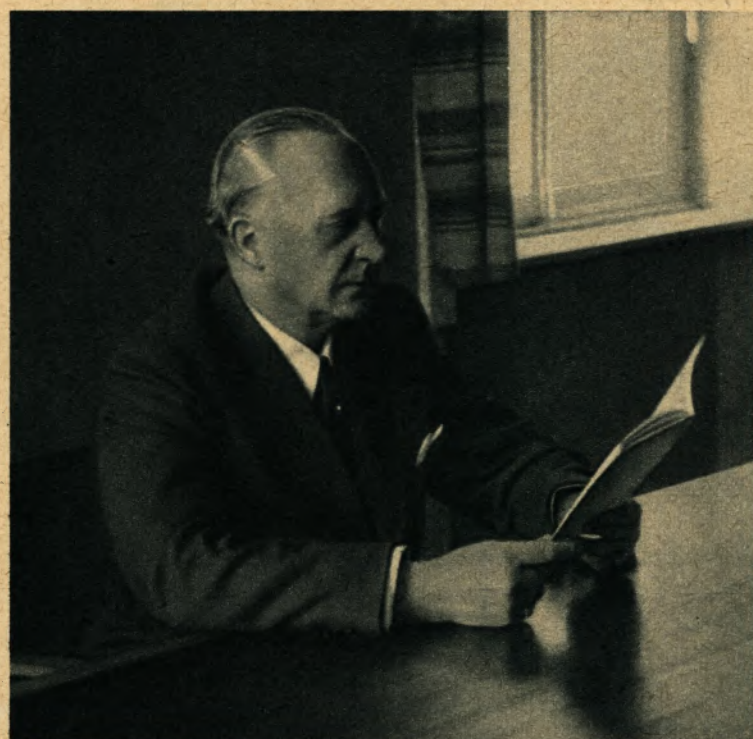
Um die innerdeutschen Kunden zufriedenzustellen und auch den Absatz auf den Auslandsmärkten zu erweitern wurde der technischen Entwicklung auf den Erzeugungsgebieten der Becke-Prinz immer besondere Aufmerksamkeit geschenkt. So wurde bereits vor dem Kriege von dem bekannten Eisenbahnoberbaufachmann Rüping an Stelle der bisher verwandten Oberbaubefestigung mit Klemmplatten

und Schienennägeln oder Schrauben der sogenannte Federnagel entwickelt, der patentamtlich geschützt wurde. Durch Abschluß eines Vertrages mit dem Erfinder sicherte sich Becke-Prinz das ausschließliche Herstellungsrecht dieses neuartigen Schienenbefestigungsmittels; ebenso sicherte sich die Firma das Vertriebsrecht.

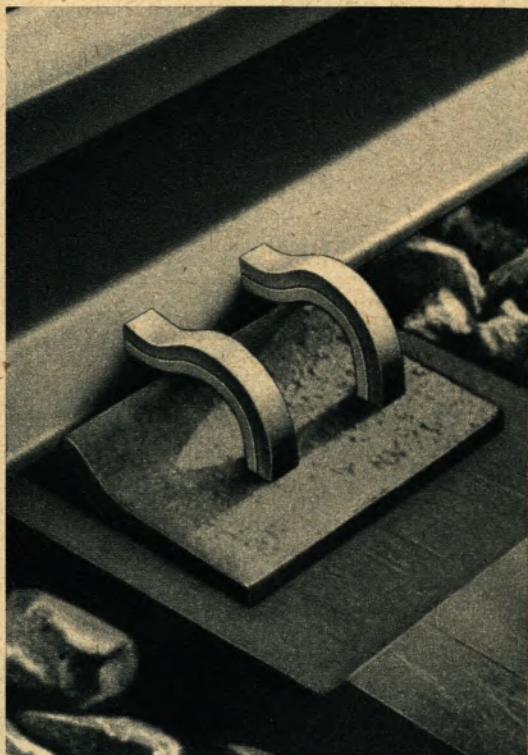
Der Federnagel — ein modernes Schienenbefestigungsmittel

Während von den Fachleuten des Eisenbahnoberbaues früher die Ansicht vertreten wurde, daß ein guter Oberbau möglichst starr sein müsse, hat sich diese Anschauung im Laufe der Jahre durch neuartige Erkenntnisse gewandelt. Voraussetzung für einen guten Oberbau ist nicht, daß er starr ist, sondern daß die Gleisteile dauernd kraftschlüssig verspannt sind. Der beim Zugverkehr auftretenden

Direktor Hillebrand



In der Abteilung Schrauben und Export, Werk Hemer, ist gerade Johann Neumann dabei, einige für den Export bestimmte Kisten an die Laderampe zu fahren



Der aus zwei übereinanderliegenden Bändern aus Federstahl bestehende Rüping-nagel

schwingenden Bewegung der Schiene kann nur ein elastisches Verbindungselement im notwendigen Umfang folgen. Aus dieser Überlegung heraus wurde an Stelle der Schienennägel und der Befestigungsschrauben der Rüping-Federnagel entwickelt, der der Anforderung nach einer elastischen Verspannung der Gleiszeile in vollem Umfang entspricht. Bei einer Schienenbefestigung durch Schrauben sind die Instandhaltungskosten verhältnismäßig hoch, weil nach einer gewissen Zeit durch Nachziehen der Schrauben

und Muttern, die sich im Betrieb gelöst haben, die feste Verspannung wieder hergestellt werden muß. Diese Arbeiten fallen bei der Verwendung des Federnagels fort. Mit der Federnagelbefestigung der Schienen ist daher neben den geringeren Beschaffungskosten auch noch eine erhebliche Ersparnis durch den Wegfall der Instandhaltung und durch die Verlängerung der Lebensdauer des Oberbaues verbunden. Es war zunächst schwierig, von den Vorteilen der Federnagelbefestigung des Oberbaues zu überzeugen; nach sehr eingehenden Versuchen an vielbefahrenen Strecken im In- und Ausland kann jedoch gesagt werden, daß diese Schienenbefestigung ihre Bewährungsprobe bestanden hat und daß das Interesse am Federnagel, vor allem auch im Ausland, ständig wächst. Daher ist für die Zukunft mit einem steigenden Absatz bei diesem Produkt der Becke-Prinz GmbH sicherlich zu rechnen.

Um das Wohl der Mitarbeiter besorgt

Eine ebensolche Sorgfalt wie sie auf die Modernisierung der Werksanlagen, auf die Steigerung der Leistungsfähigkeit, Qualität und



Im Dortmunder Werk arbeitet Bruno Glowocki (rechts) an der Hufeisen-Lochmaschine, während der Schwerkriegsbeschädigte Kollege Otto Bracht die fertig gelochten Hufeisen sortiert.



Ein Bild aus vergangenen Zeiten: Die Belegschaft des Werkes Hemer um die Jahrhundertwende

Die Nachwuchsbetreuung — eine wichtige Aufgabe

Wie auch bei den meisten anderen Werken war bei der Becke-Prinz GmbH die Überalterung der Belegschaft ein besonderes Problem, das es zu lösen galt, wenn eine Nachfolge für die durch Erreichung der Altersgrenze oder durch Krankheit ausscheidenden Mitarbeiter gesichert werden sollte. Im Werk erkannte man sehr schnell, daß es mit der Einstellung von Lehrlingen und Nachwuchskräften allein nicht getan war, sondern daß darüber hinaus eine sorgsame Anleitung und Betreuung der Jugendlichen notwendig ist, wenn diese har-

die Verbreiterung des Absatzes bei der Becke-Prinz GmbH gelegt wird, wird auch auf die soziale Betreuung der Belegschaft verwandt. Wie in fast allen Werken des Hoesch-Kreises, so bestand auch bei Becke-Prinz nach dem Zusammenbruch ein ganz erheblicher Bedarf an Wohnraum, um wenigstens jene Mitarbeiter unterbringen zu können, die durch die Kriegereignisse gezwungen waren, noch in Gartenlauben, Baracken und unzureichenden Mansarden zu wohnen. Durch gemeinsames Bemühen von Geschäftsleitung und Betriebsrat ist es bisher gelungen, einen Teil der Wohnungsuchenden zufriedenzustellen. Insgesamt 39 Wohnungen wurden nach dem Kriege durch Werksmittel erstellt. Den Rentnern, die einen großen Teil ihres Lebens im Werk verbracht haben, werden Renten nach den allgemeinen Hoesch-Richtlinien gewährt. Alljährliche Betriebsausflüge mit den Familienangehörigen der Mitarbeiter in die schönsten Teile des Sauerlandes und an den Rhein schaffen in gelockerter Atmosphäre ein schönes Gemeinschafts- und Zusammengehörigkeitsgefühl. Der Erholung der Mitarbeiter dienen Erholungsverschickungen in das Hochsauerland und das Weserbergland.

Betriebsratsvorsitzender Karl Maibaum und Dreher Rolf Milanowski



Direktor Hesmer im Gespräch mit Betriebsrat Wilhelm Maibaum



monisch in das Berufsleben und in die Gemeinschaft des Betriebes eingeführt und eingegliedert werden sollen. In einer Gemeinschaftslehwerkstatt im Werk Hemer erhalten die Lehrlinge ihre Ausbildung. Über diese berufspraktische Unterweisung mit entsprechender theoretischer Anleitung hinaus wird den Jugendlichen aber auf gemeinsamen Fahrten Gelegenheit geboten, ihre allgemeinen und beruflichen Kenntnisse zu erweitern. So wurden das Schiffshebewerk Henrichenburg, eine Schachanlage, ein Hüttenwerk, eine Zeitungsdruckerei, die Ausstellung „Schiene und Straße“ und vieles andere mehr besucht. Gemeinsame Wochenendausfahrten dienen dem Ziel, die Kameradschaftlichkeit unter den Jugendlichen zu fördern. So rundet sich das Bild von Becke-Prinz. Hier sind Menschen am Werk, die in echter Aufgeschlossenheit dem Modernen gegenüber die gute, alte handwerkliche Tradition der Ursprungswerke bewahren; denen ihr Ziel klar ist: In einer gemeinschaftlichen Leistung durch immer bessere Produkte die Stellung am Markt zu sichern und zu verbessern und damit zum guten Ruf des Namens Hoesch in der deutschen Wirtschaft beizutragen.

K. U.



Aus allen Werken waren am 15. März 1954 die Verbindungsleute zur Werkzeitschrift im Sportheim der Hoesch-Anlage versammelt, um Fragen der Gestaltung von „Werk und wir“ zu besprechen. Bei dieser Gelegenheit wurden eingehend die bisher erschienen Ausgaben unserer Werkzeitschrift kritisch besprochen und Wünsche der einzelnen Werke hinsichtlich der Gestaltung der künftigen Ausgaben vorgetragen. Die Schriftleitung erteilte einen Rechenschaftsbericht über ihre bisherige Tätigkeit und gab Aufschluß über die weiteren Pläne der redaktionellen Gestaltung von „Werk und wir“. Allgemein wurde von den Vertretern der Werke festgestellt, daß die Werkzeitschrift eine gute Aufnahme gefunden habe und daß die Form



von „Werk und wir“ anspreche. Eine eingehende Diskussion ergab sich über die weitere redaktionelle und thematische Ausweitung der Beiträge. Unsere Bilder zeigen (oben) Direktor Dr. Harald Koch bei seiner Begrüßungsansprache, links neben ihm Redakteur Klaus Ullrich und Arbeitsdirektor Alfred Berndsen; (unten) von links nach rechts: Prokurist Dr. Erich Vogel, Redakteur Johannes Hoischen, Betriebsratsvorsitzer Timmerbeul der Dörken AG und der Vertreter der Hoesch Bergwerks AG, Kniebes.

Die Schmiedag feierte am 19. Januar in Hagen ihr diesjähriges Jubilarfest, bei dem sich die Jubilare des Jahres 1953 und ihre Familien mit der Betriebsleitung und Betriebsvertretung trafen. Direktor Wolf dankte den Jubilaren für ihre treue Mitarbeit vor allem in den schweren Nachkriegsjahren, als es galt, das Werk wieder aufzubauen. Den Dank, die Grüße und guten Wünsche der Betriebsvertretung übermittelte den Jubilaren der Betriebsratsvorsitzende der Schmiedag, Helmut Turck. Kurzwellige Unterhaltung sorgte für Stimmung und Gemütlichkeit.

1,25 Million Besucher zählten die Sport- und Erholungsanlagen der Westfalenhütte AG, die unter dem Namen „Hoesch-Anlagen“ bekannt sind, im vergangenen Jahr. Diese Erholungsanlage im dichtbesiedelten Norden Dortmunds, die nicht nur den Werkangehörigen, sondern allen Anwohnern dieses Viertels offen steht, besitzt folgende besonderen Einrichtungen: Zwei Kampfbahnen mit einer Radrennbahn, zwei Übungsfelder, eine Rollschuhbahn, fünf Tennisplätze und ein Freibad. Angeschlossen sind noch: die Kindererholungsanlagen mit einem Kinderheim, einem Kinderhort, Spielwiesen, Planschbecken und Sandkästen.



Auf Einladung der Hoesch-Werke hielten die Werkschriftleiter der Werke, die der Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie angeschlossen sind, am 9. Februar 1954 eine Arbeitstagung in der Hoesch-Hauptverwaltung. Die Tagung stand unter dem Vorsitz von Direktor Dänneberg (Ilsede-Peine). Dr. Harald Koch begrüßte die Gäste im Namen des Vorstands der Hoesch-Werke und im Namen des Gemeinschaftsausschusses der Betriebsräte, von denen Gustav Schwentke (Westfalenhütte) anwesend war. Die Schriftleiter besprachen Fragen der Gestaltung ihrer Werkzeitschriften. Dr. Laurisch (Hüttenwerk Rheinhausen) referierte über stilistische Fragen, während Klaus Ullrich (Hoesch-Werke) sich mit der Bildgestaltung der Werkzeitschrift befaßte. Es schloß sich eine lebhaft Diskussions über einzelne Fachfragen an.

