



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
HÜTTENWERKE

11

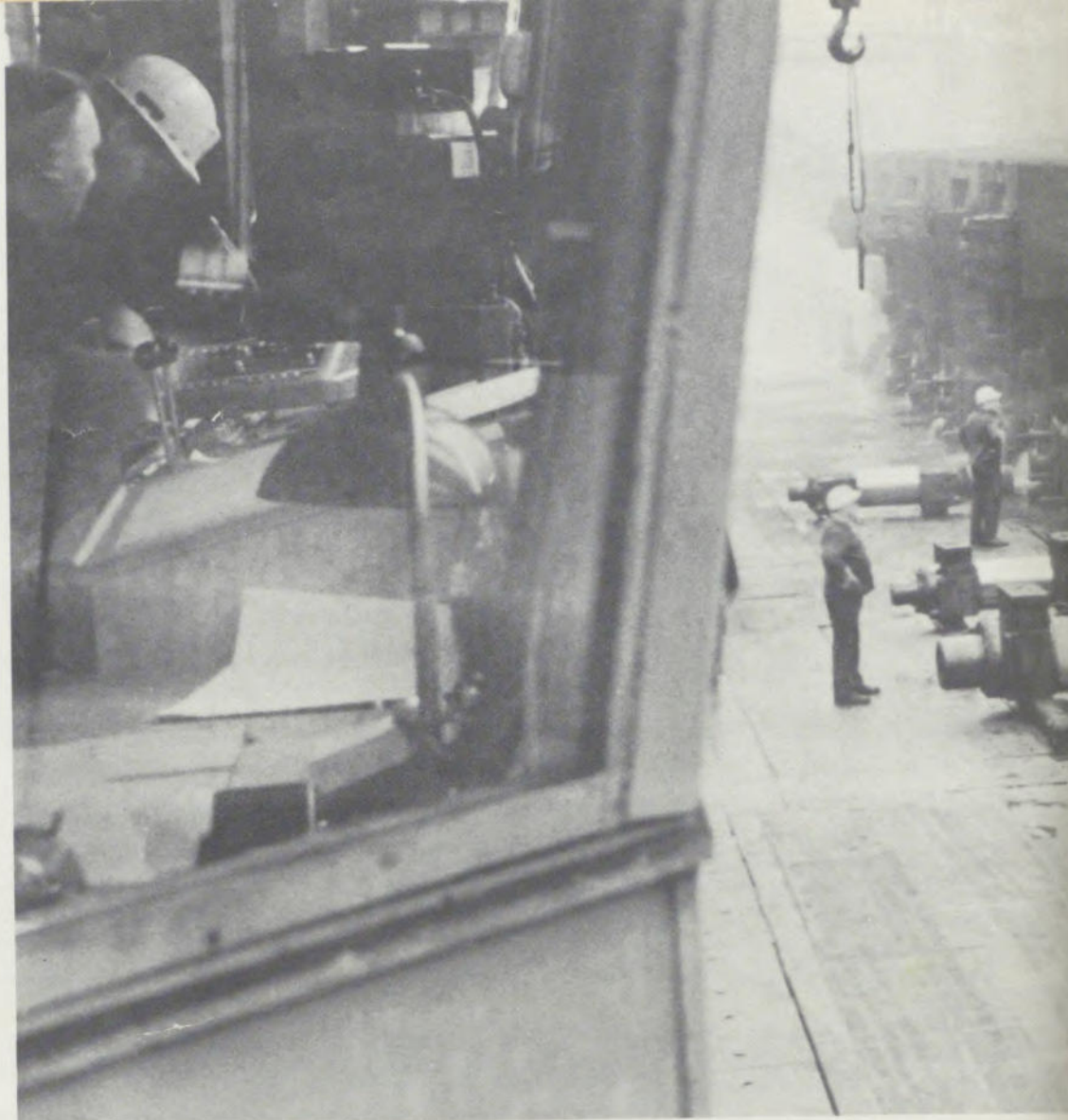
1969

INHALT

- 294 Neue Werksgruppe: Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg-Schwerte
298 Dritte Jahrestagung des IISI in Tokio
298 Dr. Harders: Methoden langfristiger
Planung in der Stahlindustrie
302 Sicher umreifen? Titan fragen!
305 Dr. Henke tritt in den Ruhestand
306 Rotterdamer Stadtväter besuchten
Hoesch
306 Kostensenkung durch
Schmierstoffrationalisierung
- 161 Hüttenkieber
162 Metallurgische Forschung
164 Die Belegschaft wird unterrichtet
166 Den Jubilaren galt der Dank
168 Angestelltentagung in Bremen
168 Neues von der Büchergilde
169 Gruß von Hoesch
170 Unter der Arbeitsschutzlupe
171 Kluge Köpfe denken weiter
172 Kurioses von anno dazumal / Bücher-
spalte
- 174 Aufgespießtes
176 Stadt der Hüttenwerke
- 307 Unsere Sterbekasse wird erweitert
und verbessert ihre Leistungen
308 Hoesch-Spundwand hilft Hamburger
Schnellbahn bauen
311 Vortragsreihe bei den Röhrenwerken
312 Mitten im Leben: Oskar Hoffmann lebt
im Altmühltal
314 Steinkohlentag 1969
316 Wir lasen für Sie
317 Unsere Jubilare
318 Werke und Gesellschaften
der Hoesch AG
319 Der Fotowettbewerb

Titelseite: 10 000 Tonnen Hoesch-Spund-
wand sichern in der Hamburger Innenstadt –
hier in unmittelbarer Nähe des Rathauses – die
Baugruben für eine unterirdische S-Bahn-
strecke, die in der City dem Lauf der
Alster folgt

Rückseite: Zum Geschäftsbereich I der aus
den Hohenlimburger Walzwerken und aus
dem Schwerter Profileisenwalzwerk zusam-
mengefaßten neuen Werksgruppe gehört als
Herzstück die vollkontinuierliche Mittel-
bandstraße



Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
und Schwerter Profileisenwalzwerk AG
vereinigten sich zur:

»Hoesch AG Walzwerke Hohenlim-
burg-Schwerte« ist der Name der
neuen Werksgruppe, zu der sich die
Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
und die Schwerter Profileisen-
walzwerk AG am 1. Oktober 1969
zusammengeschlossen haben.
Damit ist ein weiterer Schritt auf dem
Wege der vor gut einem Jahr
eingeleiteten Maßnahmen zur
Neuorganisation des Konzerns getan.
Ziel dieser Maßnahmen ist, die
Gesellschaften der Weiterverarbeitung
durch Konzentration und Rationali-
sierung der Produktion, des Absatzes,
der Entwicklung und der Verwaltung
zu leistungsfähigen Gruppen
zusammenzufassen.
Innerhalb der Gruppen wurden
produktorientierte Geschäftsbereiche
gebildet, deren Leitungen dem
Gruppendirektorium unterstellt sind.
Dem Direktorium gehören an:
Dr. rer. oec. Walter Mehls
Dr.-Ing. Peter U. Schmithals
Dipl.-Ing. Herbert Severing
Emil Wiegelmann
Dr.-Ing. Karl-Friedrich Golücke, stellv.
Dipl.-Kfm. Wilhelm Vogel, stellv.
Dipl.-Kfm. Alfred Zimmermann, stellv.
Die Betriebe der neuen Werksgruppe

wurden zu drei Geschäftsbereichen
zusammengefaßt, an deren Spitze
jeweils eine kaufmännische und
technische Bereichsleitung steht.
Zu ihrer Aufgabe gehört, die
Entwicklung ihres Geschäfts-
bereiches im Rahmen der vom
Direktorium gesetzten Ziele und
Richtlinien zu planen. Sie leiten
und überwachen die Abteilungen und
Betriebe des Bereiches.
Den Geschäftsbereichsleitungen
stehen Stabs- und Dienstleistungs-
abteilungen der Gruppe beratend und
leitend zur Verfügung.
Neben der Koordinierung und der
Kontrolle der Tätigkeit der Geschäfts-
bereichsleitungen nimmt das
Direktorium Aufgaben wahr, die
für die zukünftige Entwicklung und
für die Geschäftspolitik wichtig sind.
In den Betrieben und in der
Verwaltung der Gruppe sind insgesamt
6700 Mitarbeiter beschäftigt.
Die Fertigungsprogramme der
zusammengeführten Unternehmen
werden von der neuen Werksgruppe
unverändert übernommen und
weitergeführt. Die gebildeten
Geschäftsbereiche berücksichtigen
die Programmstruktur.

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg - Schwerte

Geschäftsbereich 1

Technische Leitung: Dr.-Ing. Otto Schulte
Kaufmännische Leitung 1: Günter Bobert
Kaufmännische Leitung 2: Gerhard Möller

Warmwalzwerk

In den Warmwalzwerken Hohenlimburg und
Altenvoerde werden warmgewalzter Band-
stahl und warmgewalzter Stabstahl in Quali-
täts- und Edelstahlgüten hergestellt.
Für die Bandstahlerzeugung stehen zwei
Walzstraßen zur Verfügung. Die Kontistraße
in Hohenlimburg (Bild oben) für den Breiten-
bereich 100 bis 650 Millimeter und die Walz-
straße in Altenvoerde für den Breitenbereich
30 bis 125 Millimeter. Das Material wird
sowohl in Ringen als auch in Stäben ausge-
liefert, wahlweise in unbeizter, gebeizter,
geglühter, vergüteter oder sonderwärme-
behandelter Ausführung mit Natur- oder
beschnittenen Kanten.
Bandstahl findet hauptsächlich Verwendung
zur Herstellung von Kaltband, geschweißten
Rohren, Kaltprofilen, Baubeschlägen sowie
für die Verarbeitung im Fahrzeug-, Ma-
schinenbau und in der Elektroindustrie.
Warmgewalzter Stabstahl in Form von
Rund-, Sechskant- und Flachstahl wird auf
zwei Walzstraßen erzeugt.
Der Hohenlimburger Stabstahl wird einge-
setzt für Zieh- und Schälzwecke, Federn,
Fasson- und Drehteile auf schnellaufenden

Automaten, für den Fahrzeug- und Ma-
schinenbau, für Schmiede- und sonstige
Verwendungszwecke in der Stahl-Weiter-
verarbeitung.

Kaltwalzwerke

Kaltgewalzter Bandstahl wird in Breiten von
5 bis 680 Millimeter und einer Dicke von
0,10 bis 5 Millimeter hergestellt. Neben den
vielen Oberflächenausführungen wie blank,
matt, glänzend, raubblank, riß- und poren-
frei, legiertverzinkt, reinverzinkt, hochglanz-
verzinkt usw. ist als Besonderheit noch Dy-
namoband in nichtisolierter und isolierter
(lackiert und papierbeklebt) Ausführung zu
nennen. Kaltgewalzter Qualitäts- und Edel-
bandstahl in härter Ausführung wird in
Breiten von 10 bis 550 Millimeter und einer
Dicke von 0,10 bis 4 Millimeter gewalzt, ge-
härteter Bandstahl in Breiten von 10 bis 300
Millimeter und einer Dicke von 0,10 bis 3
Millimeter.
Als Spezialität seit Jahrzehnten wird im
Werk Hagen-Kabel Verpackungsstahlband
hergestellt. Hoesch-Verpackungsstahlband
ist zur Umreifung jeglichen Packguts ge-
eignet. Es wird in allen bekannten Ausfüh-
rungen, auch oberflächenveredelt, für jeg-
liche Art von Spannaparaten (Hand-
Spanngeräte, pneumatische Geräte, halb-
und vollautomatische Umreifungsmaschi-
nen), für hülsenlosen Verschluß und Plom-
benverschluß hergestellt. Eine Spezialität
ist Ballenband zum Umreifen von Preß-
ballen.

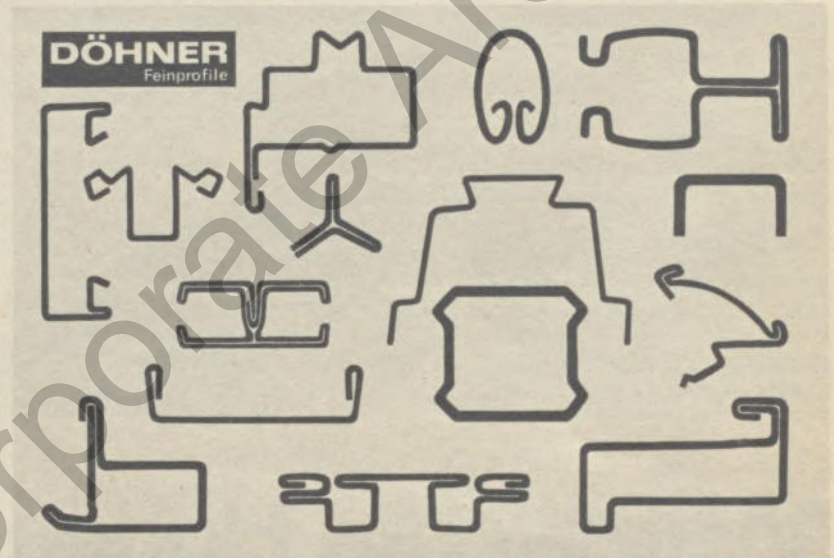
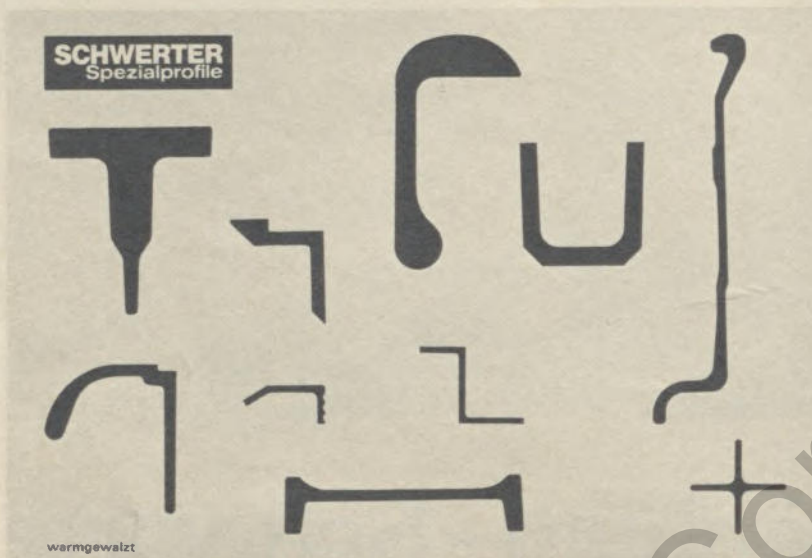
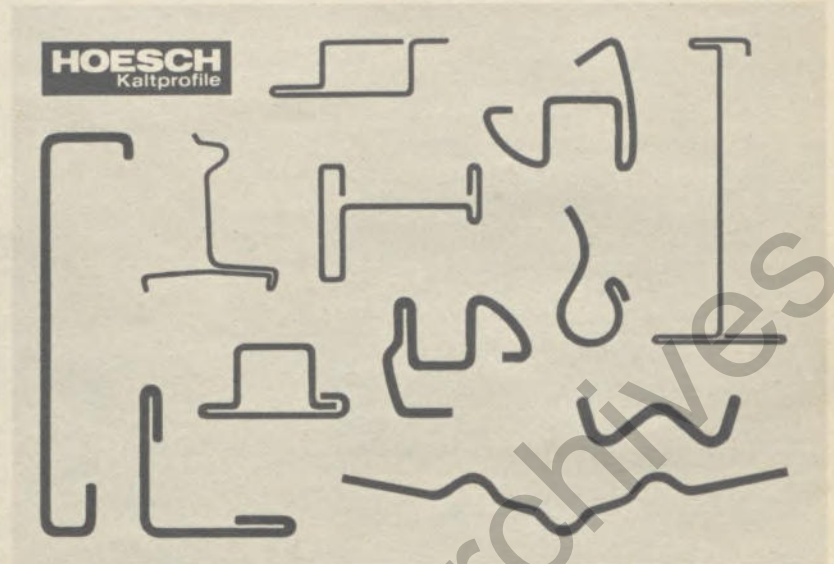
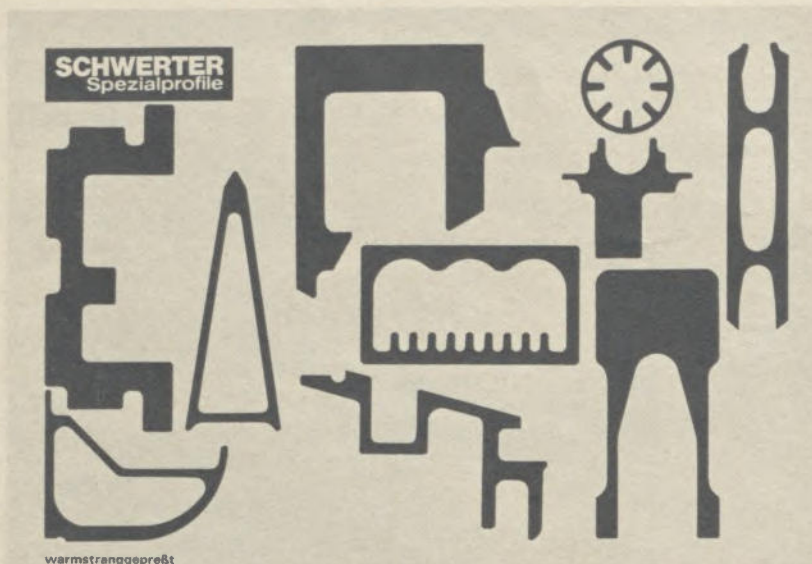
Zieherei

Blankstahl und blanker Edelstahl (rund,
sechskant, vierkant, flach) in gezogener,
geschälter, geschliffener, polierter und hoch-
blankpolierter Ausführung, gegläht, ver-
gütet und spezialwärmebehandelt, wird in
der Zieherei in Hohenlimburg hergestellt.
Bekannt ist besonders Automatenstahl unter
der Hoesch-Werksmarke »AUTAX«.
Das in Ringen und Stäben gelieferte Ma-
terial wird von der Fahrzeugindustrie, im
allgemeinen Maschinenbau, von der Land-
maschinenindustrie, im Motoren- und Ge-
triebbau, in der Feinmechanik und im
Stahlbau verarbeitet.

Geschäftsbereich 2

Technische Leitung:
Dipl.-Ing. Heinz-Günter Steinhoff
Kaufmännische Leitung: Günter Hanxleden

Der Geschäftsbereich »Profile« umfaßt die
Werke
Schwerte
Hagen-Kabel
Anröchte
sowie das profilverarbeitende Werk Kassel.
Das Programm der drei zuerst genannten
Betriebe besteht aus der Entwicklung und
Herstellung von Sonderprofilen aus Stahl.
Sonderprofile werden für jeden Verwen-
dungszweck neu entwickelt, um optimale



Lösungen für konstruktive oder fertigungstechnische Probleme, die mit Stab- oder Formstahl nicht oder nur unbefriedigend erreicht werden können, zu ermöglichen. Die in diesem Geschäftsbereich betriebenen Anlagen stellen eine wohl auch international einmalige Kombination von Umformungsverfahren dar. Damit bietet Hoesch dem Markt eine Palette von Profilierungsmöglichkeiten, die in nahezu jedem Fall die für den Verbraucher optimale Lösung einschließt.

Werk Schwerte

Im Schwerter Werk werden die seit Jahrzehnten unter dem Markenbegriff Schwerter Spezialprofile bekannten Erzeugnisse gefertigt.

Die hier angewendeten Umformungsverfahren sind Warmwalzen, Warmstrangpressen und Blankziehen.

Warmgewalzte Spezialprofile mit den über einen Querschnitt unterschiedlichen Wandstärken sind in Wirtschaft und Technik gefragte Konstruktionselemente. Ob es sich um Z-Eisen im Stahltürenbau handelt oder um Profile, die zu Lkw-Felgen verarbeitet werden oder um sogenannte Formkasteneisen, die bei der Herstellung von Gußformen eingesetzt werden, überall werden funktionsgerecht gestaltete Spezialprofile verwendet. Hoesch-Kaltprofile ergänzen diese warmverformten Querschnitte, wenn z. B. gleiche Wandstärken über den Querschnitt für den Verwendungszweck gefordert sind.

Eine Besonderheit stellt die in Schwerte betriebene Warmstrangpresse dar. Schwerte arbeitet als einziges deutsches Unternehmen mit einer französischen Lizenz, die die Herstellung von Stahlprofilen auf Strangpreßbasis ermöglicht. Die Verformungsmöglichkeiten erinnern an die aus dem Leichtmetallbereich bekannten komplizierten Querschnitte – damit wurden dem Markt vollkommen neue Konstruktionsmöglichkeiten in bezug auf Profilquerschnitt und die damit verbundene Fertigungsrationisierung geboten. Über den Vorteil der komplizierten Querschnitte hinaus ist die wirtschaftliche Verarbeitungsmöglichkeit hochlegierter Stahlwerkstoffe bei schon geringen Mengen zu nennen.

Die Schwerter Spezialprofilzieherei verfeinert auf Wunsch die auf Walz- oder Preßbasis hergestellten Querschnitte hinsichtlich Oberfläche und Maßgenauigkeit. Hervorzuheben ist hier die Erzeugung von Aufzugsführungsschienen, die als Markenartikel in der gesamten Welt Verwendung finden. Auch der Dortmunder Fernsehturm ist mit Schwerter Aufzugsführungsschienen ausgerüstet.

Werk Hagen-Kabel

Hoesch-Kaltprofile werden im Werk Kabel hergestellt. Verformt werden warm- und kaltgewalzte Bänder aus allen kaltverformbaren Stahlqualitäten, also auch Edelstahl, bis zu einer Stärke von 8 bis 9 Millimeter, einer Profilabwicklung bis zu 1300 Millimeter und einer Länge bis zu 15 Meter. Die

praktisch unbegrenzte Zahl der möglichen Querschnittsformen und die damit verbundene Anpassungsfähigkeit der Kaltprofile an alle Erfordernisse der konstruktiven Gestaltung haben dem Kaltprofil in den zurückliegenden Jahren einen immer größeren Anwendungsbereich erschlossen. Heute gibt es keine Konstruktion aus Stahl, in der Kaltprofile nicht mit technischem Vorteil und wirtschaftlichem Nutzen zum Einsatz kommen könnten; seien es stabförmige, tragende Profile, flächenhafte Profilquerschnitte, die tragend und raumabschließend zugleich sind, Profile, die eine konstruktive Funktion zu erfüllen haben oder aber solche, die den Erfordernissen der Weiterverarbeitung bei unseren Abnehmern angepaßt sind.

Eingesetzt werden derartige Querschnitte z. B. bei der Fertigung von Landmaschinen, in der Kraftfahrzeug- und Bauindustrie, im Stahl- und Brückenbau, bei Stahltüren, im Waggonbau etc.

Werk Anröchte

Hoesch-Kaltprofile werden durch Döhner-Feinprofile ergänzt. Döhner-Feinprofile werden mit komplizierten Profilierungen aus bis zu 3 Millimeter starkem kaltgewalztem Stahlband hergestellt. Auch nichtrostende Stahlqualitäten und oberflächenveredeltes Material, z. B. verzinkt, lackiert oder platiert (Platal), werden hier verarbeitet. Profilstäbe bis zu 12 Meter Länge und 400 Millimeter Abwicklungsbreite finden Einsatz in der Elektro- und Automobilindustrie, im Innenausbau, Fensterbau, Rolladenbau etc.

◀ Hoesch-Profile entstehen in den Werken Schwerte, Hagen-Kabel und Anröchte

► Rudolf Woltowitz bei der Fertigung von Schraubenfedern an einer hydraulischen Presse

Mechanische Bearbeitung

Der Schritt vom Spezialprofil zum Fertigteil ist durch die weitgehende Profilierung oft nur sehr klein. So übernehmen die profil-erzeugenden Werke für den Verbraucher auf Wunsch über die Herstellung des reinen Querschnittes hinausgehende Verarbeitungsstufen, wie z. B. Wärmebehandlung, spanabhebende Bearbeitung, Biegen, Stanzen, Bohren oder Schweißen, um ein möglichst einbaufertiges Konstruktionselement liefern zu können.

Werk Kassel

Im Werk Kassel werden »Hoesch-Kaltprofile« zu Regalbauten verarbeitet, die das System der Hoesch-Lagertechnik bilden. Allzweck-, Kleinteil-, Schwerlast- und Hochraumregale finden Verwendung als maßgeschneiderte Lösung von Problemen der Lagerführung in Kaufhäusern, Reparaturwerkstätten, Großhandelslagern, Fabriklagern etc. Für den Haushalt werden Selbstbauregale hergestellt.

Geschäftsbereich 3

Technische Leitung:

Dipl.-Ing. Gerhard Geißler

Kaufmännische Leitung: Günther Hollmann

In diesem Geschäftsbereich ist die Produktion der Hoesch-Federelemente zusammengefaßt. Hergestellt werden:

Blattfedern, ein- und mehrlagig,

Schraubenfedern, linear und progressiv als Druckfedern,

Kegelstumpffedern (Pufferfedern),

Stabfedern (Torsionsstäbe) als Einzelstäbe und als Federbündel,

Stabilisatoren (gekröpfte Torsionsstäbe),

Hydropneumatische Federelemente.

Der überwiegende Teil der Produktion – nahezu 90 v. H. – ist für die Automobilindustrie bestimmt. Die Tatsache, daß kaum ein deutsches Autofabrikat nicht auch mit Hoesch-Federelementen ausgestattet wird, spricht für die Qualität der Erzeugnisse. Dieser Erfolg beruht nicht zuletzt auf der Entwicklungstätigkeit. Zum Beispiel werden für jede Neuentwicklung eines Kraftfahrzeuges gemeinsam mit den Automobilherstellern neue abgestimmte Federelemente entwickelt. Aber auch auf dem Gebiet der Schienenfahrzeuge und des Maschinenbaues müssen heute wie morgen gültige Lösungen für Federungsprobleme der Verbraucher bereitgestellt werden.

Ruf und Bedeutung der Hoesch-Federelemente beruhen auch auf der Tatsache, daß im eigenen Konzern auf die Qualität der Federstähle und auf die Herstellung der eigentlichen Federn vorgeschalteten Arbeitsgänge, wie Warmwalzen und Blankziehen, oder Schälen auf Gleichmaß, Einfluß genommen werden kann.



250 Stahlindustrielle aus allen Ländern der Welt trafen sich Mitte Oktober in Tokio, um die wirtschaftlichen und technischen Probleme der Stahlindustrie zu diskutieren. Anlaß des Treffens war die dritte Jahresversammlung des Internationalen Eisen- und Stahlinstituts (International Iron and Steel Institute oder kurz: IISI), dessen Mitglieder aus 25 Ländern stammen und an leitender Stelle in 95 Stahlunternehmen stehen, die zusammen mehr als 98 v. H. der in der westlichen Welt 1968 erzeugten 361 Millionen Tonnen Stahl produzieren. Als Nachfolger von Dr. Hans-Günther Sohl, dem Vorstandsvorsitzenden der August Thyssen-Hütte, der seit der Gründung des Instituts im Jahr 1967 dessen Vorsitz innegehabt hatte, wurde Logan T. Johnston, Vorsitzender der US-amerikanischen Armco Steel Corporation, der IISI-Vorsitz für das nächste Jahr übertragen. Dr. Sohl und Yoshihiro Inayama, der Präsident der japanischen Yawata Iron and Steel Co., wurden zu stellvertretenden Vorsitzenden gewählt. Y. Inayama eröffnete die Tagung in seiner Eigenschaft als Präsident der Japanischen Eisen- und Stahlvereinigung. Dabei stellte er fest, daß sich das IISI in der kurzen Zeit seines Bestehens zum wichtigsten Aussprache-Forum für die Stahlproduzenten der Welt entwickelt habe. Die Möglichkeit, sich und ihre Probleme kennen- und verstehenzulernen, halte er für den bemerkenswertesten Vorzug des Instituts. Dr. Sohl nannte die Gründung des Instituts eine Pioniertat, die auch andere Industrien zur Nachfolge anrege. Er betonte, daß für die Stahlindustrie die Gesetze fairen Wettbewerbs gelten müßten, weil der Wettbewerb den Fortschritt am lebendigsten vorantreibe. Der freie Welthandel entbinde aber nicht von der Verpflichtung, für die Probleme des anderen Einsicht aufzubringen. Diese Einsicht zu wecken und zu fördern, sei der Vereinigung bereits mit gutem Erfolg gelungen. Dr. Friedrich Harders, der Vorsitzende unseres Vorstandes, behandelte in einem Referat das Thema der langfristigen Planung in der Stahlindustrie. Seiner grundsätzlichen Bedeutung wegen geben wir diesen Vortrag und einige der in der Diskussion an Dr. Harders gestellten Fragen und Antworten im Wortlaut wieder.

Methoden langfristiger Planung in der Stahlindustrie

»Oben zu sitzen, heißt noch lange nicht zu wissen, wohin der Weg führt«. Dieser schon von unserem Chairman, Mr. Johnston, zitierte Ausspruch des berühmten französischen Artisten Blondin gilt auch für den Vorstand eines Unternehmens. Der Weg in die Zukunft ist in Nebel gehüllt, Richtpunkte sind nur auf eine kurze Strecke zu erkennen, und die Probleme der Steuerung sind schwierig und verwirrend.

Selbstverständlich haben unsere Unternehmen schon immer geplant, um ihre Entwicklung langfristig in bestimmte Bahnen zu lenken. Beispiele dafür sind die Investitionsplanung, die sich bei Großobjekten über zehn und mehr Jahre erstrecken kann, oder die Pläne für Einsatzstoffe und deren Zufuhr. Verhältnismäßig neu ist dagegen der Versuch, alle zum Erreichen eines langfristigen Ziels notwendigen Entscheidungen systematisch vorzubereiten und zu koordinieren. Warum halten wir diese neuen Methoden langfristiger Planung für erforderlich?

Warum langfristig planen?

Ein erster Grund ist die zunehmende Schnelligkeit, mit der sich unsere Umwelt verändert. So sieht ein Kunststoffexperte die mengenmäßige Entwicklung von Stahl und Kunststoff bis zum Jahre 2000 (Bild 1): Er glaubt, daß der Stahlverbrauch der Welt sich bis zum Jahre 2000 zwar noch mehr als verdreifachen wird – daß aber der Kunststoffverbrauch bis dahin das Volumen des Stahlverbrauchs um das Fünffache übertreffen wird.

Ein zweiter Grund ist die Bindung immer größerer Investitionsmittel an einzelne Anlagen in unserer Industrie.

So haben sich Kosten und Leistung der

Hochöfen in den letzten 20 Jahren entwickelt (Bild 2): Der Hochofen des Jahres 1970 leistet viermal und kostet dreimal soviel wie der Hochofen von 1950. Ähnlich entwickelten sich Leistung und Kosten von Stahlwerken und Flachwalzwerken.

Ein dritter Grund schließlich sind die steigenden, einander z. T. widersprechenden Ansprüche, die von Kunden, Eigentümern, Mitarbeitern, Lieferanten und Öffentlichkeit an unsere Unternehmen gestellt werden. Nur wer Kapital, Rohstoffe, Energie und Arbeitskräfte langfristig aufs beste nutzt, kann diese Ansprüche in einer sich ständig ändernden Umwelt befriedigen.

Sich von der „Tyrannei des Augenblicks“ befreien

Eine systematische und alle Bereiche des Unternehmens umfassende langfristige Planung kann uns dabei helfen – wenn es der Unternehmensführung gelingt, sich von der »Tyrannei des Augenblicks« zu befreien und der Zukunft des Unternehmens genügend Aufmerksamkeit zu widmen.

Wir haben deshalb die Organisation der Hoesch AG so weit dezentralisiert wie möglich.

► Diese Aufnahme entstand während der Diskussion über den von Dr. Harders (Mitte) gehaltenen Vortrag. Von links nach rechts: Logan T. Johnston, Vorstandsvorsitzender der Armco Steel Corp. und neuer IISI-Präsident; Generalsekretär Charles B. Baker; Dr. Harders; Lord Melchett, Vorsitzender der British Steel Corp.; und Kinzo Matsuo, Direktor der Nippon Kokan K. K.

Der Vorstand des Konzerns legt die Unternehmensziele und die Grundsätze der Geschäftspolitik fest und überwacht die Unternehmenstätigkeit im ganzen. Er wird dabei von einem kleinen Stab unterstützt.

Die Verantwortung für den Geschäftsbetrieb im Rahmen der Ziele und Richtlinien des Vorstands ist an die Direktorien der Gruppen und Geschäftsbereiche delegiert. Um den Konzern trotz dieser weitgehenden Delegation von Verantwortung straff zu führen, haben wir eine Fünf-Jahres-Planung über alle Gebiete der Unternehmenstätigkeit – vom Absatz bis zur Finanzierung – eingerichtet.

Diese Planung wird jährlich überprüft und um ein Jahr erweitert, so daß immer ein wirklichkeitsnaher Fünf-Jahres-Plan zur Verfügung steht.

Der dezentralen Organisation des Hoesch-Konzerns entspricht auch die Organisation unserer Planung.

Wie der Fünf-Jahres-Plan entsteht

Der Vorstand betrachtet es als eine Hauptaufgabe, die Unternehmensziele und den grundsätzlichen Weg zu diesen Zielen – die Strategie – festzulegen, die Pläne zu prüfen und ihre Ausführung zu überwachen. Er wird dabei von einem Komitee unterstützt, dem die Leiter der planungsorientierten Stabsabteilungen angehören. Dieses Komitee untersucht die Umweltbedingungen, macht Vorschläge für alternative Unternehmensziele, arbeitet die Planungsrichtlinien aus und unterstützt den Vorstand bei der Auswertung und Kontrolle der Pläne.

Die Pläne selbst werden von denen aufgestellt, die auch für das Erreichen der gesetzten Ziele verantwortlich sind: den Direktorien unserer Gruppen und Geschäftsbereiche.

Wir halten nichts davon, diesen Führungskräften von oben herab detaillierte Vorschriften zu machen, wie sie ihre Gruppen zu führen haben. Im Rahmen der Zielsetzung des Konzerns sind sie vielmehr für die Entwicklung der Ziele und Geschäftspolitik

ihrer Gruppe verantwortlich. Sie schlagen vor, wo investiert werden soll, wenn die Marktchancen die Kapazität übersteigen, ob wir uns von Erzeugnissen trennen sollen, die Verluste bringen, und welche neuen Produkte und Märkte erschlossen werden sollen.

Die Gruppendirektorien und die ihnen unterstellten Führungskräfte werden von Planungsstellen unterstützt, die – auf der Ebene der Gruppe – die gleiche Arbeit leisten wie das Planungskomitee des Vorstands.

In den Unternehmenszielen gibt der Vorstand diesen Führungskräften vor allem bekannt, welche Wachstumsraten und Gewinne er vom gesamten Konzern und von jeder einzelnen Gruppe erwartet, welche Arbeitsgebiete ausgebaut und welche Mindestrenditen bei den geplanten Investitionen erzielt werden sollen (Bild 3).

Außerdem bilden Untersuchungen der langfristigen Entwicklung der Volkswirtschaft und der für uns wichtigen Märkte die Grundlagen der Fünf-Jahres-Planung. In den ersten beiden Jahren planen wir einen angenommenen Konjunkturverlauf ein, während wir für die übrigen drei Jahre den Trend zugrunde legen.

Der voraussichtliche Absatz ist dabei der entscheidende Punkt, nach dem sich alle übrigen Pläne für Investitionen, Produktion, Belegschaft, Finanzen und Forschung richten. Wir halten es aber nicht für erforderlich, daß alle Überlegungen bis in die letzte Einzelheit durchgeplant und in Zahlen festgelegt werden. Der Schwerpunkt unserer Pläne liegt bei den Maßnahmen, die heute schon überlegt und durchgeführt werden müssen, um das gesetzte Ziel zu erreichen. Zahlen betrachten wir dagegen als ein »notwendiges Übel«.