Seit 25 Jahren gehört nunmehr die Dörken AG in Gevelsberg zu den Werken des Hoesch-Kreises. Nach der Zeit der Wirtschaftsbüte im Jahre 1928 folgte für das Werk eine heftige wirtschaftliche Krise, die dazu führte, daß Hoesch die Aktienmehrheit von 800 000 Mark übernahm. 1931/32 übernahm Hoesch dann auch die restlichen 700 000 Mark des Dörken-Kapitals. Seither hat die Firma gute wie schlechte Zeiten im Verband der Hoeschfirmen verbracht und nach dem Kriege eine erstaunliche Aufbauleistung seines Gevelsberger Werks gezeigt.

Fast 8000 Mitarbeiter hat die Sozialabteilung der Westfalenhütte seit 1947 in Erholungs- und Kuraufenthalte geschickt. Die Erholungsversickungen erfolgten, nachdem die Erholungsbedürftigkeit vom Werksarzt festgestellt und anerkannt wurde. Auch für das Jahr 1954 wurden im Sauerland, Münsterland und im Weserbergland Pensionen für die Unterbringung unserer Werksangehörigen gepachtet.





Kunst UND INDUSTRIE

In den vergangenen Monaten lebte unter uns Karl Buch, ein Maler, der den Versuch unternahm, die Atmosphäre moderner Schwerindustrie in künstlerischer Aussageform einzufangen. Er lebte nicht nur unter uns, sondern mit uns; vielmehr aber noch erlebte er uns und unsere technische Welt, in der wir beruflich und vielleicht auch längst seelisch daheim sind. Diese Welt hat der Künstler zu deuten versucht in seiner Art und mit seinen Mitteln. Und sicherlich hat er, der in seinem Behelfsatelier im Gebäude der Hoesch-Paraffin arbeitete, in dieser engen Berührung einiges von der uns vertrauten und doch immer wieder packenden und manchmal angsterfüllenden magischen Gewalt und imposanten Wucht der Technik in seinem Werk zu bannen verstanden. Als „Augenmensch“, wie es ein echter Künstler nun einmal ist, sah er manches und machte es sichtbar, das uns in unserer Gewöhnung an die alltägliche Arbeitsumgebung verborgen bleibt.

Unkonventionell die Umwelt sehen

Zum Abschluß seines Schaffens stellte er die Summe des Geschaffenen in der Hauptverwaltung aus. Viele von uns sahen seine Bilder, der Mehrzahl war es jedoch nicht möglich, die Ausstellung zu besuchen. Sicherlich war ein Teil der Ausstellungsbesucher betroffen von der unkonventionellen Art des Künstlers, seine Umwelt zu sehen. Wir haben hier darauf verzichtet, jene Bilder, die im Widerspruch der Meinungen standen, wiederzugeben. Wir bringen drei Bilder, die bekannte Motive der Westfalenhütte zeigen, um auch allen jenen noch einen Eindruck von Buchs Schaffen bei uns zu vermitteln, die seine Ausstellung nicht besuchen konnten.

Vom Juristen zum Maler

Karl Buch ist am 26. Juni 1901 in Treuburg (Ostpreußen) geboren. In Posen und Aachen verlebte er seine Schulzeit und legte in Königsberg sein Abitur ab. Königsberg war auch bis in den zweiten Weltkrieg hinein sein Wohnsitz. Erst spät entdeckte Karl Buch seine starke Hinneigung zum Künstlerischen. Zunächst studierte er Jura, legte sein Referendar- und Assessorexamen ab und war bis April 1933 als Richter tätig und anschließend als Rechtsanwalt. Schon 1922 studierte er „nebenbei“, wie er selber sagt, an der Kunstakademie in Königsberg; von 1933 ab betrieb er sein Kunststudium dann intensiver. Seit 1937 ist Karl Buch ausschließlich Maler. Nur der Krieg

unterbrach sein künstlerisches Schaffen, als man ihn einzog und er später juristischer Mitarbeiter der Wehrkreisverwaltungen in Königsberg und Stuttgart wurde. Diese kurzen biographischen Angaben über ihn mögen hier genügen. Geben wir ihm selbst das Wort, um uns über sein Schaffen zu berichten:

Im Spannungsfeld von Land und Stadt

Künstlerisch waren besonders beeindruckend für mich der Gegensatz von Stadt und Land. Als Kind häufig auf dem großväterlichen Gut in Ostpreußen gewann ich eine unauslöschliche Liebe zum ländlichen Leben und zu ländlichen Motiven. Aber schon früh in der Stadt und in der Großstadt lernte ich hier all die Formen des geballten Zusammenlebens und -arbeitens der Menschen kennen. Und seitdem lebe und male ich am liebsten ganz auf dem Lande oder ganz in der Großstadt.

Von der Industrie wurde ich zum erstenmal nachhaltig beeindruckt auf der Fahrt durch das Ruhrgebiet als Kind, als mein Vater von Posen nach Aachen versetzt wurde und wir ins Rheinland verzogen. Immer schwebte es mir seitdem vor, Industrielandschaften zu malen. Denn ich sah darin die extremen Symbole des Großstadtlebens mit seiner Ansammlung der Massen und dem pulsierenden Leben, sogleich geheimnisvoll beängstigend und doch märchenhaft anziehend mit all den Anwendungen und Äußerungen gewaltiger Naturkräfte.

Industrie — Realität und Geheimnis

Ich ging später darum in richtige Industriegebiete, nachdem ich z. B. vorher wiederholt die Königsberger Zellstoffabrik und dann die Gasanstalt bei Nacht gemalt hatte. Das letztere Bild enthält in Ansätzen das, was mir jetzt in Dortmund in den nächtlichen Hüttenwerksmotiven so überwältigend begegnete. Erst durch die Einladung des großen Hüttenwerkes in Dortmund wurde der alte Traum Wirklichkeit, und ich war nun — hier mit einer in jeder Weise fördernden Gastfreundlichkeit aufgenommen — mitten in diese Welt größter Realität und zugleich geheimnisvoller Naturwunder versetzt.

Es war schwer, all dieser vielen Eindrücke Herr zu werden und sich zur ruhigen Arbeit zu sammeln. Manches drängte zur Abstraktion, doch fehlte zunächst der Abstand, der für einen transformierenden Ausdruck des Erlebten nötig ist. Ich hoffe, ihn nun allmählich zu gewinnen und damit eine fortdauernde Wirkung aus dem Erlebten zu

erhalten. Denn mein größtes Interesse gilt nun der modernen Malerei. Auch im Werke habe ich, soweit der geringe Abstand dies gestattete, Industriebilder in moderner Auffassung gemalt. Aber darüber hinaus habe ich zwischendurch immer wieder mal ein naturalistisches Bild gemalt, das in direkter Beziehung zu dem industriellen Milieu steht. Das „Atelier“ — der für mich in einer im Kriege ausgebrannten Etage im Hoesch-Paraffinwerk hergerichtete Arbeitsraum — war auch hier eine anregende Atmosphäre dafür. Denn dieser Raum, der nun auf der wie ein weiter Hausboden wirkenden verlassenen Etage einsam liegend von mir bewohnt wurde, hatte gerade deshalb ganz die romantische Abgeschlossenheit, das Herausgehoben-sein eines großstädtischen Mansardenateliers.

Darf Kunst die Illusion der Wirklichkeit wecken?

Wie man in den modernen Stil künstlerischer Aussage hineinwächst? Die naturalistische Kunstauffassung, die uns zunächst allein vermittelt wurde auf der Akademie seit 1933, erscheint bei näherer Berührung mit den Werken moderner Kunst immer mehr als überlebt. Man erkennt, daß diese Auffassung, die von einem Kunstwerk verlangt, daß es die Illusion naturnaher Wirklichkeit erweckt, daß es mit anderen Worten gewissermaßen Wirklichkeit vortäuscht, nur das Merkmal einer Epoche von etwa 300 bis 400 Jahren war, und daß die Kunst davor zum großen Teil stark stilisiert und daher nicht im eigentlichen Sinn naturalistisch war. Damit gewinnt das, was für die

meisten Menschen etwas selbstverständlich Feststehendes ist, etwas Episodenhaftes innerhalb der Weltkunst, ohne daß damit dieser Epoche der ihr eigene künstlerische Wert und Reiz abgesprochen wurde. Wir stehen jetzt an der Wende der Stilarten, und es können an uns beruflich praktische Aufgaben herantreten, die wir noch mit den Mitteln der hervorgehenden Epoche, die wir erlernt haben und beherrschen, erfüllen müssen, insbesondere dann, wenn wir mitunter speziell für einen Kreis von Menschen arbeiten müssen, die die moderne Stilsprache noch nicht aufnehmen konnten. Und wir sind uns bewußt, daß dies erst sehr wenigen schon möglich sein konnte.

Rätselhaft wie alles, was wird und vergeht

Doch stehen für uns — abgesehen von solchen gelegentlichen mehr praktischen Aufgaben — jetzt die dem Musikalischen verwandte Komposition farbiger Flächen und die symbolhaften Zeichen der Gegenstände an Stelle von deren naturgetreuem Abbild im Vordergrund. Wir setzen dann voraus, was jeder von der äußeren Form und Oberflächenstruktur der Gegenstände weiß und kennt, wollen dies nicht im einzelnen abschildern, sondern durch Komposition und symbolhafte Zeichen der Dinge einen mehr geistigen Gehalt ausdrücken.

So etwa möchte ich versuchen ganz grob zu sagen, was wir etwa wollen und was im Grunde unerklärbar und rätselhaft ist, wie alles was wird und vergeht.

Karl Buch









Schwarz geschnunzelt

Auf Kaiserstuhl war Lohnzahlung. Die Lohnkasse mußte sich vertan haben; Antek hatte 160 DM Abschlag bekommen. Voll Freude über den unerwarteten Reichtum zog er darum auch gleich mit Frantek los. Bei Blind gab's das erste Bier, in der »Schiefen Acht« das zweite. Und weil Bier gut schmeckt, ging die Reise weiter, vom »Alten Schloß« und dem »Zeppelin« über das »Deutsche Haus« und die »Feuerkugel« zur Brückstraße, die sie bereits mit leichter Schlagseite erreichten. Aber da Bier auch hungrig macht, gingen sie in das Kepakaufhaus und wollten dort – lecker anzusehen – einen Aal kaufen. Sagt der Antek zur Verkäuferin: »Ach, Freilein, mecht ich haben ein Pfund Schlange.« Meint die



Verkäuferin: »Aber, mein Herr, das ist keine Schlange, das ist ein Aal!« »Na jo, Freilein, is doch egal, geben Sie mir also ein Pfund Aal-Schlange.« Nach dem Bezahlen sagt der Antek: »Ach, bitt-scheen, Freilein, schreiben sie mir auf, wie wird gegessen Aal-Schlange; hoab ich noch nie gehabt solches Viech.« Die Verkäuf-ferin blickt erstaunt auf, erfüllt aber den Wunsch. Wieder auf der Brückstraße, gehen sie – den Aal in der Hand – einträchtig in Richtung Burgtor, als plötzlich ein riesiger Schäferhund Antek den Aal entreißt und in langen Sprüngen davonjagt. Schreit der Fran-tek: »Antek, Antek, der Hund ... « Meint der Antek, leicht ver-schleiert: »Ei jo, laß ihn doch laufen, Frantek, kann ja goar nicht fressen Aal-Schlange – hoab ich doch noch Gebrauchsanweisung!«



Frantek hat sich ein Motorfahrrad gekauft. Einige Tage später fährt er bereits einen Mann an. Frantek bedauert den Unfall lebhaft und entschuldigt sich: »Tut mir schrecklich leid, aber ich gebe Ihnen ein Schmerzensgeld ... Was meinen Sie denn, wie hoch ...?« Fragt das Opfer: »Na, wieviel geben Sie denn sonst immer ...?«

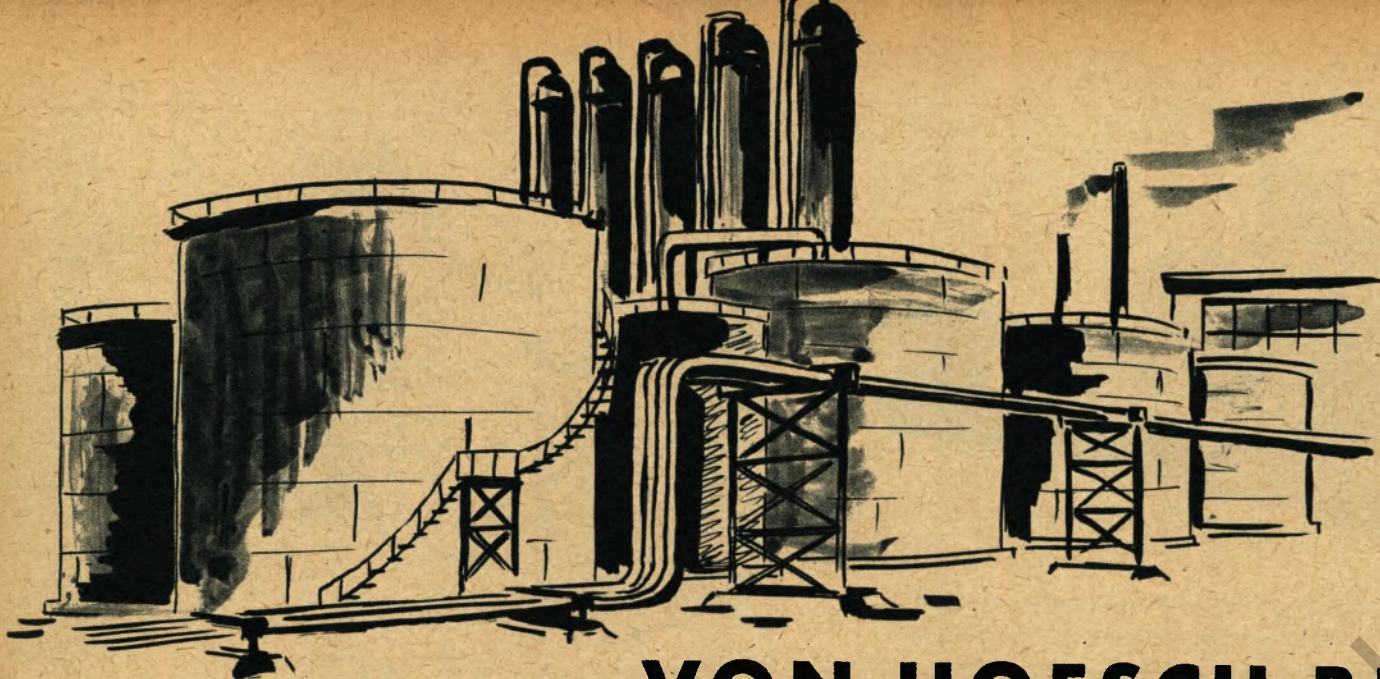
★

»Steiger«, sagt der Antek heiser und verkatert, »Steiger, kann ich machen heute eine Stunde früher Schicht? Ich fühl' mich gar nicht wohl!« – »So, wo denn?« fragt der Steiger teilnahmsvoll besorgt. – »Bei der Arbeit,« murmelt der Antek. –