„Planung“ gehört zur täglichen Arbeit der Führungskräfte

Dieses »geschlossene Planungssystem« erfordert enge Zusammenarbeit zwischen Verkauf, Technik, Forschung und Verwaltung.

Eine große Zahl von Führungskräften aller Ebenen ist daran beteiligt. Wir haben dadurch erreicht, daß diese Führungskräfte die Planung als einen Teil ihrer täglichen Arbeit betrachten und an der Gestaltung der Zukunft des Unternehmens aktiv mitwirken.

Die fertigen Pläne werden von unserem Planungskomitee geprüft – z. B. auf Verwirklichung der Unternehmensziele wie Umsatzwachstum, Gewinn, Kapitalrentabilität, Rationalisierungs- und Ausbauprogramme – und zum Gesamtplan des Unternehmens zusammengefaßt. Nach Genehmigung durch den Vorstand kann dann die Ausführung der Pläne beginnen.

Zweck einer solchen Planung ist es aber sicherlich nicht, ein eindrucksvolles Buch zu produzieren mit der Aufschrift »Unternehmensplan – vertraulich«, sondern alle Kräfte des Unternehmens auf das gesetzte Ziel zu richten.

Der Vorstand von Hoesch bespricht deshalb die Planung dreimal im Jahr mit jedem Gruppendirektorium. Wir vergleichen die tatsächliche Entwicklung mit dem Plan, untersuchen die Ursachen von Abweichungen und beschließen notwendige Anpassungsmaßnahmen.

Wir haben dieses Planungssystem in den vergangenen Jahren als Führungsinstrument schätzensgelernt.

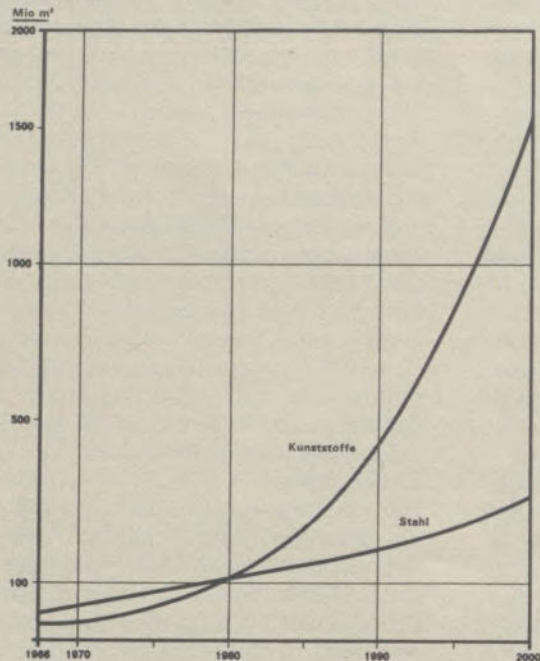
Sein Beitrag zum Erfolg des Unternehmens hängt allerdings weitgehend von den grundlegenden Entscheidungen der obersten Unternehmensführung ab, die die Richtung des zukünftigen Handels auf Jahre, wenn nicht auf Jahrzehnte festlegen.

Hoesch will sich am Wachstum des internationalen Stahlmarktes beteiligen

Eine solche grundlegende Entscheidung ist z. B. die Frage, ob die Finanzmittel langfristig weiterhin zum überwiegenden Teil in Anlagen zur Stahlerzeugung investiert werden sollen – oder ob sich das Unternehmen mehr der Aufgabe widmen sollte, die heute weithin unter dem Schlagwort

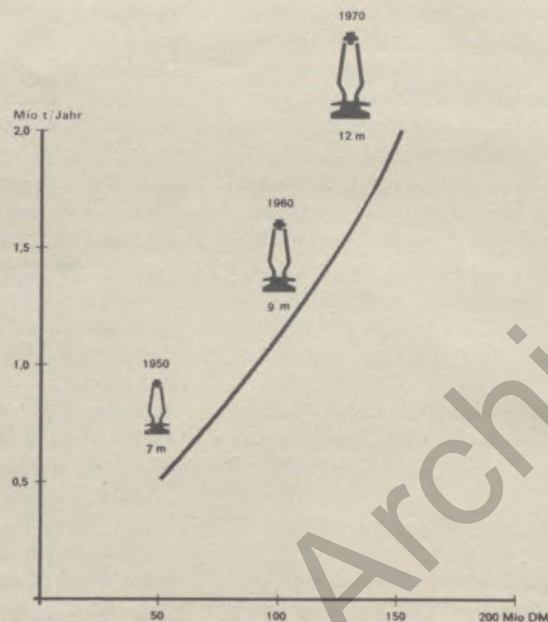


Voraussichtl. Verbrauchsentwicklung
in der Welt an Kunststoffen und Stahl
zwischen 1966 und 2000



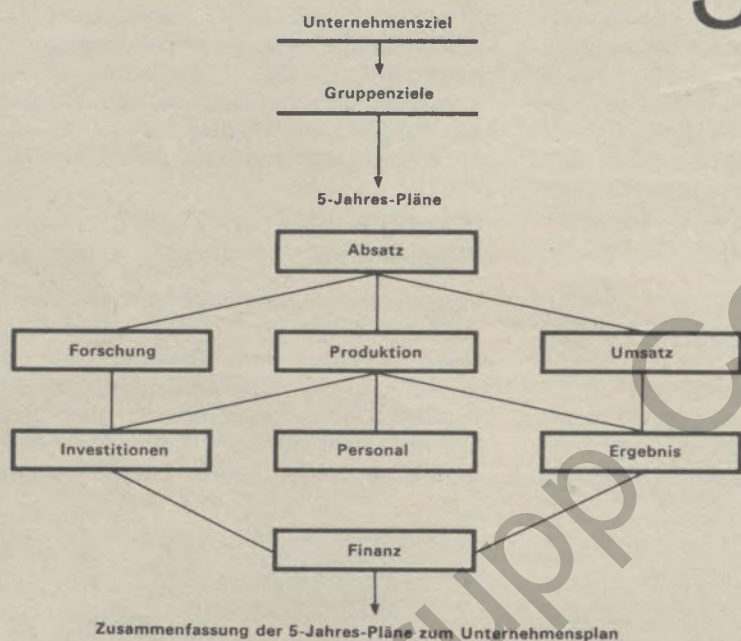
1

Kapazität, Gestelldurchmesser
und Investitionskosten von Hochöfen



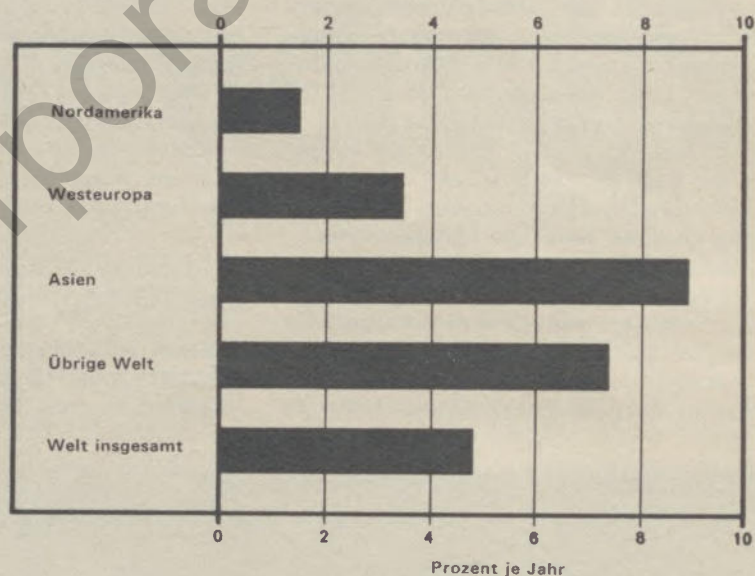
2

Schema des Planungssystems



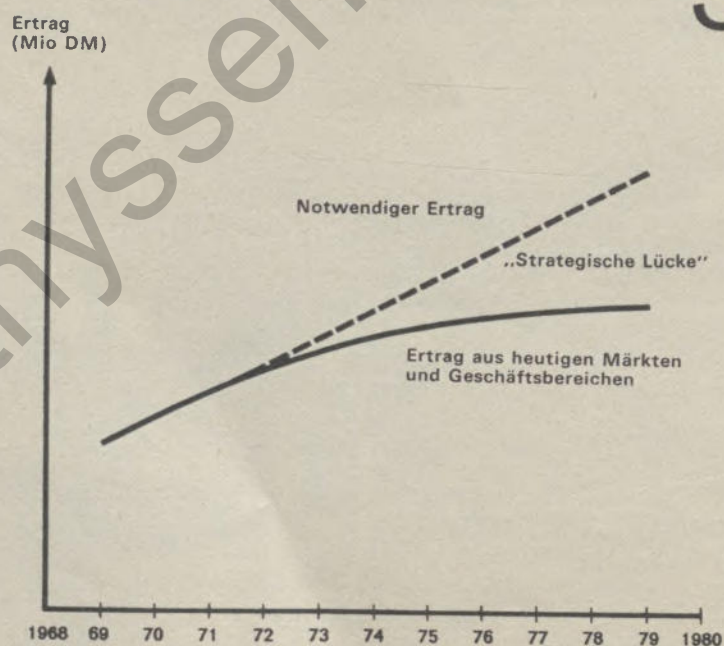
3

Wachstumsraten des
Stahlverbrauchs 1965-1980
in Prozent je Jahr



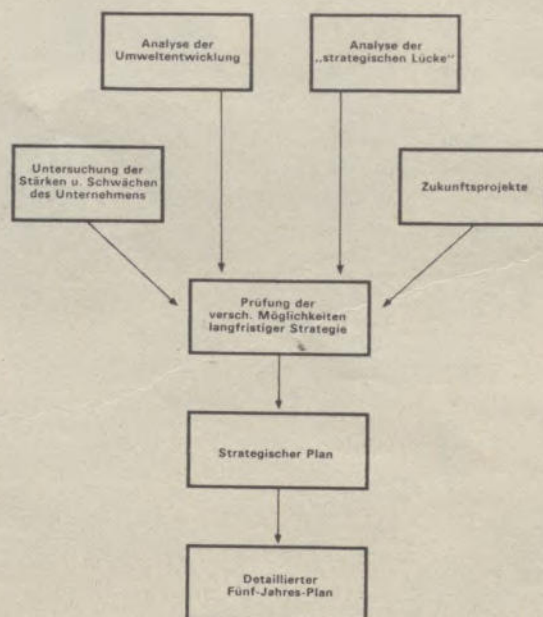
4

Ertragsziel als Basis
der Unternehmensstrategie



5

Planung der Unternehmensstrategie



6

»Diversifikation« populär geworden ist. Viele Stahlunternehmen haben sich schon in der Vergangenheit Rohstoffbeschaffung, Vormaterialerzeugung und Weiterverarbeitung angegliedert. Heute denkt man noch mehr an ganz neue Erzeugnisse und Gebiete, die Wachstum und Gewinn auf lange Zeit sichern sollen. »Business week« berichtete vor kurzem vom Vordringen der amerikanischen Stahlindustrie in den Kunststoff-, NE-Metall- und Chemiebereich.

Wir haben bei Hoesch vor kurzem versucht, die Chancen und Risiken für unseren zukünftigen Kurs systematisch aufzuspüren, ihre möglichen Auswirkungen zu prüfen und in unserer Planung zu berücksichtigen.

Wir begannen mit einer gründlichen Untersuchung unserer wirtschaftlichen und technischen Umwelt bis zum Jahre 1980. Dazu einige Beispiele:

Unsere Industrie hat in unserem Land keine großen Wachstumschancen mehr, weil sich der Stahlverbrauch allmählich einer gewissen Sättigung nähert (Bild 4). Wir müßten also, um zu wachsen, in den Kunststoff, die Chemie oder in die Aluminiumindustrie diversifizieren.

Andererseits rechnen wir weiterhin mit einer dynamischen Entwicklung des Weltstahlverbrauchs – angesichts des raschen Wachstums der Weltbevölkerung und eines Stahlverbrauchs von heute weniger als 50 kg in weiten Teilen der Welt – gegenüber 600–800 kg in den hochindustrialisierten Ländern.

Der Welthandel mit Stahl, der sich zwischen 1950 und 1965 vervierfachte, wird deshalb weiter zunehmen. Anstatt zu diversifizieren, könnten wir uns demnach auch am Wachstum des internationalen Stahlmarktes beteiligen.

Das Ergebnis aller Untersuchungen: Hoesch entschließt sich zum Schritt ans Meer

Um den für uns günstigsten Weg in die Zukunft herauszufinden, untersuchte unser Planungskomitee ferner die Stärken und Schwächen unseres Unternehmens, Produktgruppe für Produktgruppe.

Hier nur ein kleiner Ausschnitt aus dieser Untersuchung: Wir stellten fest, daß unsere Stärke in einer guten Marktstellung, einer ausgebildeten Belegschaft und einem hohen Forschungspotential bestand, daß aber unsere Standortbedingungen verbessert werden mußten, wenn wir diese Stärken auf lange Sicht nutzen und ausbauen wollten.

Eine weitere Untersuchung sollte klären, ob wir mit den vorhandenen Märkten und Produkten allein in der Lage sein würden, unsere langfristigen Wachstums- und Ertragsziele zu erfüllen. Wir stellten deshalb diesen Zielen – im Bild 5 die gestrichelte Linie – die Entwicklung unseres heutigen Geschäfts gegenüber, so wie sie Marktprognosen und bestehende Planungen erwarten ließen.

Wie Sie sehen, würde der Ertrag aus unseren heutigen Aktivitäten nicht ausreichen, um die langfristigen Ertragserfordernisse zu erfüllen. Wir mußten uns überlegen, wie wir diese Lücke schließen sollten: sei es durch zusätzlichen Umsatz in neuen

Märkten und Produkten, sei es durch grundlegende Verbesserung der Rentabilität vorhandener Geschäftszweige.

Zu diesen Überlegungen zogen wir alle verfügbaren Ideen und Vorschläge über unsere Zukunftsaufgaben und aussichtsreichen Entwicklungsmöglichkeiten heran, die der Vorstand, die Stabsabteilungen und die Direktorien der Gruppen erwogen, z. B. Kooperationsmöglichkeiten, Rationalisierungsprogramme, Aluminium-, Edelstahl- und Kunststoffprojekte, Forschungsvorhaben und Entwicklungen neuer Produkte.

Die aussichtsreich erscheinenden Projekte wurden von Expertenteams eingehend geprüft.

Diese Untersuchungen

- der Umwelt,
- unserer Stärken und Schwächen,
- der »strategischen Lücke«
- und der neuen Projekte

ermöglichten es uns, eine Reihe von Alternativen für die Zukunft des Unternehmens abzuwägen (Bild 6). Wir entschieden uns für eine langfristige Strategie, die davon ausgeht,

- daß der Stahl – trotz der Konkurrenz von Kunststoffen und anderen Werkstoffen – einer der wichtigsten industriellen Grundstoffe bleiben wird,

- daß der Weltmarkt für Stahl auch in Zukunft überdurchschnittlich wachsen wird,

- und daß derjenige am Wachstum des Weltmarktes mit Gewinn teilnehmen kann, der die gleichen Kosten erreicht wie die wirtschaftlichsten Stahlunternehmen der Welt.

Wir entschlossen uns deshalb, gemeinsam mit einem befreundeten Unternehmen ein Hüttenwerk von zunächst fünf und später acht Millionen Tonnen Rohstahlkapazität an der holländischen Küste zu errichten. Unsere verbrauchsnahe Werke an der Ruhr werden wir auf verbesserte und veredelte Stahlerzeugnisse umstellen. Wir erwarten, dadurch ebenfalls überdurchschnittliche Wachstumsraten und Erlöse zu erzielen. Das ist – in wenigen Worten – unser strategischer Plan, die Grundlage unserer Fünf-Jahres-Pläne.

Was können wir tun, um unser Planungssystem zu verbessern?

Weiterentwicklung der Planung

Wir haben schon bisher Alternativpläne ausgearbeitet, z. B. für den Fall, daß die Zusammenarbeit mit einem anderen Unternehmen ausgedehnt werden kann, ein unsicherer Markt verlorengeht oder eine neue Anlage finanziert werden kann. Wir sind jetzt dabei, einen »Schubladenplan« für den Fall einer Rezession zu entwickeln.

Weitere, wesentliche Entwicklungsmöglichkeiten bietet die elektronische Datenverarbeitung. Wir überlegen, unsere langfristige Planung in eine Datenbank einzugeben, die uns das schnelle Durchspielen von Alternativen gestatten würde.

Wir alle wollen die Möglichkeiten nutzen, die sich dem modernsten und vielseitigsten Werkstoff in den kommenden Jahrzehnten im Dienste der Menschheit bieten. Die langfristige Planung kann entscheidend dazu beitragen, aber ihre Methoden stehen erst am Anfang ihrer Entwicklung. Wir sollten deshalb diese Methoden auch im

Rahmen der International Iron and Steel Institute, der Plattform für unser Streben nach gemeinsamen Zielen, weiterentwickeln.

Einige Fragen und Antworten zum Referat von Dr. Harders

Frage: Wie haben sich die Führungskräfte Ihres Unternehmens zu der Aufgabe, langfristig zu planen, verhalten?

Antwort: Vor der Einführung der Planung besprachen wir ihre Notwendigkeit und die Absichten, die wir verfolgten, mit jeder einzelnen Führungskraft. Wir konnten dabei manche Widerstände und Bedenken ausräumen. Unsere Führungskräfte haben uns inzwischen bestätigt, daß sie sich jetzt intensiver mit der Zukunft des ihnen anvertrauten Unternehmensbereichs befassen und daß es durch die Planung leichter geworden ist, Verkauf, Technik und Verwaltung auf gemeinsame Ziele auszurichten.

Frage: Betrachten Sie die Planung der Unternehmensstrategie, die Sie uns dargestellt haben, als einmalige Aufgabe?

Antwort: Wir betrachten auch die Überprüfung unserer Strategie als Daueraufgabe. Wir werden deshalb den Ablauf der Strategieplanung, den ich Ihnen geschildert habe, alle zwei Jahre wiederholen. Grundlegende Entscheidungen – wie die zum Bau des Hüttenwerks Rotterdam – können natürlich nicht alle zwei Jahre in Frage gestellt werden, aber wir prüfen damit, ob sich die Voraussetzungen geändert haben und welche Anpassungen notwendig sind.

Frage: Können Sie uns etwas über die Treffsicherheit der Planung in Ihrem Unternehmen sagen?

Antwort: Wir konnten bisher zwei Jahre unserer rollenden Planung mit der Wirklichkeit vergleichen. Der Umsatz des Konzerns war im ersten Jahr 5 v. H. höher als geplant. Im zweiten Jahr haben unsere Führungskräfte das Ausmaß der Hochkonjunktur in der Bundesrepublik Deutschland zu gering eingeschätzt, wir werden unsere Umsatzplanung um etwa 8 v. H. überschreiten.

Frage: Glauben Sie, daß die Prognose über Stahl und Kunststoff, die Sie uns gezeigt haben, richtig ist?

Antwort: Wir müssen diese prognostizierte Entwicklung als einen sehr starken Wettbewerb unserer Industrie verstehen. Um sie nicht Wirklichkeit werden zu lassen, müssen wir dem Stahl durch neue Produkte neue Märkte erschließen. Für den mindestens sieben Jahre dauernden Entwicklungsprozeß eines neuen Produkts müssen aber die vielen beteiligten Funktionen geplant und koordiniert werden, wenn der erwartete Erfolg eintreten soll.

Frage: Welchen Beitrag könnte das IISI zur Weiterentwicklung der Planungsmethoden in der Stahlindustrie leisten?

Antwort: Es ist eine Grundaufgabe des IISI, den Mitgliedern des Instituts den Austausch von Informationen und Ideen zu ermöglichen. Es wäre vielleicht nützlich, wenn ein Komitee von Planungsexperten aus der internationalen Stahlindustrie sich im Rahmen des IISI mit der Weiterentwicklung der Planungsmethoden beschäftigen und seine Erkenntnis den Mitgliedern zur Verfügung stellen würde.

Sicher umreifen?

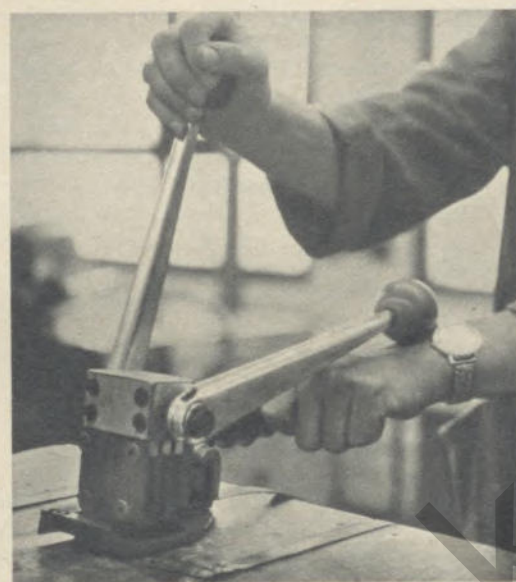
Titan fragen!

Seit einigen Monaten steht ein neuer Name in der Liste unserer Werke und Gesellschaften. Er lautet »Titan Verpackungssysteme GmbH« und gehört einem Unternehmen, dessen Gesellschaftsanteile Hoesch am 1. Juli 1969 übernommen hat.

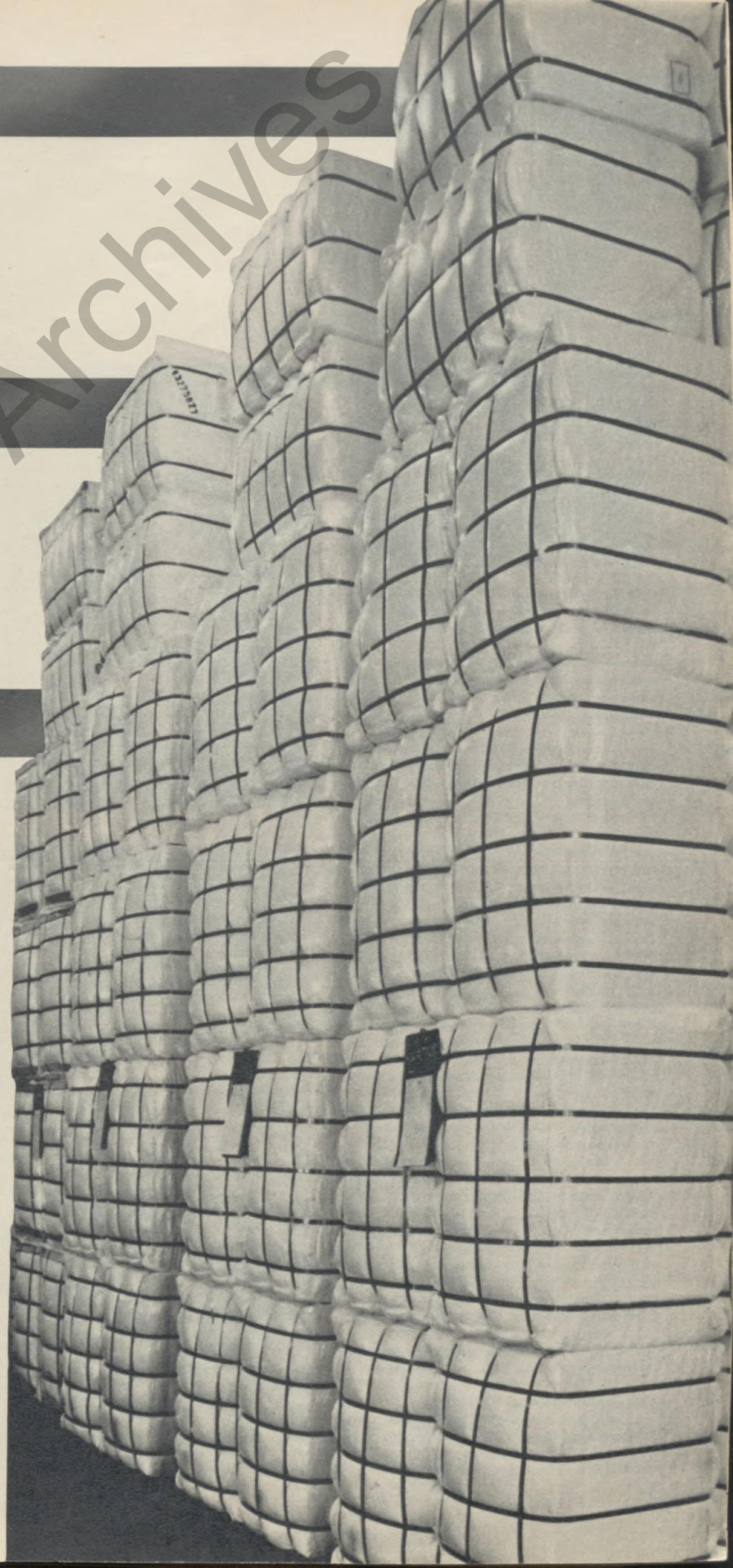
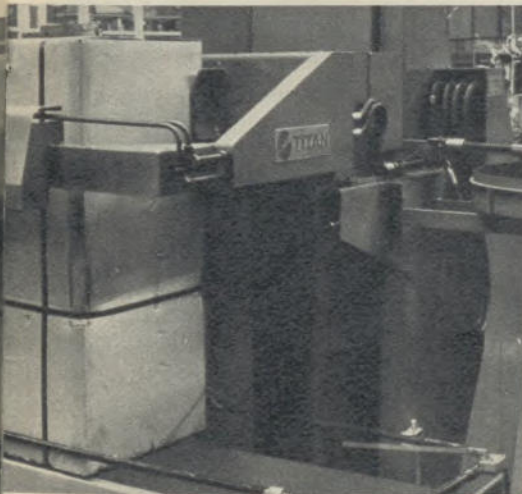
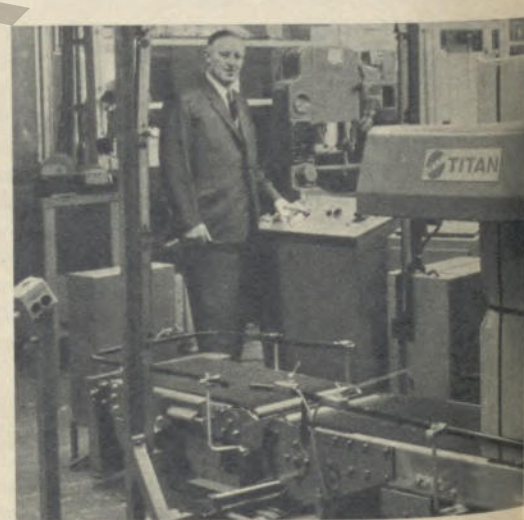
Die Titan Verpackungssysteme GmbH ist in Schwelm, der an Wuppertal grenzenden Kreisstadt des Ennepe-Ruhr-Kreises, zu Hause. Das Werk liegt sehr verkehrsgünstig an der Bundesstraße 7, unweit der Autobahnabfahrt Wuppertal-Ost/Schwelm, unmittelbar an der Eisenbahnlinie Hagen-Wuppertal-Köln.

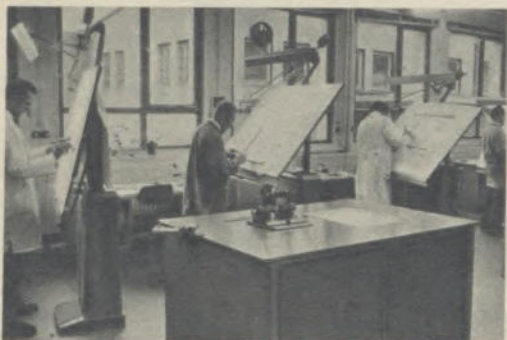
Die Titan gehört zur Verpackungsindustrie und damit zu einer Branche, deren wirtschaftliches Wachstum überdurchschnittlich hoch ist. Sie fertigt Geräte und Automaten, die Versandgüter aller Art mit Stahlband umreifen. Außerdem vertreibt das Unternehmen stählerne Ballenbänder, mit denen »expansives Material« – das sind unter Druck verpackte Waren wie Baumwolle oder Kunstfasern – sicher und einfach umreift wird.

Erich und Eugen Timmerbeil haben die Firma 1928 gegründet. Schon 1935 brachte Titan die ersten hülsenlosen Umreifungsgeräte auf den Markt, die sich ihrer Einfachheit und Qualität wegen sehr schnell durchsetzten. Dem Aufschwung des Unternehmens bereitete der letzte Kriegstag 1945 ein jähes Ende, als das gesamte Werk zerstört



Über 30 verschiedene Geräte, mit denen Versandgüter aller Art umreift werden, fertigt die Titan. Diese Geräte reichen von den kleinsten Ausführungen – die mit der Hand bedient werden (Bild oben) – über die mit Preßluft betriebenen Apparate – hier ein Schwerbandagengerät zum Umreifen von Blechpaketen, Profilen oder Rohren (Bild oben rechts) – bis zu den großen vollautomatischen Verpackungsanlagen, die vom Schaltpult aus gesteuert werden – auf unserem Bild rechts von Erich Timmerbeil vorgeführt, einem der beiden Gründer der Gesellschaft

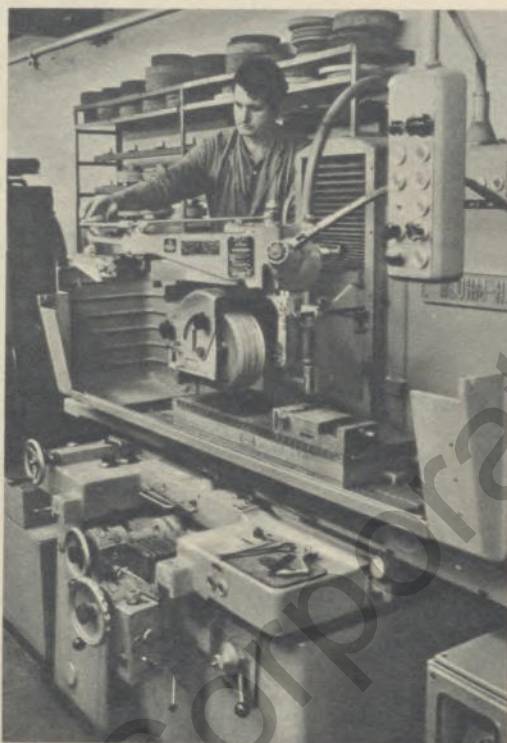




▲ Titan ermittelt auf Kundenwunsch die jeweils beste Umreifungs-Lösung und bietet somit auch die Konstruktion neuer Anlagen

► In einer eigenen Bearbeitungswerkstatt werden viele Werkstücke zum Bau der Geräte selbst gefertigt – hier Josef Urlic an einer Schleifmaschine

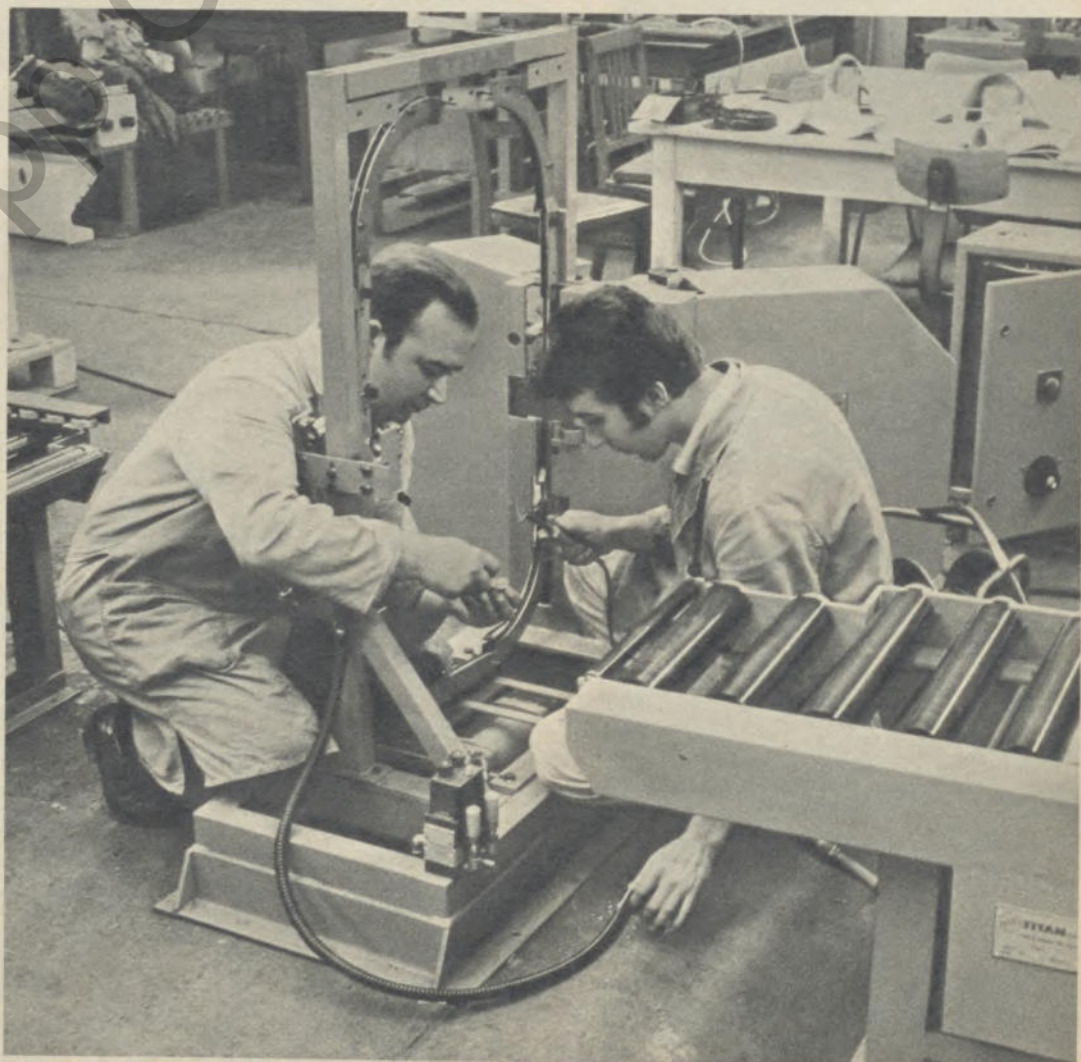
►► Um den Service abzurunden, hat die Titan auch eine eigene Reparaturabteilung. Auf unserem Bild setzt Dieter Gellhaus ein Handgerät instand

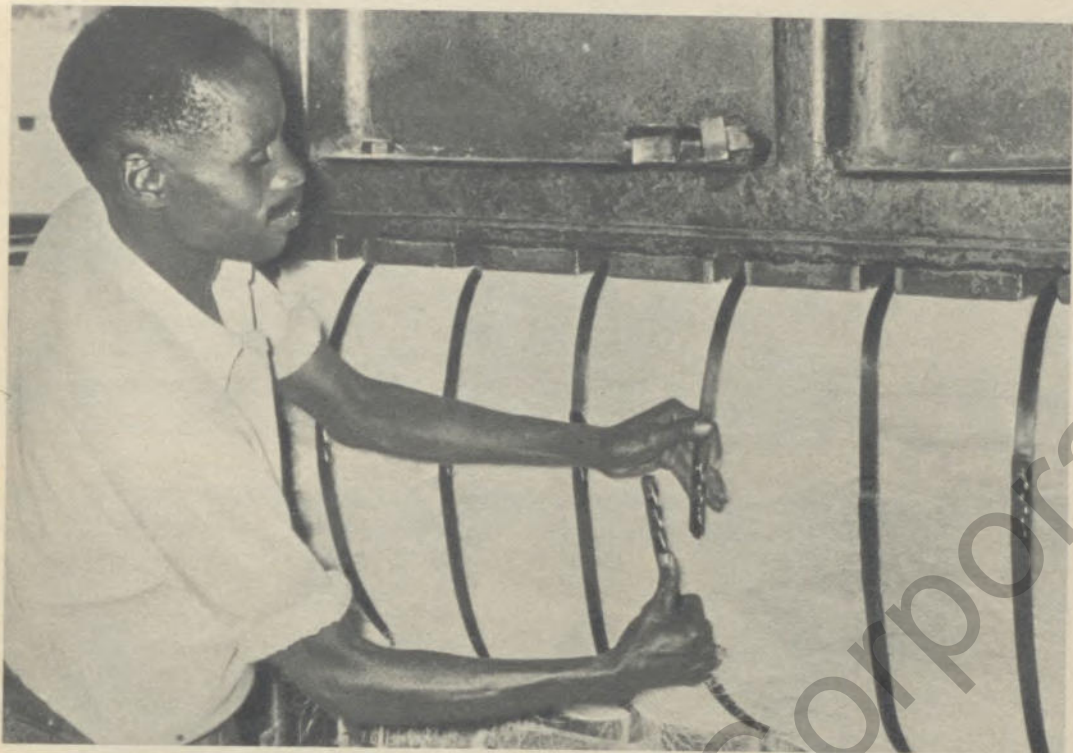


wurde. Nach dem Wiederaufbau nahm Titan neben der Herstellung von Verschlußmaschinen im Jahre 1952 auch die Fertigung von Ballenbändern auf, die seitdem in ständig wachsenden Mengen vor allem nach Übersee exportiert werden.