★

Seppl wohnt seit einiger Zeit im Kaiserstuhl-Ledigenheim. Seine Frau Zenzi lebt noch in Hintertupfingen. Gestern schickte Seppl sein erstes auf der Zeche verdientes Geld nach Hause. Der Briefträger kam mit der Postanweisung zur Zenzi und bat sie, auf der Rückseite derselben zu quittieren. Zenzi gab ihm aber zu verstehen, daß sie nicht wußte, wie er das meine. »Nun«, sagte der Brief-träger, »Sie sollen die Postanweisung genau so unterzeichnen, wie Sie auch Ihre Briefe unter-zeichnen.« »So, so«, sag-te Zenzi, nahm den Fe-derhalter und schrieb in schönen großen Buch-staben auf die Rückseite der Postanweisung: »Deine Dich immer lie-bende Zenzi.«





VON HOESCH BENZIN ZU HOESCH PARAFFIN

An der von der Hauptverwaltung geradlinig nach Osten führenden, breiten Springorumstraße liegt, anschließend an den Betrieb der Hoesch Drahtverfeinerung, eine von den Bomben des Luftkrieges gezeichnete Werksanlage. In früheren Jahren bekannt unter dem Namen Hoesch Benzin G.m.b.H. Nach dem Kriege erfolgte aus besonderen zeitbedingten Gründen ihre Umbenennung in Dortmunder Paraffinwerke G.m.b.H.

Teils als Folge der schweren Kriegsschäden und der von den Besatzungsmächten angeordneten Demontage in Verbindung mit dem Produktionsverbot, teils bedingt durch die als Folge des Krieges eingetretenen beträchtlichen Veränderungen der wirtschaftlichen Grundlagen, hat dieses Werk den Wiederaufbau noch nicht durchführen und den Produktionsbetrieb wieder aufnehmen können.

Die vornehmlich aus Kreisen der Werksangehörigen so häufig gestellte Frage „Was wird aus Hoesch Benzin?“ gibt Veranlassung, den Lesern von „Werk und wir“ einige Ausführungen mit einem kurzen Rückblick und Ausblick zu machen.

Der Ruhrbergbau arbeitet im Vergleich zum amerikanischen und englischen Bergbau unter besonders schwierigen Bedingungen. Diese liegen in seiner hohen Täufe — im Durchschnitt aller Schachtanlagen fast 800 m —, in seiner geringen Flözmächtigkeit sowie in seinen gestörten Lagerungsverhältnissen begründet. Diese Faktoren sind im wesentlichen die Ursache für die hohen Kosten des Ruhrbergbaues im Vergleich zum Bergbau anderer Länder. So ergab sich zwangsläufig, daß der Kohlenbergbau mit allen Kräften bestrebt sein mußte, seine unzureichende wirtschaftliche Grundlage zu verbessern. Eine Möglichkeit hierzu erblickte man in der Kohlenveredelung, mit anderen Worten in der Verwendung der Kohle als Grundstoff einer ausgedehnten Industrie für chemische Erzeugnisse.

In der Zeit vor dem ersten Weltkriege und zum Teil auch noch in dem ersten Jahrzehnt nach seiner Beendigung flossen dem deutschen Steinkohlenbergbau dank der reichen Vorkommen hochwertiger Kokskohlen in erheblichem

Umfange zusätzliche Mittel aus der Steinkohlenverkokung zu. Vor allem trugen die aus der Gewinnung der bei der Verkokung anfallenden Kohlenwertstoffe — Teer, Ammoniak, Benzol — sowie die aus der Gaswirtschaft stammenden Einnahmen zu einer Verbesserung der Ertragslage des Kohlenbergbaus bei.

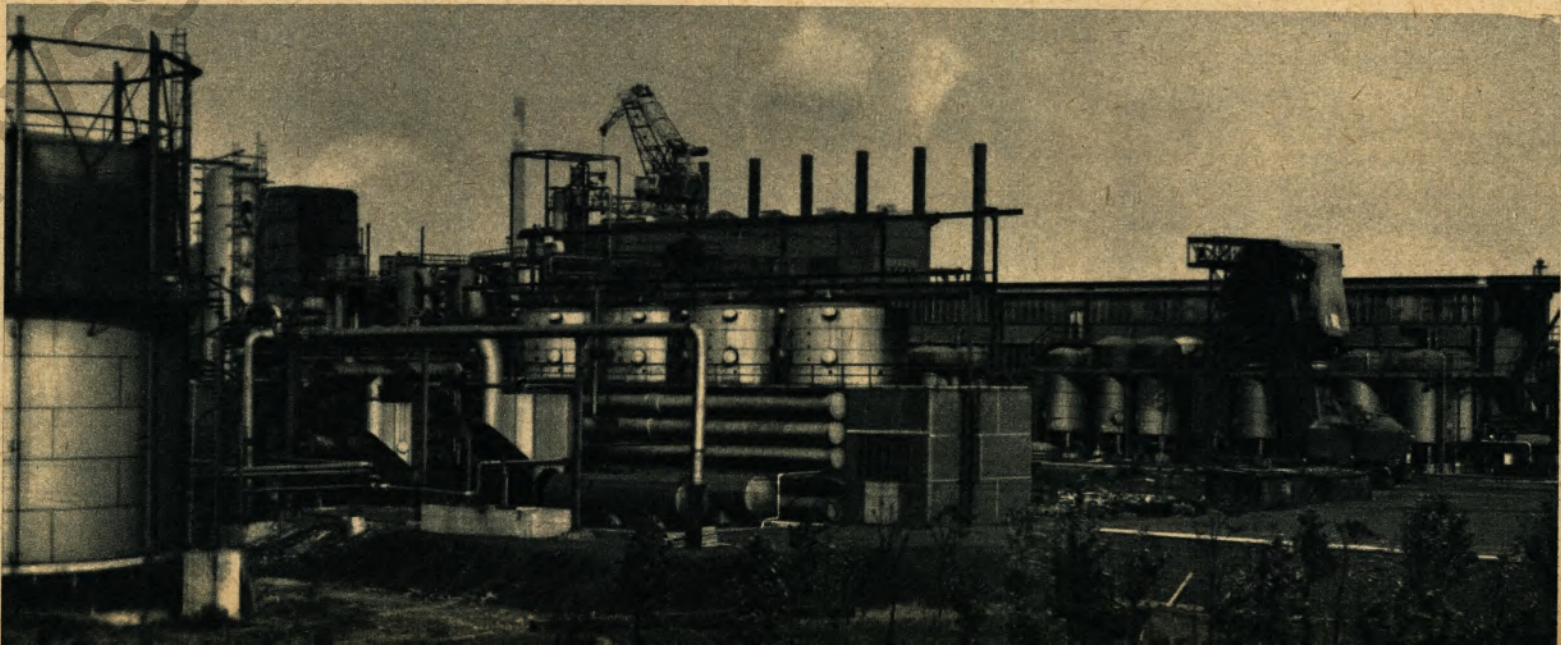
Kohle als Grundstoff für eine ausgedehnte Veredelungsindustrie

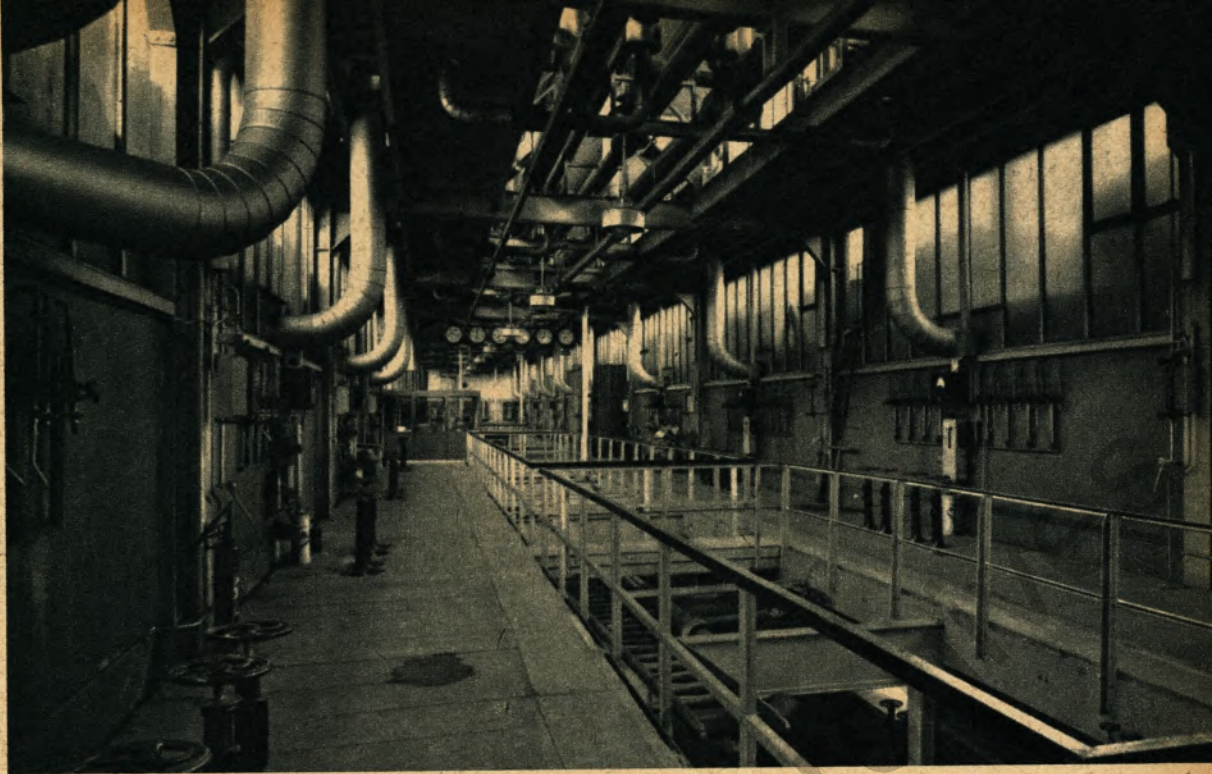
Die Entwicklung zeigte aber später, daß die Steinkohlenverkokung und die mit ihr in Zusammenhang stehende Kohlenwertstoffgewinnung allein auf die Dauer keine ausreichende Ergänzung der aus dem Kohlenverkauf fließenden Einnahmen des Bergbaus bilden konnten. Die Untersuchung neuer Wege, die Kohle zum Grundstoff einer ausgedehnten Veredelungsindustrie zu machen, führte zu der Erkenntnis, daß dieses nur auf den Ergebnissen wissenschaftlicher Forschung aufbauend gelingen würde.

Diese Erkenntnis führte im Jahre 1913 zur Gründung des Kohlenforschungsinstitutes in Mülheim an der Ruhr, dessen Zweck und Ziel war, die Kohle und ihre Umwandlungsprodukte zu erforschen und neue Wege zur Kohlenveredelung und damit zur Wertsteigerung der geförderten Kohlen zu entwickeln. Als Ergebnis langjähriger wissenschaftlicher Arbeiten wurde in diesem Institut im Jahre 1925 die Fischer-Tropsch-Synthese erfunden, welche die Herstellung von Paraffin-Kohlenwasserstoffen aus Wassergas auf synthetischem Wege ermöglichte. Der Rohstoff für die großtechnische Wassergaserzeugung ist der bei der Verkokung von Kohlen anfallende Koks.

Viele unserer Leser werden sich noch an die Kokshalden von vielen Millionen Tonnen erinnern, die um die 30er Jahre im Ruhrgebiet lagerten und für die man keinen Absatz hatte. Sie hatten sich in der Zeit der damaligen Wirtschaftskrise angesammelt, da zu jener Zeit fast die Hälfte der Gesamtförderung des Ruhrbergbaues als nicht lagerungsfähige und nicht absetzbare Kokskohle anfiel, die zwangsläufig in Koks — wegen seiner Lagerfähigkeit — umgewandelt werden mußte.

So sahen die Anlagen unseres Werkes Hoesch Benzin vor der Zerstörung aus





Ein Blick in das Innere der großen, weiten Hallen unseres Werkes

Aus dem Bestreben heraus, diese gewaltigen Koksmengen einer wirtschaftlichen Verwendung zuzuführen, entschloß sich damals neben anderen Bergbaugesellschaften — es waren damals fünf — auch der Hoesch Bergbau zum Bau einer Fischer-Tropsch-Anlage, zunächst um die in den Koksvorräten festliegenden beträchtlichen Geldmittel zu realisieren, aber auch, um in Zukunft für einen Teil seiner Förderung eine Absatzmöglichkeit durch die Umwandlung von Kohle über Koks in chemische Rohstoffe zu erschließen. So entstand das in den Jahren 1937/39 erbaute Fischer-Tropsch-Synthesewerk „HOESCH BENZIN“, von dem die Bilder aus dem Jahre 1940 einen Einblick in die modernen Anlagen geben.