Das Firmenzeichen, das den millionenfach bewährten Titan-Verschluß HÜLSENLOS zeigt, ist heute in aller Welt bekannt. Ob zehn, hundert oder tausend Packstücke täglich, ob Kartons oder Kisten, lose Güter oder Versandkolli, ob Paletten oder Ballen, ob Blechpakete oder Waggonladungen – mit dem Titan-System HÜLSENLOS umreift man sicher und kostensparend. Die Festigkeit des Titan-HÜLSENLOS-Verschlusses ist sehr hoch: sie beträgt bis zu 90 v. H. der Bandfestigkeit. Das Verpackungsstahlband, für das die Titan Umreifungsgeräte herstellt, ist Stahlband von Hoesch, das in den Packbandwerken Hagen-Kabel und Trier erzeugt wird. Seit 1946 hat Hoesch in enger Zusammenarbeit mit Titan die Qualität dieses Umreifungsbandes verbessert und den vielfältigen Verwendungszwecken sowie den unterschiedlichen Verschlußgeräten angepaßt. Heute bietet Titan mehr als 30 verschiedene Verschlußgeräte und Verschlußmaschinen – alle selbst entwickelt, konstruiert und gefertigt. Diese Geräte reichen von den kleinsten Ausführungen – die mit der Hand

► Heinz Ellinghaus und Manfred Schwerdtfeger bei der Montage einer vollautomatischen Verpackungsanlage, zu der meist – wie auch in diesem Fall – Rollgänge, Kipptische oder ähnliche Nebenanlagen gehören





▲ Ballen werden unter dem Druck von Pressen umreift: Sind die Bandenden verhakt, dehnt sich der aus der Presse entfernte Ballen und die gestrafften Bänder halten ihn nun fest zusammen

bedient werden – über die mit Preßluft betriebenen Apparate bis zu den großen halb- und vollautomatischen Verpackungsanlagen, zu denen meist noch Rollgänge, Förderbänder, Kipptische, Absenkvorrichtungen oder ähnliche Nebenanlagen gehören. So unterschiedlich diese Geräte auch sind, so haben sie doch alle die gleiche Aufgabe: sie spannen das Stahlband um das Transportgut, stanzen die für den Titan-HÜLSEN-LOS-Verschluß typischen Einschnitte in das Band und schneiden das Band ab. Da nahezu jeder Industriebetrieb bei der Verpackung seiner Erzeugnisse andere Anforderungen an die Verpackungsgeräte stellt, ermitteln Verpackungsingenieure von Titan bei den Kunden die jeweils beste Lösung und den rationellsten Arbeitsablauf. Titan bietet somit Gerät, Förderanlagen, Band und Service aus einer Hand. Weil manche Erzeuger ihre Waren aber nicht in festen Paketen, sondern in Ballen verpacken, hält Titan zum Umreifen dieser Ballen auch Ballenbänder bereit. Zu Ballen komprimierte Erzeugnisse wie Baumwolle, Wolle, Kunstfasern, Textilabfälle, Altpapier oder Holzwolle werden unter dem Druck von Pressen umreift. Sind die Bandenden miteinander verhakt, dehnt sich der aus der Presse entfernte Ballen, und die gestrafften Titan-Ballenbänder halten ihn fest zusammen.

Das Ballenband besteht aus Hoesch-Stahlband von hoher Festigkeit und hoher Dehnung, dem bei Titan die für den Verschluß nötigen Einschnitte eingestanzelt werden, das auf gebrauchsfertige Längen vorge schnitten, gebündelt oder in Ringen mit abbrechbaren Einzelbändern aufgerollt und verpackt wird. Soll das Material nicht nur umreift, sondern zuvor auch umhüllt werden, liefert Titan außerdem Jute- und Kunststoffolien unter den Bezeichnungen Titalon und Titafil.

Titan bietet aber nicht nur Stahl-, sondern auch Kunststoffband zum »Umreifen« von Paketen an. Selbstverständlich auch die dazugehörenden Verschlußgeräte, die die Bandenden durch Hitzeentwicklung unlösbar miteinander verschmelzen. Daneben vertreibt die im gleichen Haus untergebrachte Tochtergesellschaft Timpaco GmbH Heftgeräte, Heftmaschinen, Nagelapparate, Heftklammern und Nägel, Selbstklebebänder, Signiergeräte und Signiermaterial. Eine zweite Tochtergesellschaft, die Jac. A. Angenendt in Achern, fertigt Verschlußgeräte und -maschinen für Stahlband-Umreifungen mit Hülsenverschluß, speziell für den Schwerbandagenbereich, für Coils und Blechpakete.

»Modern verpacken, Kosten sparen – sicher umreifen durch Titan-Verpackungssysteme« – dieser Werbespruch unserer Titan-GmbH übertreibt also nicht: Titan löst individuell jedes Umreifungsproblem; 220 Mitarbeiter helfen mit, die unterschiedlichsten Waren in aller Welt kostensparend und dabei sicher und fest zu umreifen.



DR.-ING. GEORG HENKE TRAT IN DEN RUHESTAND

Am 30. September 1969 ist Dr.-Ing. Georg Henke, Direktoriumsmitglied der Hoesch AG Hüttenwerke, in den Ruhestand getreten. Sein Aufgabengebiet übernahm Dr.-Ing. Heinz-Jürgen Därmann, der dem Direktorium der Hüttenwerke seit 1966 angehört.

Dr.-Ing. Georg Henke sieht auf 34 Jahre erfolgreicher Tätigkeit in den Diensten von Hoesch zurück. Mehr als ein Menschenalter widmete er seine ganze Arbeitskraft der Westfalenhütte, deren Entwicklung er nach 1945 zunächst als Leiter der Stahlwerke und nach 1963 als technisches Direktoriumsmitglied entscheidend mit beeinflusste. Dr. Henke ist Westfale. Am 10. Oktober 1905 in Altenhundem im Sauerland geboren, mußte er nach dem frühen Tod seines Vaters den Schulbesuch abbrechen. Er lernte Maschinenschlosser und besuchte, nachdem er sich auch noch zum Schmelzer hatte ausbilden lassen, die Duisburger Hüttenerschule. Dort legte er die Obersekundareifeprüfung ab und studierte nach bestandener Begabtenprüfung Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule Berlin. 1935 schloß er das Studium mit dem Diplom-Examen ab. Im selben Jahr trat Dr. Henke als Betriebsassistent bei Hoesch ein. Er war zunächst in der Betriebswirtschaft und dann im Stahlwerk I/II tätig. Zugleich setzte er seine wissenschaftliche Arbeit fort und promovierte 1939 an der Technischen Hochschule Aachen zum Dr.-Ing. 1942 wurde er Betriebschef, nach dem Ende des zweiten Weltkrieges übernahm er die Leitung der Stahlwerke, und 1963 wurde er als Nachfolger von Dr. Albrecht Harr technisches Direktoriumsmitglied der Westfalenhütte. Seit 1966, seit dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion, gehörte Dr. Henke dem Direktorium der Hoesch AG Hüttenwerke an. In Zukunft wird er seinen Rat als Beiratsmitglied den Hüttenwerken zur Verfügung stellen.

Dr. Henke wurde von allen, die mit ihm zusammen arbeiteten, nicht nur als Fachmann, sondern auch als Mensch hochgeschätzt. Oft genug hat seine klare und offene Art dazu beigetragen, schwierige Probleme und heikle Fragen zu lösen. Nach seinem Eintritt in den Ruhestand gelten Dr. Henke unser Dank und unsere besten Wünsche für recht viele Lebensjahre bei guter Gesundheit und ausreichender Muße für die vielseitigen Interessen, die während der Arbeitsjahre immer zu kurz gekommen sind.

Rotterdamer Stadtväter besuchten Hoesch

Eine Delegation des Rates und der Verwaltung der Stadt Rotterdam mit Bürgermeister Thomassen an der Spitze besuchte unser Unternehmen am 31. Oktober 1969. Eingeladen vom Vorstand der Hoesch AG, sollte der Besuch den Vertretern der Stadt Rotterdam Gelegenheit geben, im Gespräch und bei Besichtigungen einen unmittelbaren Eindruck von der Hoesch AG mit ihren Werken und Gesellschaften zu gewinnen. Das Interesse der Rotterdamer Stadtväter war groß, da Hoesch ja bekanntlich gemeinsam mit seinem holländischen Partner Hoogovens ein Hüttenwerk in Rotterdam zu errichten plant. An dem Besuch nahm auch der Vorstand von Hoogovens teil.

Auf dem Bild oben sehen wir den Rotterdamer Bürgermeister Thomassen (zweiter von links) neben Dr. Harders (dritter von links); das mittlere Bild entstand bei der Begrüßung der holländischen Gäste durch den Dortmunder Oberstadtdirektor Imhoff (rechts) und zeigt (von links nach rechts) den stellvertretenden Rotterdamer Bürgermeister de Vos, Bürgermeister Thomassen und Dr. Harders; auf dem Bild unten sehen wir im Gespräch Dr. Drijver, den Vorstandsvorsitzenden von Hoogovens (Mitte), J. A. Beukers, den Vorsitzenden der Stiftung Europoort-Botlekbelangen (zweiter von links), und Dr. Harders (rechts), ganz links Dr. Albrecht von Hoogovens



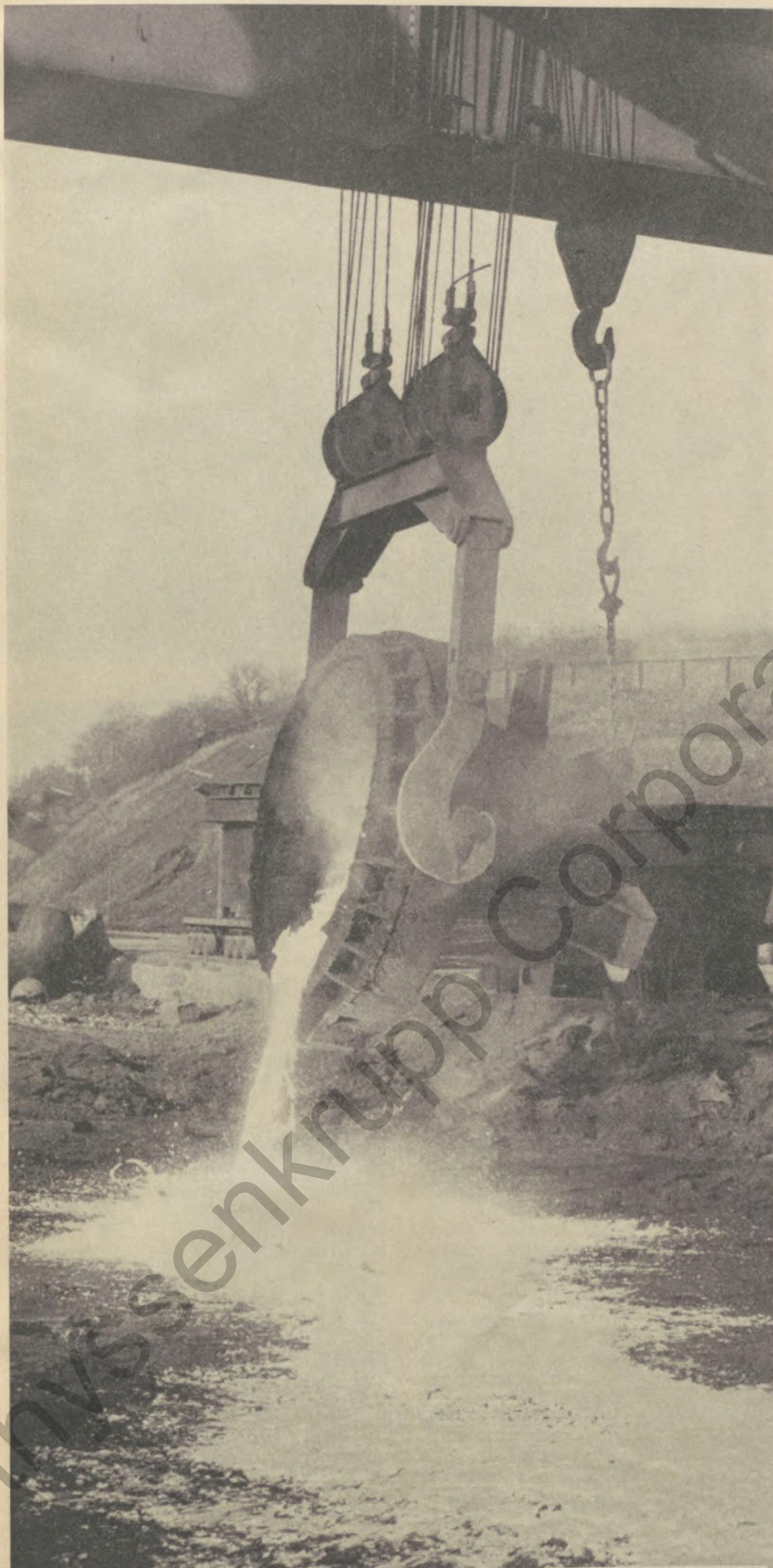
Kostensenkung durch Schmierstoffrationalisierung

Der zweckgerechte Einsatz von Schmierstoffen erfordert gründliche Kenntnisse, und um deren Vermittlung ging es am 31. Oktober 1969 auf der „schmiertechnischen Arbeitstagung“ der Hoesch AG, an der kaufmännische und technische Mitarbeiter von allen unseren Werken und Gesellschaften teilnahmen – auf unserem Bild eröffnet Dipl.-Ing. Eugen Gülker, der Leiter der Abteilung Schmierungstechnik, die Tagung. Heinz Handwerker, Leiter der Zentralen Einkaufskoordination, hob in seiner Begrüßung die Bedeutung der eingeleiteten Maßnahmen hervor und betonte, daß ihre Durchführung vom Vorstand begrüßt und unterstützt würde. Dipl.-Ing. Heinrich Wiegel, Leiter der Maschinenbetriebe unserer Hüttenwerke, wies auf die günstige Beeinflussung der Instandhaltungskosten durch konsequente Anwendung schmierungstechnischer Erkenntnisse hin und zeigte, zu welchen beachtlichen Erfolgen dies in der Vergangenheit bereits geführt hat. In sechs Referaten, gehalten von Mitarbeitern der Abteilung

M-Schmierungstechnik der Hüttenwerke, wurde über Rationalisierungsmaßnahmen, Normung, Qualitätsbeurteilung, Zoll- und Steuervorschriften sowie über Schmier-

stofflagerung berichtet. Dabei entspannen sich rege Diskussionen. Der Erfahrungsaustausch auf diesem Gebiet wird systematisch fortgesetzt.





Der Hüttenkieber

Da soll uns nur mal einer kommen,
der aufs Novemberwetter schimpft!
Uns kann (fast) gar nichts mehr passieren:
Wir sind ja grippe-schutzgeimpft.
Schafherden, gegen Magenwürmer
schmerzlos-gewaltsam impf-beschluckt,
die haben, weil sie's nicht verstanden,
gestampft, getreten und gespuckt ...
Wir hielten still, denn die Pistole,
die halb so groß wie ein MG,
sieht nur gefährlich aus. Gesund ist
das Schießen und tut gar nicht weh.
Wer sich verkühlt, weil er die Kaue
verläßt, die Birne noch tropfnaß,
hat selbst Schuld. Gegen Dummheit impfen
und mit Erfolg — das wäre was.
Klugheit ist gut. Nur läßt sie leider
den Wettermacher gern im Stich,
und weil der nicht in jedem Falle
ausweichen kann: „Veränderlich“,
per Inserat sucht man in England
„rheumatischen Pensionär“
als Assistent ... Wenn's den zwickt, glaubt man,
daß Regen ziemlich sicher wär!
Mit Rheuma oder andern Schmerzen,
wer so ans Haus gefesselt bleibt,
sieht zu, daß er mit guten Büchern
sich inhaltreich die Zeit vertreibt.
Wie eh und je die „Büchergilde“
macht uns ein reiches Angebot.
Für geistig Interessierte ist ja
der Lesestoff soviel wie Brot.
Von Atlas, Globus ganz zu schweigen,
von dem, was man „auf Platten“ reicht ...
Mitglied zu bleiben (neu zu werden),
lohnt sich bestimmt, nicht nur vielleicht!
Dem Opa, zwar, kann nicht ersetzen
sein „Grabeland“ das beste Buch ...
Wer dreißig Jahre schon gegärtnert,
kriegt nie vom Schrebergelück genug.
„Kleingärten Hoesch“, ganz nah beim Hoesch-
Park,

das hieß soviel wie Paradies,
weil's Hüttenmänner mit Familien
zu „Gutsbesitzern“ werden ließ.
Im Zug notwendiger Werkserweiterung
wird Beet wie Straße eingebracht.
(Der Fortschritt hat die „Kolonie“ und
bei Ph den Friedhof glatt gemacht.)
Werksausbau schafft für Generationen,
die nach uns kommen, sicheres Brot,
bewahren sie vor manchem Schweren,
das uns einst selber hat bedroht.
Inzwischen „blühen“ grüne Bäume
auf Zeit bei uns für jede Schicht.
Bei allen fluppt die Arbeit besser,
grüßt schon am Tor sie Weihnachtslicht.
Zu basteln gilt's für Große, Kleine,
das Herz kriegt viel Beschäftigung.
Da bleibt man — (wie fürs Vorschlagswesen)
Ideen schaffend — frisch und jung.
Man muß sich ja beizeiten mühen,
daß man den Gabentisch bestellt.
In Aachen hat es sich erwiesen:
So was schafft sich nicht ohne Geld.
Im letzten Jahr stieg ein ganz Schlauer
ins Kaufhaus ein bei dunkler Nacht.
Sechstausend Mark wert war die Beute.
Dann hat er Listen sich gemacht,
wen er damit beschenken wollte ...
Die Listen fand die Polizei.
Der Staatsanwalt
beschenkte ihn dann
mit „Kahn“ — sechs Monde
frank und frei.
Das wär's wieder
mal für heut'.
Nächstens mehr.
Adschüß, ihr Leut'.



Versuchsstation prüft und bewertet Eisenerze

Bei der Erzeugung von Sinter in den Betriebsanlagen (im Heft 12/1968 wurde unter „Qualitätsüberwachung bei den Einsatzstoffen für den Hochofen“ darüber berichtet) werden Mischungen eingesetzt, die aus verschiedenen Feinerzen (bis zu 15) und Zuschlagstoffen bestehen können. Diese Mischungen müssen in ihrer Zusammensetzung so abgestimmt sein, daß die Anlagen mit möglichst hoher Leistung einen Sinter guter Qualität erzeugen können. Leider muß aus betrieblichen Gründen die gefahrene Mischung verhältnismäßig oft geändert werden. Dabei kommt es vor, daß sich durch eine solche Änderung die Leistung der Anlage oder die Qualität des erzeugten Sinters verschlechtert. Es wurde im Bereich der Forschung und Qualitätskontrolle eine

Versuchsstation eingerichtet

um kostspielige Versuche zur Einstellung der günstigsten Betriebsbedingungen auf den Betriebsanlagen zu vermeiden. Hier können schneller und einfacher die günstigsten Fahrweisen der Betriebsanlagen ermittelt werden, wie auch die zum Kauf angebotenen Feinerze und andere eisenhaltige Stoffe für den Einsatz in unseren Sinteranlagen bewertet werden können.

Die Versuchsanlage verfügt über zwei Erzläger. Im Erzfreilager werden größere Erzmengen gelagert. Insbesondere von den Erzen, die häufig zum Einsatz kommen, werden möglichst große Einzelanlieferungen angestrebt, um über lange Zeiträume mit einem Material gleichbleibender Zusammensetzung arbeiten zu können. Ein zweites Erzlager befindet sich innerhalb des Gebäudes. Hier lagern die Erze in Stapelbehältern, die etwa 700 bis 900 kg Feinerz fassen. Wegen der verschiedenen Mischungen, die in den drei Sinteranlagen gefahren werden, ist die Erzlagerhaltung ziemlich aufwendig und umfaßt jetzt etwa 50 verschiedene Feinerzsorten. Mit einer 150-kg-Waage werden im Erzlager die

Mischungen für die Sinterversuche

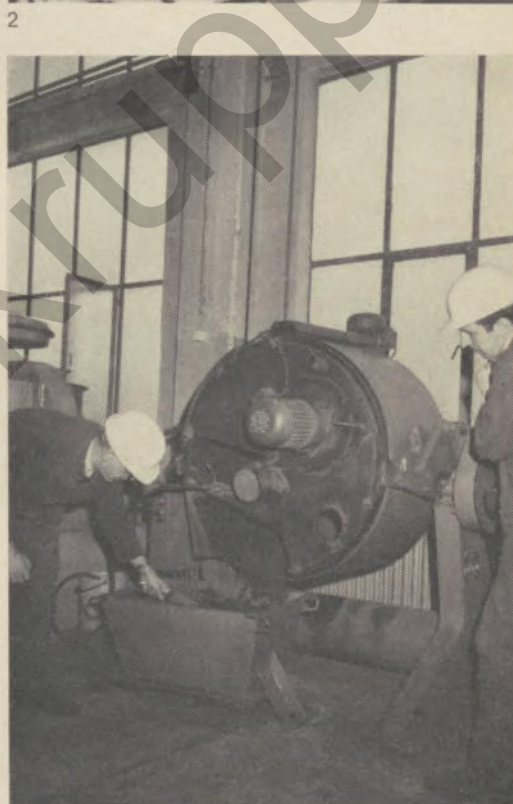
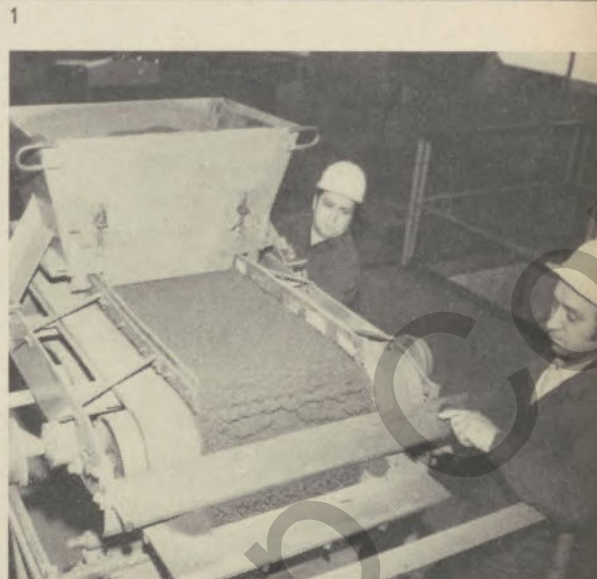
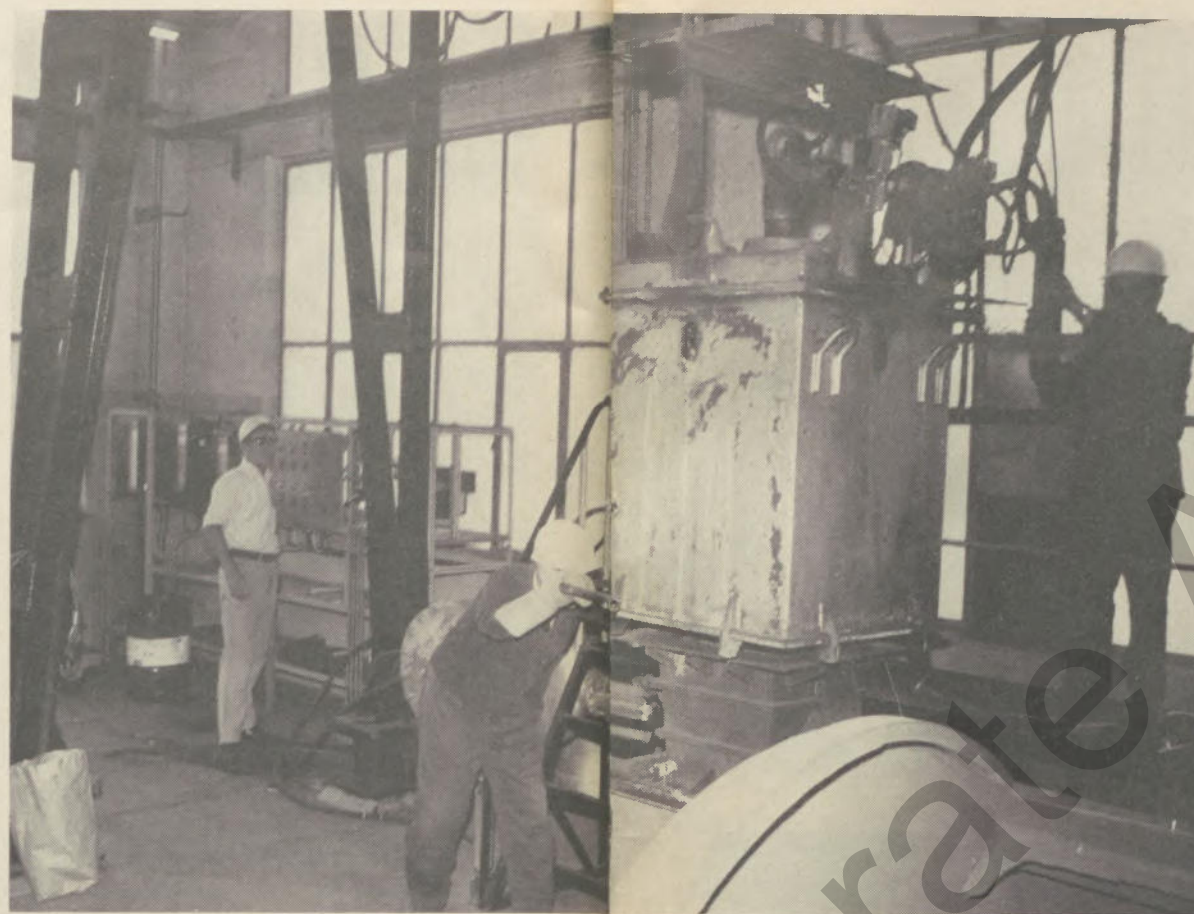
eingewogen, außerdem steht hier ein Trocken-

schrank mit einem Trockenraum von einem Kubikmeter Inhalt zur Verfügung, in dem größere Erzmengen getrocknet werden können. Im eigentlichen Versuchsraum erfolgt in einer kombinierten Misch- und Rolliertrommel das Mischen, die Zugabe von Brennstoff, Rückgut, Zuschlägen und Wasser. Mischen und Rollieren können in zwei Arbeitsgängen nacheinander durchgeführt werden.

Die fertige Mischung kommt mit einer selbst entworfenen Aufgabemaschine in die Sinterpfanne. Zwei Pfannentypen stehen für die Versuchsreihe zur Verfügung. Serienversuche werden auf einer Pfanne mit etwa 0,1 Quadratmeter Rostfläche durchgeführt, die bei 30 cm Schütthöhe etwa 85 kg Mischung faßt. Kommt es bei Versuchen auf größte Genauigkeit an, was vor allem auf die

Angabe von Sinterleistungen

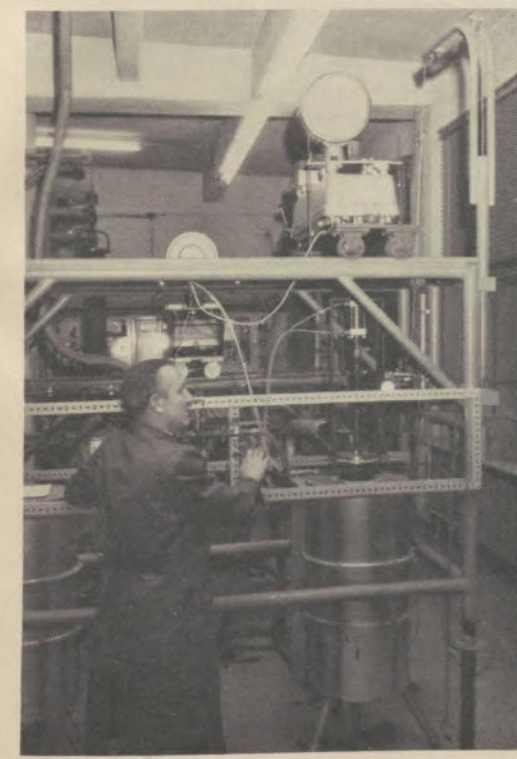
zutrifft, wird eine Pfanne mit 0,25 Quadratmeter Rostfläche benutzt, die bei der gleichen Schütthöhe etwa 160 kg Sintermischung faßt. Während des Brandes steht die Pfanne auf einem Pfannenstand, der über eine Saugleitung mit dem Gebläse verbunden ist. Das Saugzuggebläse ist ein zweistufiger Radialverdichter, mit dem Unterdrücke bis 1400 mm Wassersäule erreicht werden können. Die Zündung der Sintermischung erfolgt mit einer ölbeheizten, feuerfest ausgekleideten Zündhaube, die auf Temperaturen bis zu 1400 Grad Celsius vorgeheizt werden kann. Dadurch wird der Koksgrus, der sich in der Mischung befindet, entzündet. Die durch die Erzsicht gesaugte Luftmenge bewirkt eine Verbrennung des Koksgruses und damit eine kurzzeitige Erhitzung auf 1400–1500° Celsius. Diese heiße Zone wandert langsam nach unten durch die Erzsicht und führt dadurch zum Verschmelzen der einzelnen Erzkörner und bewirkt das eigentliche Sintern. Alle Temperaturmessungen wie Haubentemperatur, Zündtemperatur, Abgastemperatur usw. werden auf einem Schreiber mitgeschrieben. Nach Durchführung des Sinterbrandes wird der ganze



1 Die auf 1400° vorgewärmte Zündhaube wird auf die Sinterpfanne von Walter Müller (l.) und Werner Schilla aufgesetzt. Im Hintergrund steuert Hans Ricken den Unterdruck des Gebläses

2 Die Aufgabe der Sintermischung in die Pfanne wird von Werner Schilla (l.) und Walter Dorroch über Förderband durchgeführt

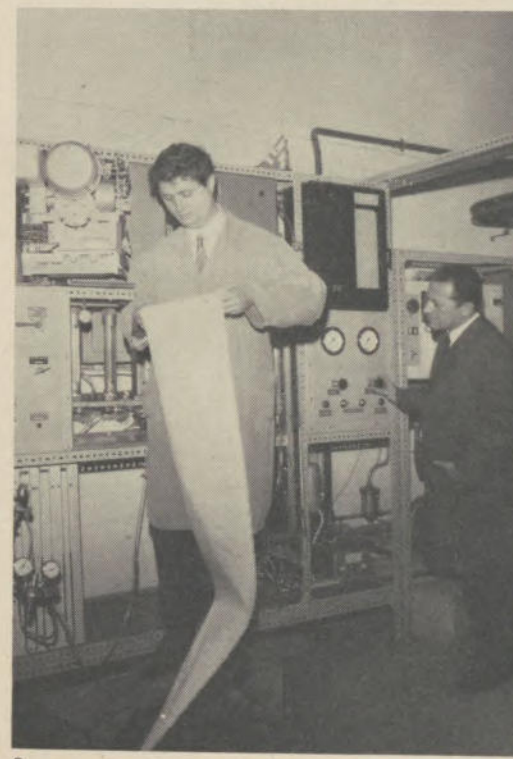
3 Die Sintermischung wird von Walter Müller (l.) und Werner Heier aus der Mischtrommel in das Aufgabegerät geleert



4 Der Sinterkuchen wird entleert und für die Zerkleinerung vorbereitet. (V. l.): Werner Heier, Walter Müller und Dipl.-Ing. Peter Strohmenger, der Leiter der Sinter-Versuchsstation

5 Ein Blick auf die Druck-Reduktionsapparatur in der Erz-Reduktionsanlage, die von Dipl.-Ing. Heinz Kister geleitet wird. Im Bild oben rechts die Thermowaage. Werner Hamann bei Überwachungsarbeiten

6 Ein Teil der Steuer- und Regelungsanlagen, die notwendig sind, um Gasdruck-, Mengenregelung- und Temperaturmessungen exakt durchzuführen und zu überwachen. Wilfried Reinhard (l.) und Günter Buchholz überprüfen die Geräte



Sinterkuchen in eine Trommel gegeben und mit einer in Versuchen ermittelten Anzahl von Umdrehungen belastet. Diese Trommlung soll alle mechanischen Beanspruchungen ersetzen, die der Sinter im Betrieb durch Stachelbrecher, Heiß- und Kaltsiebe, Kaltbrecherei und Transport bis zum Verladebunker erfährt. Für das Absieben nach dem Trommeln steht ein Siebturm mit einem Quadratmeter Siebfläche zur Verfügung. Die Sinterfestigkeit wird in einer Trommel

nach festgelegten Normen

geprüft. Wegen der geringeren Einwaagemenge von 15 kg ist ein zweiter Siebturm von 0,25 Quadratmeter Siebfläche zugeordnet. Weiterhin verfügt die Anlage über einen Backenbrecher zum Kaltbrechen des Korns über 50 mm Durchmesser, einen Windsichter zur Fraktionierung von Feinerzen sowie einen Kollergang zum Zerkleinern von Erzen und Sintern.

Die Leistung der Versuchsanlage liegt im Augenblick bei zweischichtigem Betrieb bei etwa 10 Bränden je Tag einschließlich der Prüfungen an den fertigen Sintern. Der Personalaufwand beträgt zur Zeit 3 bis 4 Mann je Schicht.

Beim Hochofenprozeß wird im Schacht des Hochofens der Sauerstoff aus den Eisen-Sauerstoffverbindungen der Eisenerze durch Kohlenstoff oder die Gase Kohlenmonoxyd (CO) und Wasserstoff (H₂) unter Bildung von Kohlendioxyd (CO₂) und Wasserdampf (H₂O) entfernt und das Eisen freigesetzt.