Das hier zur Anwendung gekommene Mitteldruck-Syntheseverfahren, das in Abbildung Seite 96 schematisch dargestellt ist, beruht auf folgender Verfahrenstechnik:

Durch die Überführung des als Rohstoff dienenden Kokses durch einen Vergasungsprozeß in Wassergas werden die chemischen Grundstoffe für die Erzeugung von Kohlenwasserstoffen, nämlich Kohlenoxyd und Wasserstoff gebildet, die in dem Wassergas in einem Verhältnis von etwa 40:50 enthalten sind. Nach gründlicher Vorreinigung des Wassergases und einer Teilumwandlung seines Kohlenoxyds zu Wasserstoff wird dieses, nunmehr für den Syntheseprozess geeignete Gas nach Verdichtung auf etwa 10 Atm. über Katalysatoren geleitet, die in besonders konstruierten, sogenannten Kontaktöfen fest angeordnet sind. Diese Katalysatoren, deren wirksamer Bestandteil auf Kieselgur verteiltes Kobaltmetall ist, wirken als Reaktionsbeschleuniger. Beim Überleiten der wirksamen Gasbestandteile (Kohlenoxyd und Wasserstoff) über den Katalysator entsteht durch eine Hydrierung des Kohlen-

oxyds ein Gemisch von leicht- und hochsiedenden aliphatischen Kohlenwasserstoffen, angefangen von dem als Grubengas bekannten Methan (CH_4) bis zu den sehr hochsiedenden, bei etwa 1000°C schmelzenden Paraffin-Kohlenwasserstoffen (Hartwachs, etwa $\text{C}_{30}\text{H}_{62}$). Durch direkt und indirekt wirkende Abscheidungsverfahren (Kondensation) werden die gebildeten Kohlenwasserstoffe gewonnen, in nachgeschalteten Anlagen nach ihrer Siedelage und Verwendungszweck voneinander getrennt und anschließend in besonderen Weiterverarbeitungsanlagen auf marktfähige Erzeugnisse aufgearbeitet.

Der Koksbedarf dieses Synthesewerkes betrug jährlich etwa $\frac{1}{4}$ Million Tonnen, der von der benachbarten Kokerei Kaiserstuhl gedeckt wurde. Die Erzeugung an verkaufsfähigen Produkten lag bei etwa 45—50 000 Jahrestonnen mit etwa folgender Aufteilung:

Gasol	etwa 10%	Kogasin II	„ 21%
Benzin	„ 20%	Paraffingatsch	„ 15%
Kogasin I	„ 21%	Hartwachs	„ 13%

Für die durch das vorstehend beschriebene Verfahren gewonnenen Kohlenwasserstoffe besteht eine Fülle von Verwendungszwecken:

a) Gasol

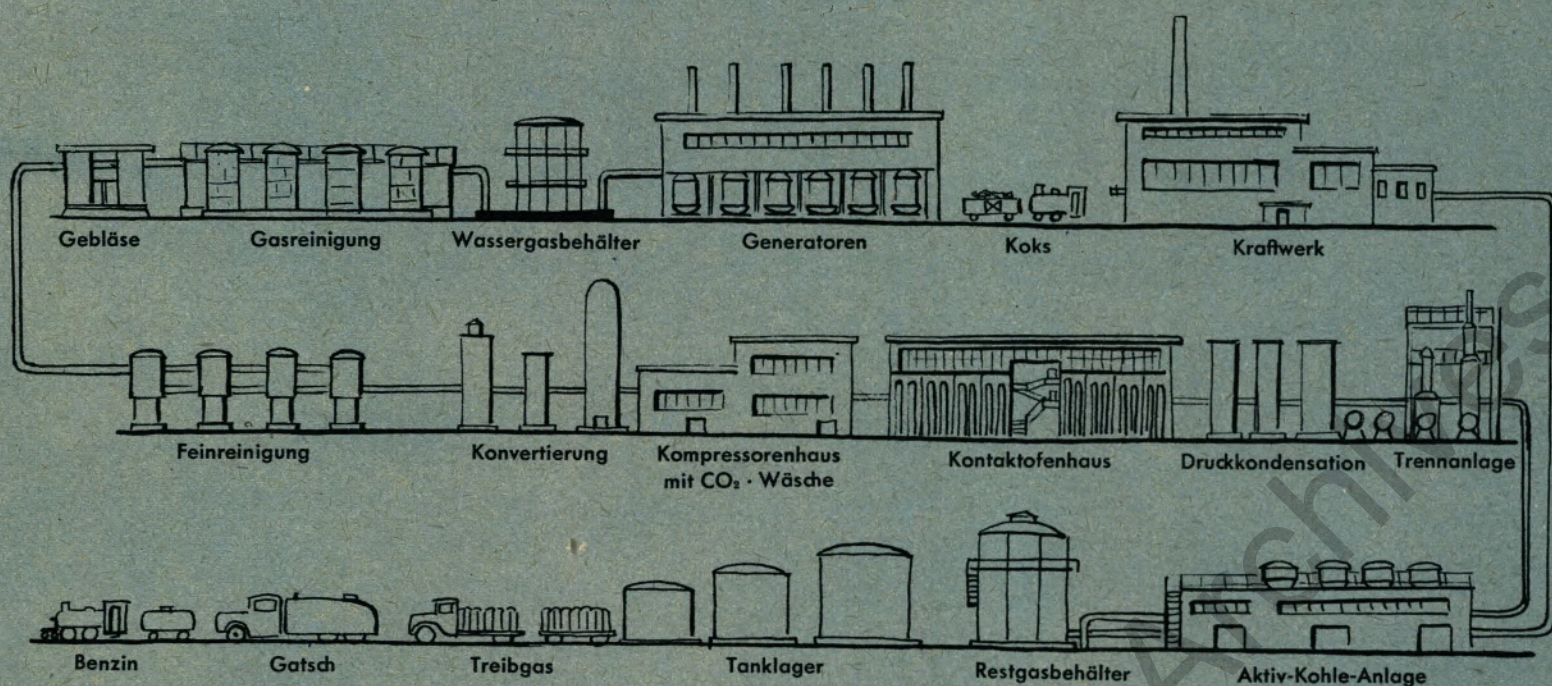
Direkte Verwendung: Treibgas und Haushaltgas, Entparaffinierung von Mineralölen.

Chemische Verarbeitung: Propylalkohol, Butylalkohol, Aceton, Methyläthalketon. Verwendung der Alkohole und Ketone als Lösungsmittel allgemein, besonders in der Lackindustrie, ferner z.B. für die Herstellung von Kunststoffen wie Plexiglas.



Rohrleitungen und Kessel in großer Zahl bestimmen das Gesicht einer solchen Mitteldruck-Synthesanlage, wie sie bei uns im Jahre 1937/39 errichtet wurde

Verfahren-Schema Hoesch-Benzin G.m.b.H. · Mitteldrucksynthese



b) Benzin

Direkte Verwendung: Extraktion von Ölsaaten, Waschbenzin in Wäschereien und zu Reinigungszwecken, in der Medizin als Wundbenzin; in der Industrie allgemein als Lösungsmittel, besonders in der Lackindustrie; zur Herstellung von Bohnerwachs und Schuhkreme. Als Treibstoff für Vergasermotoren ist das Benzin infolge seiner geringen Klopfestigkeit nur nach Zumischung hochklopfester Treibstoffe, wie z.B. Benzol, geeignet.

c) Kogasin I, Kogasin II und Paraffingatsch

Diese 3 Fraktionen sind die wichtigsten Rohstoffe für die Industrie der Waschmittel und Textilhilfsmittel. Im Paraffingatsch ist Tafelparaffin als Bestandteil enthalten. Dieses Tafelparaffin kann für sich gesondert verwandt werden und zwar **direkt**: zur Herstellung von Kerzen, Bohnermassen, Schuh- und Lederpflegemitteln, ferner zur Imprägnierung von Papier, Pappe, Streichhölzern und Schwergeweben, sodann als Glättungsmittel in der Spulerei und Zwirnerei, in der elektrotechnischen Industrie zur Imprägnierung von Isolationsmaterial, in der kosmetischen Industrie als Bestandteil von Salben. Bei der **chemischen Weiterverarbeitung** können aus Paraffin noch folgende Stoffe gewonnen werden: Weichmacher für die Gummi- und Lackindustrie, ferner Emulgatoren, Maschinenfette usw.

d) Hartparaffin bzw. Hartwachs

Direkte Verwendung: Zu Imprägnierungszwecken in der Textil- und Papierindustrie, in der elektrotechnischen Industrie zum Imprägnieren, z. B. bei

der Herstellung von Kondensatoren, in der Konservenindustrie zum Imprägnieren von Holzfässern, in der Kerzenindustrie zur Veredelung von weichen Paraffinsorten aus der Erdölindustrie.

Chemische Weiterverarbeitung: Herstellung von synthetischen Wachsen und Emulgatoren, Herstellung von Bohreremulsionen, Herstellung von Fettsäuren für Schmierfette.

Die Erwartungen, die man an die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens gestellt hatte, wurden in den Jahren, in denen dieses Werk in Produktion war, weit übertroffen, und in der Tat haben die Einnahmen aus der praktischen Durchführung dieses Kohleveredelungsverfahrens zur Wertsteigerung der Kohle und zu einer Verbesserung der Ertragslage des Hoesch Bergbaues nicht unwesentlich beigetragen.

Bis zum September 1944 war das Werk, abgesehen von mehreren kurzfristigen kriegsbedingten Unterbrechungen mit voller Leistung in Betrieb. Dann kam der „schwarze Tag“, der 12. September 1944, an dem durch einen massierten Tagesangriff und durch weitere schwere Luftangriffe die Anlage endgültig zum Erliegen kam. Die Schwere der Angriffe und die durch Bomben erlittenen Beschädigungen des Werkes waren derart groß, daß alle damaligen Bemühungen, die Werksanlagen mit allseitig wirksamster Unterstützung wieder betriebsbereit zu machen, sich als sinn- und zwecklos erwiesen.

Ein Blick auf die noch im Ausbau befindlichen Anlagen vor dem Kriege





Am Rande des Hoesch Geländes und der Stadt standen diese modernen Anlagen und Gebäude, die heute zum großen Teil zerstört sind.

Das Kriegsende kam und alle Hoffnungen auf eine baldige Wiederinstandsetzung und Wiederinbetriebnahme der Werksanlagen wurden zunichte gemacht, zunächst durch direkte von der Besatzung erlassene Verbotsbestimmungen für einen Wiederaufbau, später durch die Bestimmungen des Washingtoner Abkommens über verbotene und beschränkte Industrien vom 6./8. April 1949, die die direkte oder indirekte Erzeugung von Benzin, Öl und Schmieröl aus Steinkohlen oder Braunkohlen durch das Hydrierverfahren von Bergius, die Fischer-Tropsch-Synthese oder analoge Verfahren verboten. Was die Fischer-Tropsch-Anlagen betrifft, so sollten die nach diesem Verfahren arbeitenden Anlagen so bald wie möglich aus Deutschland entfernt oder zerstört werden. Durch den im Jahre 1951 erwirkten Demonstagesstop kamen diese Absichten jedoch nicht mehr zur Durchführung. In den Nachkriegsjahren hat es an Überlegungen und ernsthaften Bemühungen nicht gefehlt, die noch vorhandenen Werksanlagen für eine andere Produktion zu verwenden, aus verschiedenen Gründen war ihnen kein Erfolg beschieden.

Durch den Rückgang des Koksbedarfes der Stahlindustrie in Westdeutschland und den übrigen westeuropäischen Ländern ist im Jahre 1953 auch in der Bundesrepublik in Bezug auf Koks wieder eine kritische Lage entstanden. Die Kokshalden sind überraschend schnell gewachsen, insbesondere auch deshalb, weil es mit Rücksicht auf den industriellen und kommunalen Gasbedarf nicht möglich war, die Kokerzeugung mit Rückgang der Koks Nachfrage zu drosseln. Die Bestände an Zechenkoks hatten Mitte Januar 1954 etwa eine Höhe von 3,5 Millionen Tonnen gleich einem Geldwert von über 200 Millionen DM und nehmen gegenwärtig noch zu. Angesichts dieser Situation ergibt sich wieder die Frage nach einer koksverbrauchenden Produktion, wobei in Anbetracht der günstigen betriebswirtschaftlichen Erfahrungen früherer Jahre der Gedanke nahelegt, den überschüssigen Koks für die Erzeugung chemischer Grundstoffe nach dem Fischer-Tropsch-Verfahren zu verwenden.

So naheliegend dieser Gedanke sein mag, so erschwerend wirkt für einen Entschluß zur Durchführung einmal die Tatsache, daß für den Wiederaufbau der Werksanlagen ein erheblicher Kapitalbedarf erforderlich ist, dann aber auch die Tatsache, daß die seit Kriegsende eingetretene Preissteigerung für den Koks als wesentlichste Rohstoffgrundlage einer wirtschaftlichen Durchführung hemmend entgegenstehen. Wenn das Synthesewerk Hoesch Benzin in früheren Jahren mit bemerkenswertem wirtschaftlichem Erfolg gearbeitet hat, so war das möglich auf Grund der Tatsache, daß die Preise für den Einsatzrohstoff (Koks) in einem tragbaren Verhältnis zu den damals marktüblichen Erlösen für Kohlenwasserstoffe aller Art auch der Erdölindustrie standen. Die Erzeugnisse der Fischer-Tropsch-Synthesewerk stehen in direktem Wettbewerb zu den aus dem Erdöl erzeugten Produkten. Während das

in der Natur vorkommende Erdöl als Rohstoff dieses Industriezweiges in den letzten Jahren eine relativ nur geringe Preissteigerung erfahren hat, haben sich bekanntlich die Marktpreise für Kohle bzw. für den daraus hergestellten Koks gegenüber dem Preisstand bei Kriegsende mehr als verdreifacht; dagegen haben sich die Markterlöse für die Syntheseerzeugnisse kaum verdoppelt.