Die Geschwindigkeit, mit der dieser Vorgang abläuft, den man

„Reduktion“

nennt, ist wichtig für die Wirtschaftlichkeit und die erreichbare Leistung des Hochofenprozesses. Daher werden Stückerze, Pellets und Sinter in einem in der gleichen Versuchsanlage befindlichen Laboratorium daraufhin untersucht, wie schnell sie sich reduzieren lassen. Wichtig ist außerdem noch, ob diese Stoffe während der Reduktion eine hohe Festigkeit behalten, oder ob sie zerfallen oder mürbe werden. Eine zu geringe Festigkeit von Erzen, Pellets oder Sinter führt im Hochofen zu Schwierigkeiten. Die Durchgasung des Ofenschachtes wird verschlechtert, und ein ungleichmäßiger Ofengang tritt auf. Beides hat einen höheren Koksverbrauch zur Folge.

In einer Thermowaage, d. h. einer Waage, in der eine Erzprobe bei hoher Temperatur mit reduzierenden Gasen behandelt werden kann, wird die

Geschwindigkeit gemessen

mit der der Sauerstoff aus einer Erzprobe entfernt werden kann.

In einer weiteren Versuchseinrichtung wird außerdem noch ermittelt, wie stark sich eine so behandelte Erzprobe unter Belastung zusammenrücken läßt. Aus beiden Verfahren können wichtige Rückschlüsse auf die Eignung eines Eisenerzes oder Sinters für die Verarbeitung im Hochofen gezogen werden.

So erbringt die Versuchsanlage mit ihren Versuchsreihen für den Betrieb der Sinteranlagen und der Hochofen wissenschaftliche Vorarbeiten, die zur besseren Leistungs- und Kostensituation der Anlagen beitragen.

Dr. Ulf Pückoff
Dipl.-Ing. Peter Strohmenger
Forschung und Qualitätskontrolle

Die Belegschaft

wird unterrichtet



Rechenschaftsbericht der Betriebsräte Werk Phoenix und Werk Union

Der Bericht der Betriebsräte über ihre Arbeit war umfangreich und vermittelte eine Menge von Informationen für die Belegschaften. Die beiden Betriebsratsvorsitzenden, Walter Tebbe für das Werk Phoenix und Siegfried Rosentreter für das Werk Union, legten im Auftrage der Betriebsräte vor der Belegschaft über die geleistete Arbeit Rechenschaft ab.

Beide konnten den Arbeitnehmern berichten, daß sich die Hochkonjunktur bei Hoesch im abgelaufenen Geschäftsjahr 1968/69 fortgesetzt hätte und die Erzeugung und Auftragseingänge an Walzstahlerzeugnissen Höchstwerte erreicht hätten. Das zeigte sich für die Hüttenwerke bei der Erzeugung an Roheisen von 4,4 Millionen t (eine Steigerung zum Vorjahr von 11,1 Prozent), Rohstahl 6,6 Millionen t (Steigerung zum Vorjahr von 11,8 Prozent), die Produktion an Walzstahlerzeugnissen von 5,1 Millionen t bedeutet 11,5 Prozent mehr im Vergleich zum Vorjahr.

Zu den Erlösen sei zu sagen, daß im Berichtszeitraum die Stahlpreise erhebliche Verbesserungen erfahren hätten.

Für das Werk Phoenix konnte



Am Vorstandstisch (v. l. n. r.): Fritz Hellemeyer, IG Metall Hörde; Karl-Heinz Troche, 1. Bevollmächtigter der IG Metall Dortmund; Lutz Dieckerhoff, stellv. Betriebsratsvorsitzender des Werkes Phoenix; Walter Tebbe, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Phoenix, Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber

die Blockbrammenstraße voll ausgelastet gewesen.

Die Tandemstraße konnte nach den Möglichkeiten der Adjustage voll belegt werden, und Ende Oktober wurde auf dem 4-m-Gerüst mit dem automatischen Walzen begonnen. Auch für die Stahlgießerei und die Weiterverarbeitung konnte Walter Tebbe eine gute Beschäftigungslage ankündigen.

Zu dem Ersatz der SM-Stahlwerke durch modernere Stahlverfahren sagte Walter Tebbe: „So sollte auch heute von dieser Stelle aus mit aller Deutlichkeit aus der Sicht der Betriebsräte der

baldmögliche Bau neuer Hochofen- und Stahlwerksanlagen auf der Westfalenhütte

als lebensnotwendig für die Gesamtbelegschaft angesehen werden. Schließlich geht es bei der Festlegung dieser Konzeption für den Standort Dortmund um eine entscheidende Weichenstellung für die nächsten Jahrzehnte. Die Belegschaft sollte von diesem Gesichtspunkt aus dieser Frage weiterhin die notwendige Beachtung schenken.“

Zum Unfallgeschehen berichtete Tebbe, daß in der Zeit vom 1. 3. bis 31. 8. 1969 auf dem Werk Phoenix 549 meldepflichtige Unfälle geschehen seien, bezogen auf 1000 Beschäftigte

seien das 10,9. Walter Tebbe erinnerte bei seinem Bericht über das Unfallgeschehen daran, daß Unfallschutz eine Gemeinschaftsaufgabe sei.

Vom Vorschlagswesen konnte der Redner feststellen, daß in der Zeit vom 1. 3. bis 30. 9. 1969 95 Vorschläge abgeschlossen wurden, 49 mit 30965,— DM prämiert worden seien (Höchstprämie 4300,— DM — Durchschnittsprämie 632,— DM).



Siegfried Rosentreter

der für das Werk Union berichtete, sagte einleitend, daß „ohne die Einsatzbereitschaft aller Arbeitnehmer, ohne deren Pflichtbewußtsein und Leistungsbereitschaft das Erwirtschaften der enormen Betriebsergebnisse nicht möglich gewesen wäre“. Diese Tatsache müsse vom Betriebsrat festgestellt werden.

Zu der Produktion des Werkes Union teilte er der Belegschaft mit: „Die Blockstraße hat eine Steigerung von 2 %, das ist eine Jahresproduktion von 1151525 t. Bei der Grobstraße ist die Steigerungsquote 3,3 Prozent, die Gesamtproduktion beträgt 945000 t. Um 11 Prozent steigerte sich die Mitteleisenstraße, das ist eine Jahresproduktion von 563548 t.“

„Die hohe Auslastung aller Anlagen hat in fast allen Bereichen zu einer Verbesserung des Kostenbildes geführt. Das bedeutet, daß

unsere Produkte billiger
erstellt werden.“

Zur Investitionspolitik für das Werk Union informierte Rosentreter über Planungen und Überlegungen, er kündigte an:

> Ein neuer Chargierkran im Martinwerk.

> Eine Kältsägeanlage hinter der Spundbohlen-einziehpressen, von der eine Leistungssteigerung der Grobstraße um rund 6000 t im Jahr — vorwiegend Spundwandprofile — erwartet wird.

> Zwei neue Rollenrichtmaschinen in der Mitteleisenstraße, notwendig geworden durch Übernahme schwerer Profile aus Walzwerken der Westfalenhütte.

> Eine neue Verladebrücke in der Sinteranlage.

Für die Arbeitnehmer vom Werk Union bedeutsam, sagte Rosentreter weiter:

„Schon heute ist festzustellen, daß in den 70er Jahren mit einem Engpaß bei schweren Profilen zu rechnen sein wird.

Beirat und Unternehmensleitung werden sich dieser Entwicklung anpassen und nach erfolgter Investition auf dem Flachstahlsektor erhebliche Mittel für den Ausbau der Profelseite bereitstellen.“

Vom Vorschlagswesen, bezogen auf die Zeit vom 1. 3. bis 30. 9. 1969 wurden im Werk Union 51 Vorschläge bearbeitet. 24 davon wurden mit 32205,— DM prämiert (Höchstprämie 7350,— DM, Durchschnittsprämie 1424,— DM). Auch der kooperative Führungsstil wurde von Rosentreter angesprochen. Er bekannte sich zu den Führungsleitsätzen und sagte: „Wir sind davon überzeugt, daß dieser Führungsstil der richtige in einem mitbestimmten Unternehmen ist.“ Die Betriebsratsvorsitzenden nahmen in ihren Berichten auch



Stellung zu den Arbeitsniederlegungen

im Bereich der Hüttenwerke am 2. und 3. September 1969. Sie informierten die Belegschaft, daß die Betriebsräte der drei Werke bereits am 15. August einen Antrag an Direktion und Vorstand gerichtet hätten, um eine Übergangsregelung zur tariflichen Lohnbewegung zu erreichen, die ihnen bei den enormen Leistungssteigerungen und Mehrbelastungen der Belegschaften in den letzten Monaten zwingend notwendig erschienen sei. Über alle Phasen der Gespräche und Verhandlungen mit Direktorium und Vorstand nach dem 15. August 1969 wurde berichtet und auf die Ereignisse des 2. und 3. September in den Betrieben eingegangen.

Den Betriebsräten kam es in dem Bericht darauf an, klarzustellen, daß zwischen ihren Forderungen für eine frühzeitige Regelung der anstehenden Probleme und den Arbeitsniederlegungen mehr als 2 Wochen lagen. Damit wurde Vorwürfen aus der Belegschaft begegnet, daß die Betriebsräte nicht früh genug aktiv geworden wären.

Tebbe und Rosentreter berichteten weiter über die Bereitschaft des Arbeitgeberverbandes, mit der IG Metall vor Auslaufen des Tarifvertrages Gespräche zu führen, und gaben das Verhandlungsergebnis bekannt.



Walter Tebbe

aus den Produktionsbereichen berichten, daß durch den Hochofen 6 mit dem auf 9,5 m erweiterten Gestelldurchmesser die Kapazität des Hörder Hochofenwerkes auf 225000 Monatstonnen erweitert worden sei.

Die Stahlwerkskapazität wurde nach den Worten Tebbes voll ausgenutzt, ebenso sei

Den 324 Jubilaren galt der Dank des Unternehmens, das in vier festlichen Veranstaltungen die langjährigen Mitarbeiter ehrte, von denen 6 das 50jährige, 110 das 40jährige und 208 das 25jährige Jubiläum feierten. Im Namen des Direktoriums der Hoesch AG Hüttenwerke würdigte Arbeitsdirektor



Dr. Günter Sieber

die Verdienste der Mitarbeiter um das Unternehmen. In seiner Ansprache ging Dr. Sieber u. a. im Rückblick der 50, 40 und 25 Arbeitsjahre auf die wechselvolle Geschichte dieser Zeit ein und dankte den Jubilaren, daß sie „trotz aller widrigen Umstände fest auf eine bessere Zukunft in diesem Unternehmen vertraut haben“. Er fuhr fort: „Aber nicht nur die Vergangenheit hatte ihre Nöte und Gefahren. Auch die Gegenwart ist gekennzeichnet von Unruhe, und noch mehr wird es die Zukunft sein! Manch einem wird gerade in den jüngsten Tagen bewußt geworden sein, wie schnell sich von heute auf morgen unser Leben ändern kann. Gewiß — wir leben in einer Zeit, deren hervorstechendstes Kennzeichen die Schnelligkeit, die Hast, ja die Hektik sind, einer Zeit, in der tagtäglich neue Erfindungen gemacht werden, die den ohnehin schon **rasanten technischen Fortschritt** noch mehr beschleunigen und damit die be-

stehenden Produktionsstätten veralten lassen und entwerten. Diese Beschleunigung des technischen Fortschritts, so befriedigend sie für einige Zukunftswissenschaftler und Schriftsteller sein mag, wirft jedoch wirtschaftliche und damit auch soziale Probleme auf, für die eine dauerhafte und befriedigende Lösung noch nicht gefunden ist. Die Aufwendungen, die die Verwirklichung eines so schnellen technischen Fortschritts kostet, sind so hoch, daß es mehr und mehr zum Problem wird, die Erträge aus dieser Entwicklung denjenigen zufließen zu lassen, die durch ihre Arbeit daran mitgewirkt haben und mitwirken.“

Für die Betriebsräte der Hüttenwerke sprach der Betriebsratsvorsitzende des Werkes Phoenix,



Walter Tebbe

die Glückwünsche aus. Er erinnerte an die schwierige Zeit von 1945 bis 1948, wo durch das verantwortungsbewußte Verhalten der Jubilare für das Unternehmen Entscheidendes geleistet wurde. „Hierbei“, darauf verwies Tebbe besonders, „darf nicht vergessen werden, daß die Frauen der Jubilare sicherlich oft dazu beigetragen haben, daß die Männer in widrigen Zeiten oder bei persönlichen Rückschlägen immer den Blick für das auf die Dauer Richtige behielten“.

In der vorderen Reihe v. l. die Goldjubilare: Johannes Stein, Eisenbahn; Wilhelm Stein, Sozialwerkstatt; Josef Andrejewski, Arbeitseinsatz; hintere Reihe von links: Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp, Hoesch AG; die Betriebsratsvorsitzenden der Hüttenwerke: Albert Pfeiffer, Westfalehütte; Walter Tebbe, Phoenix; Siegfried Rosentreter, Union; Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber, Hoesch AG Hüttenwerke



Den Jubilaren gilt der Dank



Angestelltentagung in Bremen



Schwerpunkte der über hundert Anträge und Entschlüssen, die der 6. Angestelltenkonferenz der IG Metall am 12. und 13. September in Bremen zur Beratung und Beschlussfassung vorlagen, waren Fragen der Berufs- und Weiterbildung, der Büro-rationalisierung, der Tarif- und Sozialpolitik sowie der Mitbestimmung.

Von den Hüttenwerken nahm Werner Schäfer, stellv. Betriebsratsvorsitzender des Werkes Union, als Delegierter teil.

In den Anträgen zur Berufs- und Weiterbildung wurde vor allem ein bezahlter Bildungsurlaub gefordert. Die Forderung, verstärkt Lehrgänge zu Fragen der Büro-rationalisierung durchzuführen, will den betroffenen Angestellten bessere Anpassungshilfen verschaffen. Bei den sozialpolitischen Anträgen standen die Forderungen nach einer Herabsetzung der Altersgrenze in der gesetzlichen Rentenversicherung und die Aufhebung der Versicherungspflichtgrenze im Vordergrund.

In einer Entschliessung zur Tarifpolitik wurden gemeinsame Manteltarifverträge für Arbeiter und Angestellte vorgeschlagen. Bei der Gehaltsfindung sollte die Zahl der Gehaltsgruppen



Unser Werksorchester erhielt eine musikalische Visitenkarte, und der Firmennamen Hoesch ist in der Musikliteratur zu finden. Hans Richter, Mitglied im Werksorchester der Hüttenwerke, komponierte einen Marsch für Blas-, Salon- und Streichmusik „Gruß von Hoesch“. Dieser Marsch wurde von ihm auch selbst arrangiert, d. h. von der Klavierstimme für die einzelnen Instrumente des Orchesters gesetzt.

Bei jedem Auftreten des Orchesters, so ist es geplant, soll dieses Musikstück gespielt werden. Festliche Premiere hatte es unter der Stabführung von August Bräuer, dem musikalischen Leiter des Werksorchesters, bei der Jubiläumsfeier dieses Jahres.

Hans Richter, der als Fahrer des Betriebsrates Phoenix arbeitet, ist musikalisch belastet. Als Sechsjähriger spielte er bereits in einem Mundharmonikaorchester und lernte so das Ensemblespiel von klein auf. Für seine Zulassung in die Musikschule in Frankfurt/Main mit 14 Jahren mußte er aber vorher eine Ausbildung in Violine, Trompete und Klavier durchlaufen. Der Krieg unterbrach 1944 nach dreieinhalb Jahren seine musikalische Ausbildung, und die Nachkriegszeit vereitelte ihre Fortsetzung.

Von der Musik kam Hans Richter allerdings nie mehr los. 1951 spielte er schon im Werksorchester und ist bereits jahrelang Chef einer Tanzkapelle. Auch im Komponieren kleiner Stücke hat er sich schon öfter mit Erfolg versucht. 1954 erschien als erste Komposition „Die Seppl-Polka“ und „Spatzenjagd“, 1957 „Treppauf-Treppab“ und nun in diesem Jahr der Marsch „Gruß von Hoesch“.



erhöht werden, um alle Arbeitsanforderungen differenziert erfassen zu können. Leistungszulagen sollten in den Tarifverträgen verbindlich festgelegt werden.

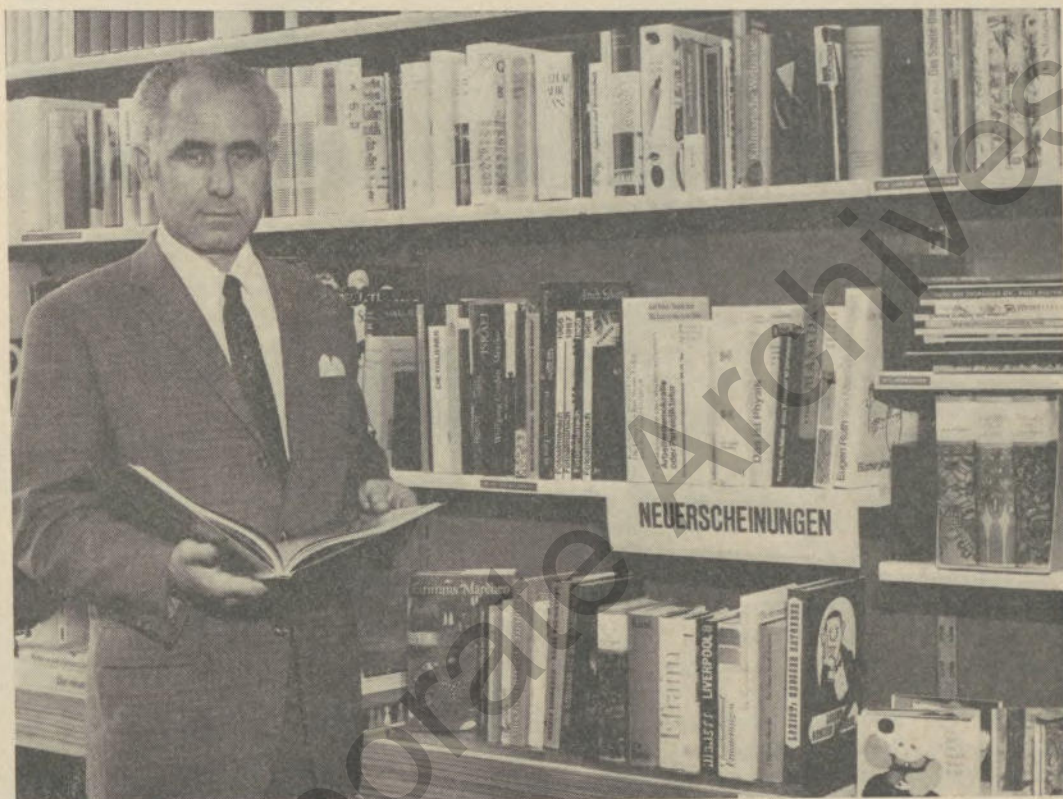
Da die durch Konzentration und Kooperation entstandenen Unternehmensgrößen die dem Betriebsverfassungsgesetz zugrundeliegenden Verhältnisse längst gesprengt haben und sich die wesentlichen Entscheidungen aus den Betrieben in neu geschaffene, darüberliegende Unternehmensbereiche verlagert haben, wurde die Forderung erhoben, die Vertretung der Arbeitnehmer weiter zu entwickeln, so daß eine wirksame Mitbestimmung bei der Vorbereitung, Durchführung und Kontrolle aller wesentlichen wirtschaftlichen und personellen Maßnahmen sichergestellt ist.