Man ist nicht müßig gewesen, angesichts dieser Entwicklung einen Wandel in dem Verhältnis von Betriebskosten zu Erlösen zu schaffen. Die bereits während des Krieges und vor allem nach dem Kriege aufgenommenen umfangreichen und intensiven betriebswirtschaftlichen, technischen und wissenschaftlichen Forschungs- und Entwicklungsarbeiten, die in erster Linie eine Senkung der Erzeugungskosten der Kohlenwasserstoffsynthese bezwecken, haben zu sehr beachtlichen Erfolgen geführt. Es ist beispielsweise gelungen, das als Katalysator wirkende Kobaltmetall — für dessen Lieferung vornehmlich außereuropäische Länder in Frage kommen — durch Katalysatoren auf der Basis des Eisens zu ersetzen und damit zugleich auch weitere Variationsmöglichkeiten in Bezug auf die Art und Zusammensetzung der Erzeugnisse zu haben. Als wesentlichster Beitrag zur Kostensenkung ist die Leistungssteigerung pro Kontaktofeneneinheit zu nennen, die durch neue Ofenkonstruktionen erreicht wurde. Gemessen an den früheren Ofenleistungen bedeutet diese Verbesserung, daß für dieselbe Leistung von 50 000 Tonnen Syntheseprodukte pro Jahr nicht mehr wie früher 68 sondern nur höchstens noch 4 Kontaktofen erforderlich sein würden. Diesen und noch weiteren verfahrenstechnischen Verbesserungen ist es zuzuschreiben, daß neuerdings dem Fischer-Tropsch-Verfahren ein zunehmendes Interesse entgegengebracht wird. Beispielsweise sei erwähnt, daß sich z. Z. in der Südafrikanischen Union, wo sich eine preisgünstige Kohlenrohstoffbasis bietet, ein bedeutsames Fischer-Tropsch-Synthesewerk für die Erzeugung von jährlich über 200 000 Tonnen Syntheseprodukte im Aufbau befindet, an dessen Errichtung deutsche Unternehmungen maßgeblich beteiligt sind. Die Tatsache, daß auch in vielen anderen Industrieländern, selbst in den USA, dem Lande mit der weitaus größten Erdölförderung der Welt, ein ständiges Interesse für diese Synthese besteht, berechtigt zu der Hoffnung, daß diese wichtige deutsche Entwicklung in der Reihe der großen technischen Verfahren befähigt sein wird, an steigender Bedeutung zu gewinnen. Welche Bedeutung diesem Verfahren für den deutschen Kohlenbergbau wieder zukommen wird, hängt in besonderem Maße von der Entwicklung der Kohlenpreise bzw. allgemeiner gesagt, der Brennstoffpreise ab, unterstützt durch weitere verfahrens- und betriebstechnische Verbesserungen, die gemeinsam die Möglichkeit bieten, das Verhältnis von Erzeugungskosten zu Markterlösen reizvoller zu gestalten, als dies in den letzten Nachkriegsjahren der Fall war.



Vater heisst den Hoesch



die Arbeit am Hoeschband



an der Drehbank ist es sehr lustig!



1. Preis: Ein Fahrrad



2. Preis: Ein Wipproller oder ein Puppenwagen



3. Preis: Eine Armbrust

Das könnt ihr gewinnen ... wenn ihr

Vater erzählt

»Was machst Du eigentlich bei Hoesch?« fragte Ursel neu ihren Vater. »Machst Du auch alle jene Sachen, die immer in der Werkzeitschrift abgebildet sind?« und da sich der Vater auf Fragen seiner Tochter nicht entziehen konnte, begann er zu erzählen: »Wenn ich morgens aus dem Hause gehe und bei der Arbeit auf Kaiserstuhl zur Morgenschicht anfare, dann ...« Ja, und dann erzählte er alles, was ihm so im Laufe des Tages passierte, wie der Weg zur Arbeit ist, was er alles tun muß, bevor er seine Arbeit beginnen kann, wie seine Arbeit aussieht und dergleichen mehr. Ursel war neugierig und ließ nicht eher locker bis sie alles ganz genau wußte, und als sie alles genau wußte, sagte sie zu ihm: »Och, eigentlich ist es ja doch noch viel einfacher nur in die Schule zu gehen, als täglich verdienen zu müssen.« Sicherlich gibt es unter Euch, liebe Kinder, noch viele, die genauso neugierig sind wie Ursel und die ihren Vater schon einmal gefragt haben, was er denn eigentlich die ganze Zeit bei Hoesch mache, und sicherlich hat Euch Euer Vater genau wie Ursels Vater erzählt, wie so ein Tag in einem Hoesch-Betrieb abläuft. Nun ist die Werkzeitschrift neugierig zu erfahren, ob Ihr auch alles das, was Euch der Vater erzählte, verstanden und behalten habt, und deshalb veranstalten wir jetzt ein großes Preiswettbewerb schreiben, bei dem nur Ihr Kinder mitwirken könnt. Ihr sollt

Ich möchte doch mal wissen wie ein Bohrwerk aussieht!





26. - 50. Preis: Bücher, Spiele und viele Trostpreise

11. - 25. Preis: Je eine Box

4. - 10. Preis: Je ein Paar Rollschuhe

unserem Preisausschreiben beteiligt

n seiner Arbeit

Werkzeitschrift nämlich erzählen mit Euren Worten und in Eurer
t, wie Ihr Euch vorstellt, was der Vater täglich bei uns tut.
schreibt auf einen Bogen Eures Schreibheftes oder auf irgend
n anderes Papier, das Ihr findet (aber bitte handschriftlich) einen
ufsatz über das Thema »Vater erzählt von seiner Arbeit« und
chickt ihn an die Schriftleitung der Werkzeitschrift »Werk und
ir« der Hoesch Werke AG Dortmund, Eberhardstr. 12. Vergeßt
cht Euren Namen, Eure Anschrift, Euer Alter und das Werk
zugeben, in dem Euer Vater arbeitet. Die besten Aufsätze
werden mit den oben abgebildeten Preisen prämiert und dazu
bt es noch viele Trostpreise.

Eure Einsendungen müssen bis zum 25. April bei der Schriftlei-
ng eintreffen. In der Juni-Ausgabe (Heft 6/1954) werden wir
ann die besten Einsendungen veröffentlichen. Selbstverständ-
ch dürft Ihr für Euren Aufsatz den Vater fragen, aber beim Schrei-
en soll er Euch nicht helfen. An unserem Preisausschreiben dürfen
le Kinder teilnehmen, die am 1. Juni nicht älter als 14 Jahre sind.
r seht also, es lohnt sich schon, bei unserem Preisausschreiben
itzumachen. Die Preisträger werden persönlich verständigt und
halten ihre Preise noch vor der Veröffentlichung ihres Aufsatzes
on der Schriftleitung. Und nun fleißig ans Werk, schreibt uns
ber das Thema: »Vater erzählt von seiner Arbeit«.





DENKSCHRIFT ZUR UNFALLVERHÜTUNG

Von Dr. Peter Wilhelm Haurand

Mitglied des Aufsichtsrates der Westfalenhütte
Aktiengesellschaft, Dortmund

★

Ursachen der Denkschrift

Die, im Vergleich mit den großen Vorbildern, erschreckend hohen Unfallziffern der Westfalenhütte (wie der anderen deutschen Hüttenwerke). Das hinter diesen Ziffern stehende große, nie ganz zu ermessende Maß von menschlichem Leid und menschlicher Not.

Der große, bisher nie errechnete wirtschaftliche Schaden, der aus diesen Unfällen sowohl der Westfalenhütte als auch der deutschen Volkswirtschaft erwächst. Dieser Schaden ist weit größer, als alle Vermutungen es annehmen. Er zehrt wie ein Krebsübel an der deutschen Wirtschaft.

Die Tatsache, daß trotz aller bis jetzt gemachten Anstrengungen, die Unfallverhütung zu verbessern, die Unfälle, auch die tödlichen und die schweren, nicht gesunken, sondern gestiegen sind.

Ziel der Denkschrift:

Der Westfalenhütte Mittel und Wege zu zeigen, die sich als die wirksamsten erwiesen haben, um die Unfälle in Hütten- und Walzwerken in zähem, verbissenem, nie ermüdendem Streben Tag für Tag, Jahr für Jahr dem Nullpunkte näher zu bringen. Daß dieses Ziel nicht zu hoch gesteckt ist, sondern in absehbarer Zeit erreicht werden kann, beweist schon heute eine Reihe amerikanischer Hüttenwerke von der Größe der Westfalenhütte, die seit Jahren keinen tödlichen Unfall mehr zu beklagen hat.

Quellen der Denkschrift:

Die mir vom Vorstand und dem Arbeits- und Werkschutz der Westfalenhütte in vielen analysierenden Aussprachen erteilten Auskünfte.

Die Ergebnisse der Gespräche, die ich mit jedem einzelnen der 32 Betriebschefs der Westfalenhütte führte und die in den wichtigen, aus der Praxis stammenden Vorschlägen dieser Herren für die Reformierung unserer Unfallverhütung ihren Ausdruck fanden.

Die Übereinstimmung unserer Berufsgenossenschaft mit den von mir empfohlenen Mitteln und Wegen.

Deutsche, englische, amerikanische Fachliteratur.

Meine eignen, langjährigen Studien und Erfahrungen auf dem Gebiete der Unfallverhütung im Inlande und im Auslande.

Wenn ich, dem Wunsche des Aufsichtsrates und des Vorstandes der Westfalenhütte folgend, diese Denkschrift verfasse, tue ich es in demselben Geiste, der meine Denkschrift von 1948 über die beste Lösung

des damaligen „Wohnungsproblems“ beseelte. Damals war die Forderung der Stunde: Wohnraum für unsere Mitarbeiter. Heute heißt die brennendste Forderung der Stunde:

Unsere Mitarbeiter vor dem Tode oder der Verkrüppelung

in unserer Westfalenhütte zu retten; sie gegen die Gefahren des Unfalldes oder der Verkrüppelung durch Unfall hinreichend zu sichern:

durch Erziehung und durch technischen Schutz.

Daß für die Erfüllung dieser Forderung des Tages kein Weg zu weit, keine Arbeit zu schwer, kein Opfer zu groß sein darf: diese Erkenntnis ist heute Gemeingut unseres ganzen Volkes geworden, insbesondere aber aller am Wirtschaftsprozeß Beteiligten.

Diese Erkenntnis ist es, die mich ermutigt, der Westfalenhütte die folgenden Mittel und Wege zur Lösung des Problems vorzuschlagen.

★

Mit dem Inhalt, dem Umfang, dem Eilschritt des Produktionsprozesses der Hüttenwerke

wachsen jeden Tag:

- a) die Unfallgefahren, ihre Art, ihre Häufigkeit, ihre Schwere;
- b) das menschliche (körperliche und seelische) Versagen gegenüber diesen Gefahren. Dieses wachsende Versagen ist die häufigste und ernsteste Ursache aller Unfälle. Drei Viertel aller Unfälle lassen sich auf dieses Versagen zurückführen. Diese Tatsache schließt nicht die andere aus, daß auch technische Mängel sehr ernst zu nehmende Ursachen vieler Unfälle sind;

es wachsen daher jeden Tag

- c) die Ansprüche an die Unfallverhütung
 1. durch tägliches, unermüdliches kluges Erziehen aller Mitarbeiter zur eigenen Unfallvorsorge, zu einem Sicherheitsbewusstsein; dieses Erziehen bleibt das A und O aller Unfallverhütung;
 2. durch wirksame, technische Sicherungen.

War die Unfallverhütung in deutschen Hüttenwerken bisher die Aufgabe einer mit wenigen Kräften und geringen Mitteln arbeitenden Nebenabteilung, so ist sie in den nordamerikanischen Hüttenwerken

seit vielen Jahren zur Aufgabe einer mit hervorragenden Kräften und reichen Mitteln ausgerüsteten Hauptabteilung, ja zu **einer der wichtigsten Hauptabteilungen** geworden. Aus der Einsicht, daß eine derartige Unfallverhütung nicht nur **höchste ethische**, sondern auch **höchste wirtschaftliche** Pflicht der Hüttenwerke ist. Die Früchte sind nicht ausgeblieben. Die Unfälle sind unter dieser Unfallverhütung rapid gesunken. Bei einer Jahresproduktion von 95 Millionen Tonnen Rohstahl haben die amerikanischen Hüttenwerke heute insgesamt noch 30 Unglücke mit tödlichem Ausgang zu beklagen. Bei manchen amerikanischen Hüttenwerken von der Größe der Westfalenhütte ist seit Jahren kein tödlicher Unfall mehr zu beklagen. Vergleichen wir damit die Zahl der tödlichen Unfälle (120!) in den westdeutschen Hüttenwerken bei einer Jahresproduktion von weniger als einem Sechstel der nordamerikanischen und — alles ist gesagt.

Es wird, und nicht ohne Grund, eingewendet, daß die amerikanischen Hüttenwerke gegenüber den deutschen in manchen Hinsichten begünstigt sind (Raum, Mittel u. ä.). Das darf aber keine Rechtfertigung für uns sein. Auch wir haben den Amerikanern manches voraus. Nicht nur eine seit 70 Jahren bestehende Unfallgesetzgebung, sondern auch die oft bewiesene Fähigkeit, uns als Meister in der Beschränkung zu zeigen. Auch die vorbildliche Unfallverhütung der amerikanischen Hüttenwerke ist nicht von heute auf morgen entstanden. Sie ist eine Frucht schweren, meist auf Selbsthilfe angewiesenen Ringens von 30 Jahren!

*

Ist die Westfalenhütte fest entschlossen, das Übel unserer Unfallnot, **kostenlos, was es wolle**, bei der Wurzel zu packen und nicht zu rasten, bis wir das Ziel erreicht haben, so rate ich ihr, dem höchsten Vorbild der Unfallverhütung unserer Zeit, d. h. dem der nordamerikanischen Hüttenwerke, zu folgen. Das würde bedeuten: ohne Zögern das **Fundament** zu einer, diesem Vorbilde nacheifernden Unfallverhütung zu legen; ein Fundament, auf dem sich in stetem, methodischem Fortschreiten der Überbau erheben wird, der unsere Unfallverhütung und ihre Früchte in absehbarer Zeit auf die Höhe des Vorbildes bringt. Die Errichtung dieses Fundamentes (ohne das auch die amerikanischen Hüttenwerke nicht auskommen) bedeutet die Schaffung eines

Sicherheitsrates (Safety Council),

der aus einem Vorsteher, vier Unfallverhütungsinspektoren und zwei Sicherheitsingenieuren besteht.

Der Sicherheitsrat ist die Verkörperung der vier Kräfte, die von der Unfallverhütung der amerikanischen Hüttenwerke als die *conditio sine qua non* betrachtet werden, nämlich die Verkörperung

- a) der völligen, **begeisterten** Hingabe an seine hohe Aufgabe;
- b) des Könnens und Wollens, in allen Mitarbeitern, vom Aufsichtsrat und Vorstand an bis zum jüngsten Lehrling, der Hütte ein **Sicherheitsgewissen** zu erwecken und es **stets wach zu halten**;
- c) der Entschlossenheit, sich durch noch so große Widerstände **nicht** entmutigen zu lassen und notfalls die Unfallverhütungsmaßnahmen mit den von der Betriebsordnung vorgesehenen Zwangsmitteln durchzusetzen;
- d) des Ideenreichtums, aus dem er fortwährend neue, praktische Mittel der Unfallverhütung schöpft.

Der Sicherheitsrat

muß, wenn er gute Arbeit leisten soll, mit allen zweckdienlichen Vollmachten und Mitteln ausgerüstet werden.

Er wird selbstverständlich in engem Kontakt mit dem Vorstand, den Betriebschefs, den Meistern, den Vertrauensmännern stehen; er muß jedoch auch das Maß von Selbständigkeit haben, das seine Arbeit schützt und fördert.

Die Hindernisse, die auch die Unfallverhütung der amerikanischen Hüttenwerke immer wieder zu überwinden hat, werden von ihr nicht verschwiegen; sie lassen sich kurz zusammenfassen:

1. Der Sicherheitsdienst liegt nicht in allen Betriebszellen in den richtigen Händen.
2. Die Manager des Werkes stehen nicht voll und ganz hinter dem Sicherheitsdienst.
3. Der Sicherheitsdienst kann nicht mit allen Dienststellen Hand in Hand arbeiten (Kompetenzstreitigkeiten u. ä.).
4. Der Sicherheitsrat hat keinen Einfluß auf Produktionsplan und Produktionsprozeß. Er wird bei der Errichtung neuer Werksanlagen nicht um Rat gefragt.



Dr. Peter Wilhelm Haurand, der Verfasser der nebenstehenden Denkschrift

Die Unfallverhütungsinspektoren

sind vor allem die **Erzieher** der ganzen Werksgemeinschaft zur Verhütung der Unfälle. Sie sind Tag und Nacht „unterwegs“, um den Mitarbeitern zu helfen, ihnen zu raten, sie aufzuklären, ihnen ein **Sicherheitsgewissen** beizubringen und es wach zu halten. Sie analysieren jeden Unfall, besprechen die Analysen mit den Vertrauensmännern, den Betriebschefs und suchen aus jedem Unfall einen Lehrmeister zu machen. Sie sind in erster Linie die „**guten Geister**“ des ganzen Betriebes.

Den Sicherheitsingenieuren

obliegt vor allen Dingen die Vervollkommenung der technischen Sicherheiten. Sie sind gewissermaßen die Spürhunde, um alle sichtbaren und unsichtbaren Gefahrenquellen aufzudecken; sie arbeiten eng mit den Unfallverhütungsinspektoren zusammen; beide ergänzen einander.

Der Vorsteher des Sicherheitsrates

muß seinen Inspektoren und Ingenieuren in allen Dingen immer eine **Pferdelänge voraus sein**. Er ist die **Seele** des ganzen Unfallverhütungsdienstes. Er trägt auch in erster Linie die volle Verantwortung für die gute Arbeit des Sicherheitsrates.

Der feingliedrige Überbau

der alle Betriebszellen des Hüttenwerkes umfaßt und ganz dem deutschen Wesen angepaßt ist, soll sich auf dem so in wenigen groben Strichen dargestellten Fundament erheben und eine dem heutigen höchsten Vorbild entsprechende Unfallverhütung erreichen. Er wird in einer besonderen Abhandlung dargestellt werden.

Noch ein Wort zum Kostenaufwand.

Die amerikanischen Hüttenwerke sagen, daß kein Aufwand sich so gut bezahlt macht, wie der für die neuzeitliche Unfallverhütung. „Diese Unfallverhütung ist immer ein gutes Geschäft.“ Und keine Sparsamkeit erweist sich als so falsch wie diejenige auf diesem Gebiete.

Nehmen wir an, es könnte mit einem Aufwand von jährlich 100 000 DM das Leben eines einzigen Mitarbeiters gerettet werden: ich bezweifle, daß irgend ein deutsches Hüttenwerk sich weigern würde, diesen Aufwand zu machen.

In dem Maße, wie wir unsere Unfallziffer herabsetzen, sinkt auch unser Aufwand für die Berufsgenossenschaft. Er beträgt zur Zeit rund 1,1 Million DM. Der nicht sichtbare, nicht ziffernmäßig erfaßbare, jährliche Schaden der Westfalenhütte beträgt nach der Überzeugung aller „Wissenden“ ein Mehrfaches dieser Ziffer. So kann schon in dieser Hinsicht auch der große Aufwand für eine Unfallverhütung nach dem amerikanischen Vorbild — auch ein Geschäft nach diesem Vorbild werden. Aber das **Entscheidende** der neuzeitlichen Unfallverhütung bleibt:

Menschenleben zu retten!

Wer bin ICH?

ICH BIN MÄCHTIGER als alle Armeen der Erde.
ICH VERNICHTET mehr Güter als alle Bomben und Kanonen.
ICH TÖTET mehr Menschen als alle Kriege.
ICH VERSTÜMMLE Jahr für Jahr ungezählte Männer und Frauen.
ICH BRINGE Krankheit, Siechtum und Tod.
ICH VERSCHONE NICHT Kind noch Greis, nicht Haus noch Hof.
ICH SCHENKE NICHTS - aber ich nehme alles!
ICH BIN

Dein schlimmster Feind:
Die Gleichgültigkeit
 Du sollstest Dich vor mir in acht nehmen,
 aber Du hast mich vergessen!

DAS GEHT UNS ALLE AN VERHÜTET UNFÄLLE

Am 16. Februar fand im Unterrichtsraum der Lehrwerkstatt der Westfalenhütte eine Vortragsveranstaltung für die Unfallvertrauensleute aller unserer Werke statt. Zweck dieser Zusammenkunft, der eine Reihe ähnlicher Art folgen werden, sollte es sein, die Unfallvertrauensleute für ihre verantwortungsvolle Aufgabe zu schulen, Anregungen für die Praxis zu geben und einen gegenseitigen Erfahrungsaustausch zu ermöglichen. In seiner Begrüßungsansprache hob Dr. Koch die Bedeutung des Unfallschutzes für die Sicherheit des arbeitenden Menschen hervor. An Hand einiger Zahlen aus dem Bereich unserer Gesellschaften erläuterte er die Dringlichkeit des Problems. So ereigneten sich in der Zeit vom 1. Oktober 1952 bis 30. September 1953 bei 19157 Beschäftigten der Westfalenhütte und der Weiterverarbeitung 3582 meldepflichtige Betriebsunfälle. Das bedeutet, daß fast jeder 6. Arbeiter von einem Unfall betroffen wurde. Bei der Hoesch Bergwerks AG waren es im gleichen Zeitraum 2192 Unfälle, davon 16 tödliche. Wenn diese Zahlen auch nicht aus dem Rahmen der übrigen Eisen- und Stahlindustrie fallen, so müssen sie doch Anlaß zu ernster Besorgnis geben. Dr. Koch wies besonders darauf hin, daß es in Amerika Hüttenwerke von der Größe der Westfalenhütte gäbe, in denen seit Jahren kein tödlicher Unfall mehr zu beklagen wäre. Der Hinweis eines Teilnehmers auf die besseren technischen Möglichkeiten der Unfallverhütung in den USA wurde dahingehend berichtet, daß es vor allem auf ein besseres Zusammenwirken der Arbeitsgruppen ankäme, da der weitaus größte Teil der Unfälle (etwa 70 v.H.) auf Gründe in der Person des Betroffenen, also auf menschliches Versagen, zurückzuführen sei. In diesem Zusammenhang wies Dr. Haurand vom Aufsichtsrat der Westfalenhütte auf seine Erfahrungen in den Vereinigten Staaten hin, die in der Mahnung gipfelten, das „Unfallgewissen“ bei allen Belegschaftsmitgliedern wach zu halten, da sonst alle technischen Vorrichtungen keinen nachhaltigen Erfolg versprächen. Weiter kam die Zweck-

mäßigkeit der Bildung eines Sicherheitsrates (Unfallverhütungskommission) innerhalb des Betriebes zur Sprache, der alle Bemühungen um die Verhütung von Unfällen koordinieren soll und in regelmäßigen Abständen zusammentritt. Teilnehmer berichteten, daß in einigen unserer Werke bereits solche Kommissionen bestünden, die wöchentliche Besprechungen hielten.

Als erster Referent ergriff Oberregierungs-Gewerberat Franke, der Leiter des Gewerbeaufsichtsamtes Dortmund das Wort. Er behandelte die Grundlagen des Arbeitsschutzes und stellte kurz die Entwicklung des gesetzlichen Arbeitsschutzes und den derzeitigen organisatorischen Aufbau der staatlichen und berufsständischen Organe dar. Heutzutage gibt es zahlreiche Stellen, die sich mit Fragen des Arbeitsschutzes im allgemeinen und der Unfallverhütung im besonderen zu befassen haben. Im Endeffekt werden aber weder Gesetze noch Behörden instande sein, den arbeitenden Menschen wirksam gegen alle Gefahren für Leben und Gesundheit zu schützen, wenn nicht jeder einzelne Betrieb die Größe der Aufgabe erkennt und wirksam zu ihrer Lösung beiträgt. In diesem Sinne erging ein dringender Appell an die Unfallvertrauensleute, die Arbeit der Behörden und Berufsgenossenschaften nach Kräften zu unterstützen und sich vertrauensvoll an diese zu wenden, wenn ihnen Schwierigkeiten bei der Erfüllung ihrer Aufgaben begegneten. Als nächster sprach Dipl.-Ing. Hille über das Thema: „Der Unfallvertrauensmann — seine Aufgaben und seine Pflichten“. Er hob besonders die Notwendigkeit der Vertrautheit mit dem Betriebsablauf hervor. Der Unfallvertrauensmann dürfe bei seiner Arbeit nicht an einen Platz gebunden sein; er müsse im Betrieb herumkommen und sein Augenmerk auf jede Kleinigkeit im Produktionsablauf richten. Dies erfordere aber eine gewisse Erfahrung, da nur der Eingeweihte die Gefahrenquellen rechtzeitig zu entdecken vermöge. Ein zu häufiger Wechsel der Vertrauensleute sei daher zu vermeiden. Abzuraten sei von der Verquickung der Obliegenheiten des Unfallvertrauensmannes mit dem Amt des Betriebsratsvorsitzenden, da dieser schon zu sehr von seinen eigentlichen Aufgaben in Anspruch genommen werde. Einfühlungsvermögen und Takt sind wesentliche Eigenschaften eines guten Vertrauensmannes, da Belehrung und Ermahnung der Arbeitskollegen in der rechten Form erfolgen müssen, wenn die beabsichtigte Wirkung erreicht werden soll. Allerdings sollte für alle Fälle ein starker Rückhalt bei Betriebsleitung und Betriebsrat vorhanden sein, um Unbelehrbare mit entsprechenden Maßnahmen zurechtzuweisen und damit eine Gefährdung ihrer selbst und ihrer Mitarbeiter zu verhindern. In der Diskussion wurde der Leichtsinne und das mangelnde Verantwortungsgefühl mancher, meist jugendlicher Belegschaftsmitglieder, beklagt, die durch Nichtbeachtung von Unfallverhütungsvorschriften sich und andere in Gefahr bringen. Es wurde gefordert, daß gegen solche schärfer vorgegangen werden sollte. Ein Abbau des Versicherungsschutzes dagegen wurde abgelehnt, da die Schuldfrage in vielen Fällen schwer zu klären sei und dies einen Rückschritt auf dem Wege zur sozialen Sicherheit bedeuten würde.

Nach dem gemeinsamen Mittagessen sprach Dipl.-Ing. Konrad von der Berufsgenossenschaft über „Wege zur Unfallverhütung“. In diesem Referat fanden die Anwesenden eine Fülle von Anregungen und praktischen Winken für ihre Tätigkeit. Der Vortragende wies auf besondere Gefahrenpunkte im Betrieb, z. B. bei den Leitern oder den Transportketten hin. Er machte auf die Möglichkeiten der Unterrichtung durch Anschläge, Broschüren und Zeitschriften (z. B. „Unfallwehr“), die von den Berufsgenossenschaften herausgebracht werden, als Mittel der psychologischen Unfallverhütung aufmerksam. Diese Veröffentlichungen sind zum Teil für alle, zum anderen Teil ausschließlich für die Unfallvertrauensleute zu ihrer Orientierung bestimmt. An Hand einiger graphischer Darstellungen zeigte der Referent den Erfolg der Bemühungen der Berufsgenossenschaften um Senkung der Unfallziffern auf, wobei vor allem das Ansteigen der Wegunfälle beachtlich war, deren Ursachen außerhalb des Betriebsbereiches liegen. Am stärksten abgenommen hat die Zahl der Maschinenunfälle auf Grund der verbesserten Sicherungseinrichtungen, die schon bei der Konstruktion mitgeplant werden. Diese Einrichtungen sollten eigentlich so „narrensicher“ sein, daß selbst ein gewollter Unfall verhindert wird.