Die Hauptreferate der Konferenz hielten der 1. Vorsitzende der IG Metall, Otto Brenner, der zum Thema „Aktuelle Fragen der IG Metall“ sprach, und das für Angestellte zuständige geschäftsführende Vorstandsmitglied, Heinz Dürrbeck.

In vier Arbeitsgruppen wurden die Themen behandelt:

- Systeme der umfassenden Büro-rationalisierung und ihre Auswirkungen
- Berufsaus- und -weiterbildung unter den Aspekten der technischen Entwicklung
- Sozialpolitik am Scheideweg
- Möglichkeiten einer wirksamen Interessenvertretung der Angestellten in den Organen der Betriebsverfassung

Neues aus der Büchergilde



Rudolf Eilhoff, Geschäftsstellenleiter Büchergilde Gutenberg

Das Buch als „preiswerte Datenbank“ für den Menschen in der modernen Gesellschaft, aber auch in seiner Funktion, Vermittler von Erlebnissen und Gefühlswerten zu sein, wird im Weihnachtsheft der Büchergilde Gutenberg einem breiten Lesepublikum vorgestellt. Der

Buch- und Musikfreund findet in dieser Schrift eine Fülle von Anregungen. Im letzten Jahr wurden von der Belegschaft für rund 250000,— DM Bücher und Schallplatten über die Belegschaftsbetreuung und -versorgung bezogen.

Neuerscheinungen Für Erwachsene

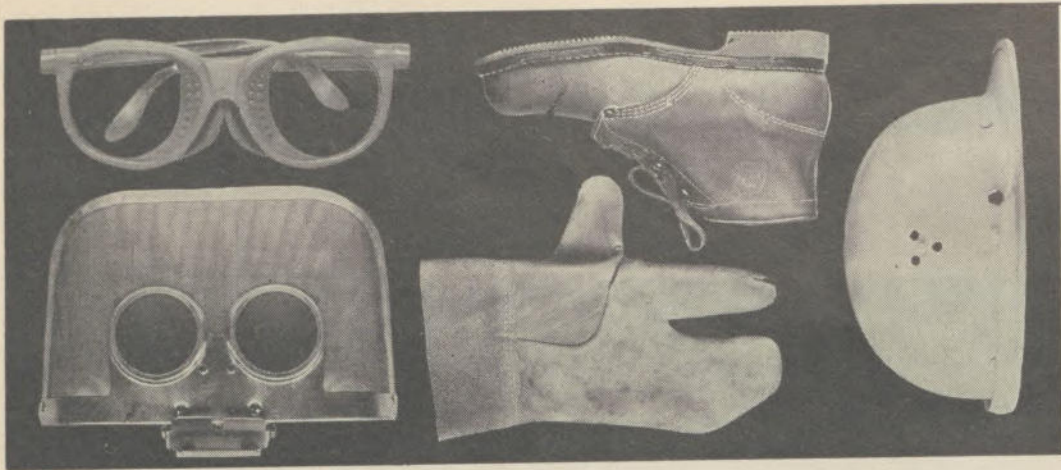
Hermann Kesten: Ich, der König, Philipp II.
J. Harvey Howells: Ein Mann macht Karriere
Gustav Meyrink: Walpurgisnacht
Alfred Andersch: Efraim
Lin Yutang: Die rote Peony
Anne Golon: Unbezähmbare Angélique
Miguel de Cervantes Saavedra: Don Quijote
Sean Hignett: Liverpool 8
Eugen Roth: Von Mensch zu Mensch
Loriots Großer Ratgeber
Arbeiterdemokratie oder Parteidiktatur
Karl Steinbuch: Die informierte Gesellschaft
Pierre Broué / Emile Témime: Revolution und Krieg in Spanien
Jürgen Neven-duMont: Zum Beispiel 42 Deutsche
François René de Chateaubriand: Erinnerungen
Das neue Strick- und Häkelbuch
Karl Anders: Stein für Stein
Friedrich Katscher: Das ist Physik

Ernest Bornemann: Sexual-Lexikon
Yigael Yadin: Masada
Richard Gerlach: Die Geheimnisse der Insekten
Die Goldene Palette
Daniel-Henry Kahnweiler: Juan Gris — Leben und Werk
Ludwig Münz: Rembrandt

Kinder- und Jugendbücher

Astrid Lindgren: Kalle Blomquist
Scott O'Dell: Vor dem Richter des Königs
Hugh Lofting: Doktor Dolittles Tieroper
Pauline Clarke: Die Zwölf vom Dachboden
Josef Guggenmos: Was denkt die Maus am Donnerstag?
F. J. Ott: Es kommt der Mond, die Sonne geht
Maria Enrica Agostinelli: Ich weiß etwas, was du nicht weißt
Heinrich Maria Denneborg: Denneborgs Kasperleschule



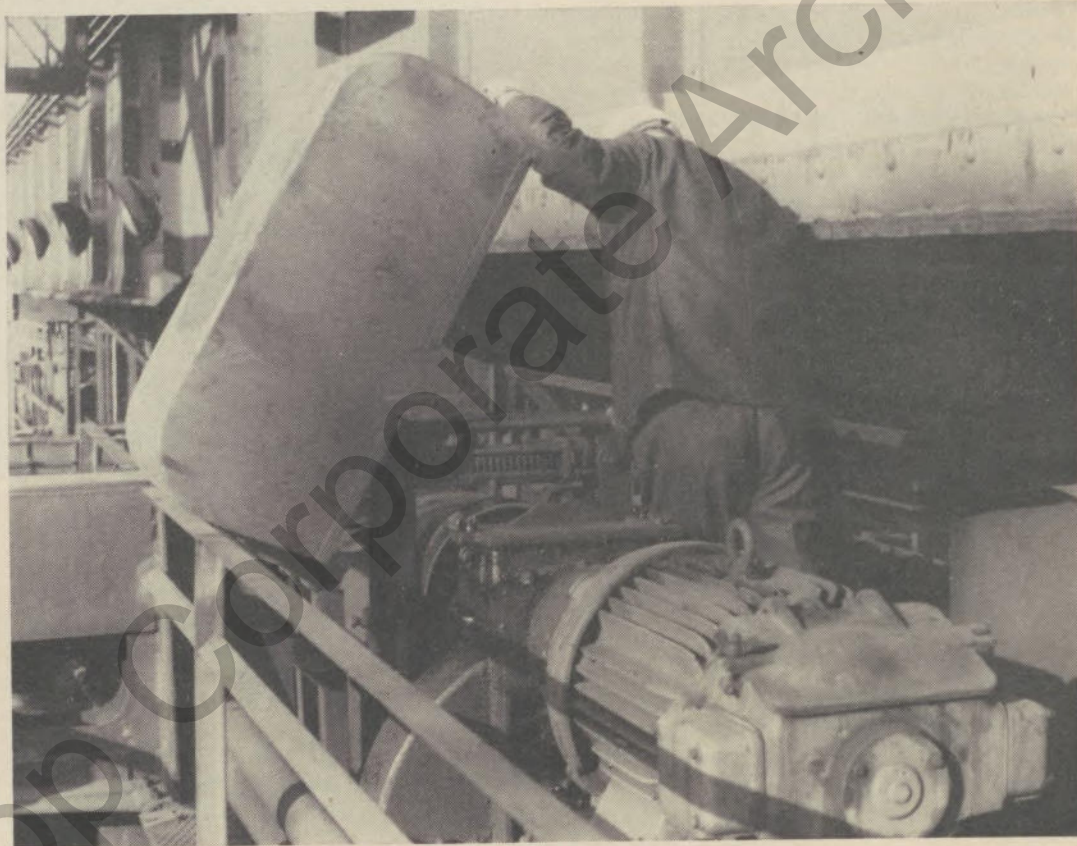


Unter der Arbeitsschutz-Lupe

Der Kranführer wußte nichts

„Brückenkrane, die besetzt sind, dürfen erst nach Verständigung mit dem Kranführer und nur bei Stillstand des Kranes betreten und verlassen werden.“ Dafür, daß diese Unfallverhütungsvorschrift aus gutem Grunde erlassen worden ist, bekamen zwei Arbeitskollegen von MEr/U einen überzeugenden Beweis. Sie sollten Reparaturarbeiten auf einem Pratzekran durchführen und begaben sich — ohne vorher den Kranführer verständigt zu haben — auf den Kranbahnlaufsteg, um so auf die Katze des Kranes zu gelangen. Dann machten sie sich daran, zur Kontrolle der Bremse einen Schutzkasten der Bremsscheibe hochzuklappen. Daß der Kranführer inzwischen Hubbewegungen und Katz- und Kranfahrten durchführte, störte sie nicht. Ungemütlich wurde es erst, als der Kranmaschinist, der ja von ihrer Anwesenheit auf der Katze nichts wußte, bis zum Kranabstieg fuhr, um seinen Reservemaschinisten abzusetzen: Der Kran muß dabei (mit Ausnahmegenehmigung der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft) eine Schienenkranbahn an einem Punkte unterfahren, an dem der obere Sicherheitsabstand auf etwa 300 mm eingeengt ist.

Es konnte nicht ausbleiben, daß bei dieser vorschriftswidrig „bemannten“ Fahrt einer von den Leichtsinnigen durch den Kranbahnträger des Schienenkranes und die hochgeklappte Schutzhaube der Bremseinrichtung über ein Schutzgitter gedrückt und dabei verletzt wurde. Er erlitt Kopf- und Schulterprellungen und Schnittwunden am Hals. Nur einem glücklichen Umstand ist es zu danken, daß der Unfall nicht noch schwerer verlief und daß der Arbeitskollege des Verletzten unbeschadet davonkam. Das äußerst sicherheitswidrige, bzw. sogar grobfahrlässige Verhalten der beiden hatte ein Nachspiel. Sie wurden vor den Unfallüberwachungsausschuß Werk Union geladen, um verwahrt zu werden, der eine schriftlich, der andere mündlich. Der Unfallüberwachungsausschuß, der — ebenso wie der des Werkes Phoenix oder des Werkes Westfalenhütte — lieber „für Rettung aus Unfallgefahr“ oder „für Meldung sicherheitswidriger Zustände“ belohnt als bestraft, rügte die grobe Fahrlässigkeit, die darin bestand, die Krananlage zur Reparatur zu betreten, ohne sich vorher mit dem Kranführer abzustimmen.



Auf der Plattform des ersten Wagens einer Rangiereinheit, die im Werksgelände der Westfalenhütte von Kaiserstuhl in Richtung „Ostbahnhof“ gedrückt wurde, stand Vorrangierer Werner Wengerowski, Vke/W, als er in Gleisnähe mehrere Belegschaftsmitglieder bemerkte, die sich in Fahrtrichtung des Zuges bewegten. Da sie auf seine wiederholten Warnsignale nicht reagierten, kletterte Werner Wengerowski auf das untere Trittbrett. Von hier aus konnte er — ohne Rücksicht auf seine eigene Sicherheit — zwei von den Unvorsichtigen zur Seite stoßen. Da er ihnen mit an Sicherheit grenzender Wahrscheinlichkeit das Leben gerettet hat, wurde er im Auftrage der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft in Essen von dem Technischen Aufsichtsbeamten, Dipl.-Ing. Kauschitz (rechts) belohnt.

Während des Berichtsjahres 1968 ereigneten sich in den Hüttenwerken 53 Fuß-Verbrennungen

Kluge Köpfe denken weiter

- > Die von **Hans Block**, Techn. Sozialbetriebe Union, vorgeschlagene Spannvorrichtung an einer Säge erleichtert die Arbeit und vereinfacht den Arbeitsablauf.
- > **Horst Felithan**, Hochofen Westfalenhütte, trägt mit seinem Vorschlag zur Arbeitssicherheit bei.
- > Der von **Irmgard Goyke**, Belegschaftsversorgung Kantinenbetrieb Phoenix, vorgeschlagene Geruchsverschluß wurde eingebaut. Die Geruchsbelästigung wird dadurch weitgehend vermieden und die hygienischen Verhältnisse verbessert.
- > Bewährt hat sich das von **Paul Hardt** und **Alfred Wortmann**, M-Elektrotechnische Abt. Westfalenhütte, eingeführte System bei Gleichstrombremsmagneten.
- > Durch den von **Albert Heinen**, Hochofen Phoenix, gemachten Vorschlag können die Verstopfungen des Becherwerkes schneller beseitigt werden.
- > Die an einem Krankenwagen neueren Typs bestehenden Schwierigkeiten beim Einfahren der Krankentrage sind durch den Vorschlag von **Rudolf Horoba**, Werkssicherheit Westfalenhütte, beseitigt worden.
- > **Karl-Heinz Jäger**, Profilwalzwerke 4 Westfalenhütte, hat durch seinen Verbesserungsvorschlag auf eine Unfallquelle hingewiesen.
- > Durch den von **Paul Katzmarzik**, Hochofen Sinteranlage Westfalenhütte, vorgeschlagenen Zwischentisch geschützt, kann die Reinigung der Bänder bei laufendem Betrieb vorgenommen werden.
- > Der von **Willibald Kirstein**, Stahlgießerei Phoenix, vorgeschlagene Preßluftstaubsauger kann durch konzentrierte Punktabsaugung mit einem Rohr angewendet werden.
- > Ein Anstoßen des Greifers führt nicht mehr so leicht zu Beschädigungen am oberen Rand der Klappkübel durch die von **Erwin Tuchmann**, Verkehrsbetriebe Eisenbahn-Maschinendienst Union, vorgeschlagene Änderung.
- > Bei Fräsarbeiten mußte früher das Werkstück, sofern mehrere Flächen bearbeitet werden mußten, ausgepannt und neu ausgerichtet werden. Auf Grund des Vorschlages von **Walter Lehne**, Verkehrsbetriebe Eisenbahn-Maschinendienst Union, erfolgt nur eine Einspannung.
- > Auf Grund des Vorschlages von **Heribert Leschner**, Blockwalzwerk Phoenix, wurde die Kühllagerkapazität erhöht und der Arbeitsablauf verbessert.
- > Zur Arbeitserleichterung beim Ausbau der Einspritzpumpen trägt **Harald Luhn**, Verkehrsbetriebe Fahrbetriebe Union, durch seinen Vorschlag bei.
- > Die von **Theodor Manka**, Maschinenbetriebe Reparaturwerkstätten Westfalenhütte, vorgeschlagene Änderung der Tischroste an einer Maschine hat sich bewährt.
- > Durch die von **Heinrich Neuhaus**, Lehrwerkstatt Phoenix, vorgeschlagenen Abdeckbleche an der Fräsmaschine erhöht sich die Sicherheit an diesem Arbeitsplatz.
- > Die Unfallgefahr bei Drahttrissen vor dem Wickler wurde durch die von **Walter Schmidt**, Drahtverfeinerung Westfalenhütte, vorgeschlagene Schutzvorrichtung beseitigt.
- > Die von **Werner Senf**, SM-Stahlwerk 3 Westfalenhütte, vorgeschlagenen Brennröhre zu verwenden, hat sich gut bewährt.
- > Die von **Franz Kumor** und **Fritz Härtel**, Verkehrsbetriebe Eisenbahn-Maschinendienst Westfalenhütte, vorgeschlagene Änderung der Bremsanlage an den Selbstentladern hat sich bewährt.
- > Durch die installierte Warnblinkanlage, vorgeschlagen von **Hans Weiß** und **Bruno Wiedemann**, Verkehrsbetriebe Eisenbahnbetrieb Westfalenhütte, wird zur Betriebssicherheit beigetragen.
- > Durch den Vorschlag von **Robert Wiese**, Verkehrsbetriebe Fahrbetrieb Westfalenhütte, wurde eine Senkung der I- und R-Kosten erzielt.



*Zum Beispiel
die Damenmode...*

Die „vertikalen Bienen“, die der Damenmode dienen, mit Textilien behangen, nennt die Mitwelt „Hopfenstangen“. Nun, sie zeigen — ohne Schonen — immer andere Creationen: Mini-Maxi-Opti-Kleider als Erfindung cleverer Schneider. Stets das Neueste bringen sie. Sowas nennt man „dernier cri“.

Merke:

Solcherart Erfindungskraft ist doch wirklich fabelhaft. Wer darum von früh bis spät bei „Karl Hoesch“ in Diensten steht, sollte sich an diesen Themen kurzerhand ein Beispiel nehmen, sollt' in seinem Hirne rühren und Ideen produzieren, sollte werden — wie die Schneider — zum Verbesserungs-Wegbereiter.

Und wo bleibt dein