In der Diskussion wurde gefordert, über den Stand des Unfallschutzes in den Betriebsversammlungen zu berichten. Ferner sollten die Unfallvertrauensleute sofort über jeden vorkommenden Unfall unterrichtet werden, damit sie an Ort und Stelle die Ursachen aufdecken könnten, um künftiges Unheil zu verhüten.

Zum Abschluß der Veranstaltung wurden zwei Lehrfilme zur Unfallverhütung vorgeführt: „Muß das sein?“ und „Dr. Hardings Tagebuch“. Die interessanten Streifen machten noch einmal die Dringlichkeit der Aufklärung über den Unfallschutz deutlich. Sie sollten auch weiteren Kreisen zugänglich gemacht werden. Dr. Vogel dankte allen Erschienenen für ihre Bemühungen und versprach, die hier begonnene Arbeit zum Wohle aller in unseren Werken Schaffenden fortzusetzen.



Lohn erhöhen – Steuern sparen

Veranlagung aus berechtigtem Interesse

Die meisten Arbeitnehmer sind steuerlich ein aufgeschlagenes Buch. Arbeitslohn, Werbungskosten, Sonderausgaben und sonstige Freibeträge und der Lohnsteuertarif sind feststehende Größen, nach denen der Arbeitgeber im Abzugsverfahren die von seinen Arbeitnehmern zu tragenden Steuern (Lohnsteuer, Kirchensteuer und Abgabe Notopfer Berlin) einbehält und an das Finanzamt abführt. Der Lohnabrechnungszettel in der Lohnhülle gibt der Mehrzahl der Arbeitnehmer dann Aufschluß darüber, daß sie im steuerlichen Sinne ihre Staatsbürgerpflicht erfüllt haben. Sie brauchen keine Steuererklärung abzugeben, erhalten keine Veranlagung und werden auch nicht zur Leistung von Vorauszahlungen herangezogen. Lediglich bei einer Minderheit unter den Arbeitnehmern hat es mit dem vom Arbeitgeber vorgenommenen Steuerabzug nicht sein Bewenden. Es handelt sich hierbei um Arbeitnehmer,

- deren Jahreseinkommen mehr als DM 24000,— beträgt,
- bei denen Einkünfte, von denen der Steuerabzug vom Arbeitslohn nicht vorgenommen wird, von mehr als DM 600,— jährlich vorliegen,
- welche aus mehreren Dienstverhältnissen dem Steuerabzug vom Arbeitslohn unterliegende Einkünfte von mehr als DM 3600,— jährlich zu verzeichnen haben.

Arbeitnehmer, bei denen eine der vorgenannten Voraussetzungen vorliegt, haben also die mehr oder weniger unbequeme „Ehre“, beim Finanzamt unter einer Steuernummer geführt zu werden, unter der sie Einkommensteuererklärungen abgeben müssen und Veranlagungen erhalten.

Umgekehrt gibt es aber Arbeitnehmer, bei denen eine Veranlagung zu einem für sie steuerlich günstigeren Ergebnis führt, obwohl sie zu der breiten Masse der sogenannten steuerlichen „Normalverbraucher“ zählen, also nicht zu dem Kreis der Steuerpflichtigen gehören, welche aus oben genannten Gründen veranlagt werden müssen.

Diesen Arbeitnehmern gibt der Gesetzgeber die Möglichkeit, aus berechtigtem Interesse die Veranlagung zu beantragen. Grundgedanke ist hierbei wie beim Lohnsteuerjahresausgleich die Vermeidung einer Benachteiligung des Lohnsteuerpflichtigen gegenüber dem Einkommensteuerpflichtigen.

Der Antrag auf Veranlagung aus berechtigtem Interesse ist bis zum Ablauf der Steuererklärungsfrist, die für jedes Jahr öffentlich bekanntgegeben wird, zu stellen.

Wann liegt ein berechtigtes Interesse an der Veranlagung vor?

Dieses liegt — kurz gesagt — immer dann vor, wenn der Arbeitnehmer Umstände geltend macht, die im Lohnsteuerverfahren nicht berücksichtigt werden können. In der Hauptsache ist dies der Fall:

- wenn Verluste bei anderen Einkunftsarten (aus Land- und Forstwirtschaft, Gewerbebetrieb, freier Berufstätigkeit, Vermietung und Verpachtung) vorliegen,
- wenn geringe Einkünfte aus Kapitalvermögen oder selbständiger Arbeit (Aufsichtsratsvergütungen) zu verzeichnen sind, von denen der Steuerabzug vorgenommen wurde,
- wenn ein Arbeitnehmer eine Nachzahlung für mehrere Jahre erhält und die lohnsteuerliche Behandlung dieser Nachzahlung sich ungünstiger stellt als die Versteuerung im Wege der Veranlagung.

Zur Erläuterung werden nachstehende Beispiele gebracht:

1. Beispiel:

Buchhalter Meier, verheiratet, 1 Kind, ist Eigentümer eines Mietwohnhauses, dessen Bewirtschaftung im Veranlagungszeitraum 1952, da größere Instandsetzungen erfolgten, einen Verlust von DM 1000,— brachte. Sein Arbeitslohn betrug nach Abzug der Werbungskosten und Sonderausgaben im Kalenderjahr 1952 „ 7000,—
Sein Einkommen beträgt hiernach DM 6000,—

Die Einkommensteuer, zu der er veranlagt wird, beläuft sich

auf DM 752,—

Hiergegen wird die ihm von seinem Arbeitslohn von DM 7000,—

einbehaltene Lohnsteuer von „ 1050,—

angerechnet. Die zuviel einbehaltene Lohnsteuer von DM 298,—

wird ihm nach Durchführung der Einkommensteuerveranlagung erstattet.

2. Beispiel:

Meister Schmitz, verheiratet, 2 Kinder, hat ein Eigenheim gebaut. Der pauschal zum Ansatz kommende Mietwert im Einfamilienhaus von 3,5 v.H. des Einheitswertes wird durch Schuldzinsen aufgehoben. Darüber hinaus stehen ihm jedoch im Jahr der Herstellung und im folgenden Jahr je 10 v.H. und in den weiteren 10 Jahren je 3 v.H. Sonderabschreibungen von den Herstellungskosten zu. Die Herstellungskosten beliefen sich auf DM 22000,—. Da das Haus im Kalenderjahr 1952 bezugsfertig wurde, kann Schmitz bei der Veranlagung für das Kalenderjahr 1952 eine Sonderabschreibung von 10 v.H. von DM 22000,— = DM 2200,—

geltend machen. Sein Arbeitslohn betrug nach Abzug der Werbungskosten und Sonderausgaben im Kalenderjahr 1952 „ 8000,—

Sein Einkommen beträgt hiernach DM 5800,—

Die Einkommensteuer, zu der er veranlagt wird, beläuft sich

auf DM 552,—

Hiergegen wird die ihm von seinem Arbeitslohn von DM 8000,—

einbehaltene Lohnsteuer von „ 1177,—

angerechnet. Die zuviel einbehaltene Lohnsteuer von DM 625,—

wird ihm nach Durchführung der Einkommensteuerveranlagung erstattet.

3. Beispiel:

Maschinist Schulz gehört als Arbeitnehmervertreter zum Aufsichtsrat eines Hüttenwerkes. Er erhält im Jahr 1952 eine ihm satzungsgemäß zustehende Aufsichtsratsvergütung von DM 580,—

die dem Steuerabzug von Aufsichtsratsvergütungen unter-

liegt. Der Abzug beträgt 50 v.H. = „ 290,—

so daß ihm nur DM 290,—

ausgezahlt werden.

Sein Arbeitslohn betrug nach Abzug der Werbungskosten und Sonderausgaben im Kalenderjahr 1952 DM 5000,—. Da er zur Steuerklasse III, 4 gehört (verheiratet, 4 Kinder), sind von seinem Arbeitslohn an Lohnsteuer „ 157,—

einbehalten worden. Ohne Durchführung einer Einkommen-

steuerveranlagung würde Maschinist Schulz hiernach für 1952

an Lohnsteuer und Aufsichtsratssteuer DM 447,—

getragen haben.

Die Einkommensteuerveranlagung führt jedoch zu folgendem

Ergebnis:

Einkünfte aus nichtselbständiger Arbeit nach Abzug von

Werbungskosten und Sonderausgaben DM 5000,—

Aufsichtsratsvergütung „ 580,—

Einkommen DM 5580,—

Die Einkommensteuer, zu der er veranlagt wird, beläuft sich

auf „ 255,—

Die zu viel einbehaltenen Steuern (Lohn- und Aufsichtsrats-

steuer) von DM 192,—

werden ihm nach Durchführung der Einkommensteuerveranlagung erstattet.

Beträgt die Aufsichtsratsvergütung mehr als DM 600,—, so gehört der

Arbeitnehmer, wie bereits eingangs erwähnt, zu dem Personenkreis, der zur

Abgabe einer Einkommensteuererklärung verpflichtet ist.

Außerdem ergeben sich noch Auswirkungen bei der Kirchensteuer und beim

Notopfer Berlin, die jedoch, um die Beispiele möglichst einfach zu gestalten,

nicht besonders behandelt worden sind.

Wenn sich herausstellt, daß der Antrag auf Veranlagung aus berechtigtem

Interesse zu einem für den Steuerpflichtigen ungünstigeren Ergebnis, das heißt

zu einer Nachzahlung führt, dann darf das Finanzamt in derartigen Fällen

keinen Steuerbescheid erlassen. Es verbleibt vielmehr bei den bereits einbehal-

tenen Steuern. Die Stellung eines Antrages auf Veranlagung aus berechtigtem

Interesse ist daher nicht mit einem Risiko verbunden.

Dr. Endemann

DIE ZEIT

EIN MASSSTAB JEDLICHEN GESCHEHENS

Betriebsablaufsstudien im Bergbau



Du hast doch sicherlich schon einmal einen deiner Arbeitskameraden unter Tage mit Taschenuhr und Notizblock gesehen. Dein erster Gedanke war dann bestimmt: „Wat hätt hei denn do tau maken?“

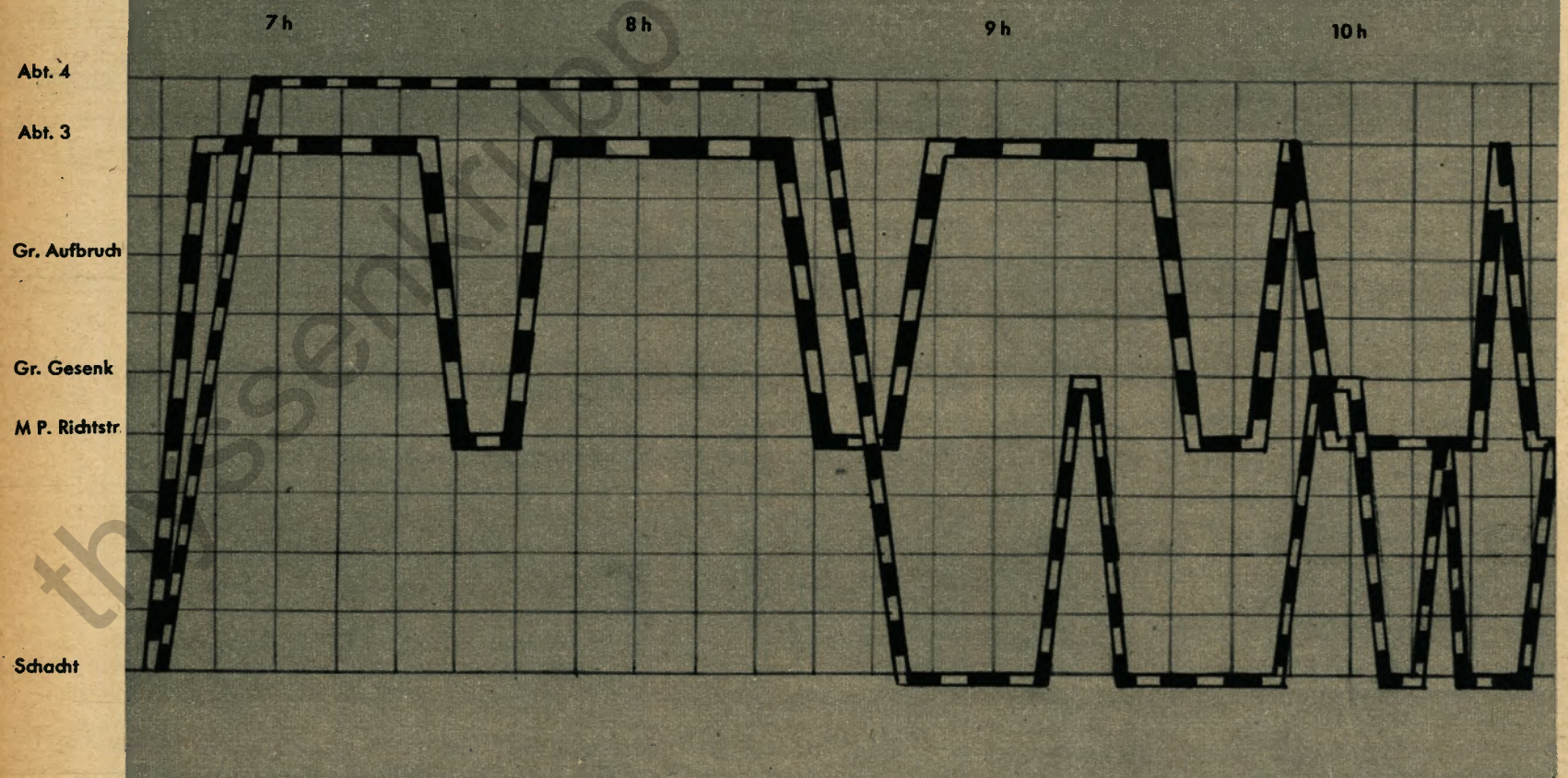
Lieber Kumpel, wenn du einen Stempel stellen willst, dann nimmst du vorher Maß. Als Maß gilt dir Meter, Zentimeter oder Fuß. Willst du aber die Dauer der Fahrt einer Lokomotive von der Ladestelle bis zum Schacht messen, dann nimmst du einfach deine Taschenuhr — sofern du sie bei dir hast — und schaut nach, wann die Lokomotive von der Ladestelle abgefahren ist und wann sie am Schacht ankommt. Damit hast du festgestellt, wieviel Minuten die Lokomotive für diese Fahrt gebraucht hat. Du siehst also — die Uhr ist nichts anderes als ein Meßgerät für die Zeit, ebenso wie der Zollstock ein Meßgerät für die Länge ist. Ihr Maßstab ist die Stunde und die Minute.

Du könntest jetzt also mit der Uhr genau die Dauer eines Geschehens mit all seinen aufeinanderfolgenden Einzelheiten feststellen. Das ist aber nicht das Einzige. Die Uhr bietet dir auch die Möglichkeit, die Gleichzeitigkeit verschiedener Vorgänge zu ermitteln; Vorgänge, die wir — wie es gerade im Bergbau fast immer der Fall ist — von einer Stelle aus nicht zur gleichen Zeit beobachten können.

Wie oft hast du wohl schon deinen Abbauhammer an den Stoß geworfen und über den Stillstand des Panzerförderers gewettert, weil unten im Streb mal wieder keine Leeren vorhanden waren. Die Erforschung dieses „Warum keine Wagen?“ ist eine der Aufgaben der Betriebsstudie. Sie tut das, indem sie — wie für diesen besonderen Fall — den Förderbetrieb einer Sohle nach der Fahrtdauer der Züge vom Schacht zu den einzelnen Betriebspunkten mißt und den Ver-

Schaubild Nr. 1

Ausschnitt aus einem Fahrdiagramm

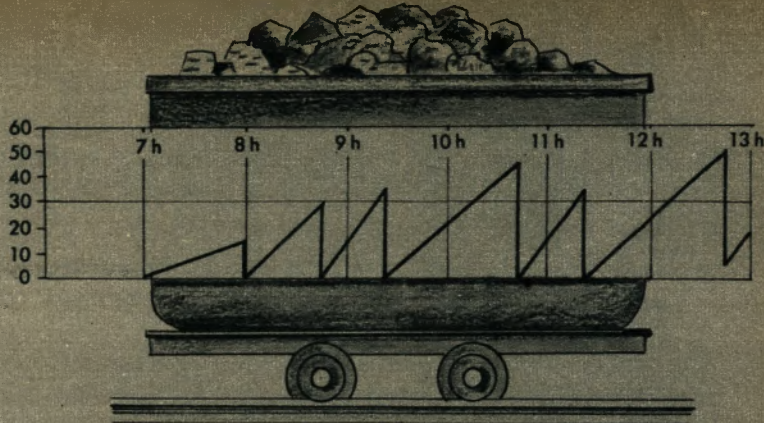


kehr mehrerer Lokomotiven während der Schicht hinsichtlich ihrer Gleichzeitigkeit feststellt. Praktisch sieht eine solche Betriebsstudie dann so aus: Die Zeitnehmer nehmen an bestimmten Betriebspunkten, wie Schacht, Abzweigungen und Ladestellen, die Abfahrts- und Ankunftszeiten der Züge auf. So entsteht dann das Schaubild der gesamten Lokomotivförderung des untersuchten Betriebsteiles.

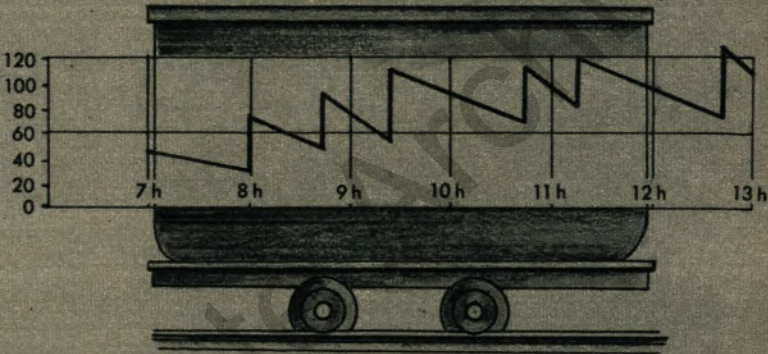
Das Schaubild Nr. 1 vermittelt dir einen Eindruck, wie so eine Darstellung entsteht. Wir haben hier nur einen Ausschnitt gewählt und nur zwei Züge eingezeichnet, damit du den zeitlichen Ablauf besser verfolgen kannst.

Du siehst aus der Darstellung, daß solch eine Förderung schon recht kompliziert ist. Ein solches Bild gibt nun der Betriebsführung die Möglichkeit, die Ursachen für den festgestellten Wagenmangel zu erkennen; denn — um nur zum Beispiel ein Ergebnis dieser Messung herauszugreifen — jede waagrechte Linie zeigt uns die Dauer des Wartens, also des Stillstandes einer jeden Lokomotive an.

Das nächste Bild zeigt dir, wie auf Grund des Ergebnisses einer solchen Messung ein Betriebspunkt entsprechend seinem Wagenbedarf und -anfall mit Leerwagen bedient werden muß, um unliebsame Förderpausen wegen Wagenmangels zu vermeiden. (Schaubild Nr. 2)

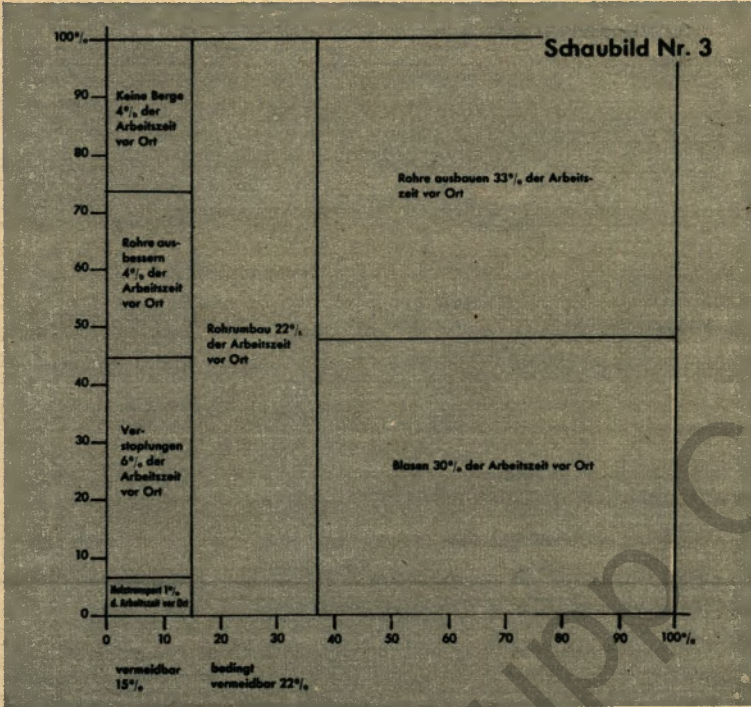


Stand der vollen Wagen am Gesenk



Stand der leeren Wagen am Gesenk

Schaubild Nr. 2



Wie es an deinem Arbeitsplatz manchmal aussieht, zeigt dir das Schaubild einer Betriebsstudie, aufgenommen in einem Blasversatzbetrieb. (Schaubild Nr. 3)

Das Ergebnis der Studie sagt, daß du an diesem Arbeitsplatz 63 v.H. deiner reinen Arbeitszeit vor Ort (tavo) für das Verblasen und den Ausbau der Rohre, und 22 v.H. für das Umbauen der Rohre verwendest hast, aber 15 v.H. deiner gesamten Zeit mit Arbeiten beschäftigt warst, die der Durchführung deiner zweckbestimmten Aufgabe hinderlich waren. Diese Verluste aufzuzeigen und Wege zu finden, sie zu beseitigen, ist die wertvollste und vornehmste Aufgabe der Betriebsstudie. So arbeitet sie auch zu deinem Wohle und ist dein Helfer, indem sie dir die Arbeit zu erleichtern sucht.

Dipl.-Berging. Tokarz

WERKSJUBILARE

50 JAHRE

Maschinenfabrik
Deutschland A.G.

Heinrich Haeseler
Schlosser, 13. 3. 54

Seit wenigen Tagen lebt Heinrich Haeseler, der am 13. März sein 50jähriges Jubiläum bei der Maschinenfabrik Deutschland feierte, im Ruhestand in seinem kleinen Häuschen unweit Unna. Hier findet er die Muße und Beschaulichkeit, die er sich in seinem Arbeitsleben voller Unrast immer gewünscht hat. Schon kurz nach seiner Lehre kam er 1904 zur Maschinenfabrik Deutschland und war ununterbrochen als Maschinenschlosser tätig, zuerst in der Montage. Sein besonderes Bedürfnis war, den Nachwuchs in den Beruf einzuführen, so daß er besonders von den Jugendlichen sehr geschätzt wurde. Seine Kollegen, denen er kameradschaftlich verbunden war, werden ihren ehemaligen Mitarbeiter ebenso vermissen wie seine Vorgesetzten.



WERKSJUBILARE

40 JAHRE

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft Schachtanlage Kaiserstuhl Westfeld

Hugo Alex	Schachtaufseher	2.3.1954
-----------	-----------------	----------

Schachtanlage Kaiserstuhl-Ostfeld

Franz Zörner	Wäschearbeiter	22.3.1954
--------------	----------------	-----------

Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Richard Kodura	Maschinenputzer	3.3.1954
Johannes Harding	Ausbauhelfer	18.3.1954

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Wilhelm Schröter	Monteur	2.3.1954
Josef Klessa	Wächter	3.3.1954
Hermann Hochmann	Verwieger	3.3.1954
Walter Bachmann	Kolonnenführer	6.3.1954
Johann Scheyda	Werksschutzmann	6.3.1954
Max Lehmann	Maschinist	10.3.1954

Hermann Spreen	Vorarbeiter	16.3.1954
Alfons Meier	Monteur	21.3.1954
Gustav Witzemberger	Maschinist	21.3.1954
Willi Büttner	Umwalzer	25.3.1954
Friedrich Schick	Maschinist	29.3.1954
Karl Merchel	Schichtmeister	31.3.1954

Dörken Aktiengesellschaft

Karl Beck	Schmied	9.3.1954
-----------	---------	----------

Schmiedag Aktiengesellschaft Werk Werdohl

Karl Minker	Vorarbeiter	16.3.1954
Arthur Ludwig	Dreher	16.3.1954

Maschinenfabrik Deutschland A. G.

Otto Töpfer	Schlosser	9.3.1954
Heinrich Tigmann	Schlosser	31.3.1954

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft Werk Federstahl Kassel

Karl Petersen	Packer	1.3.1954
---------------	--------	----------

25 JAHRE

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft Schachtanlage Kaiserstuhl-Westfeld

Karl Kunowski	Heizer	1.3.1954
Paul Stengert	Rangierer	13.3.1954
Lorenz Wegener	Hauer	15.3.1954
Karl Hesse	Ausbauhelfer	16.3.1954
Ernst Bemba	Wächter	16.3.1954

Schachtanlage Kaiserstuhl-Ostfeld

Wilhelm Labyak	Anschläger	5.3.1954
Rudolf Pesko	Dreher	6.3.1954
Heinrich Brieke	Ausbauhelfer	6.3.1954
Franz Cramer	Laborant	7.3.1954
Fritz Borrmann	Kokerei-Arbeiter	13.3.1954
August Seidler	Kokerei-Arbeiter	19.3.1954
Albert Tonn	Hauer	25.3.1954

Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

August Rüb	Anschläger u. Tage	13.3.1954
Adolf Habsch	Hauer	15.3.1954
Bernhard Schlecking	Ausbauhelfer	15.3.1954
Gottfried Müller	Hauer	18.3.1954
Heinrich Huhn	Hauer	25.3.1954

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

August Ziesmer	Maschinist	1.3.1954
Eduard Ciesielszyk	Schießmeister	1.3.1954
Leo Wagner	Schweißer	2.3.1954
Fritz Schulte	Oberfeuerwehrmann	6.3.1954
Anton Rodepeter	Wiegemeister	7.3.1954
Josef Pietberg	Schlosser	8.3.1954
Dr.-Ing. Paul Werthebach	Abteilungsleiter	12.3.1954
Walter Kirschhoff	Hilfsarbeiter	16.3.1954
Wilhelm Malina	Kalksetzer	17.3.1954
Karl Bublies	Vorarbeiter	24.3.1954
Karl Müller	Maschinist	27.3.1954
Fritz Schlemminger	Blecheinpacker	29.3.1954
August Otto	Warmbettarbeiter	30.3.1954

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Adolf Schneider	Walzer	1.3.1954
Karl Schürmann	Schlosser	21.3.1954

Trierer Walzwerk A. G.

Josef Jahn	Schlosser	27.3.1954
------------	-----------	-----------

Maschinenfabrik Deutschland A. G.

Paul Jander	Hilfsarbeiter	4.3.1954
Theodor Wiemann	Vorarbeiter	22.3.1954
Otto Kuhn	Former	26.3.1954

FOTO-WETTBEWERB



„Alter Winkel in Herdecke“

Josef Graben, Hoesch Eisenhandel

„Schneeglöckchen“

F. Ruthenkolk, Schmiedag, Hagen



„Gewitterstimmung“

Norbert Simon, Hohenlimburger Walzwerke



„Mühle in Holland“

Christel Döes, Maschinenfabrik Deutschland AG.

„Katze, in Erwartung eines Leckerbissens“

August Tokarski, Kaiserstuhl Ost



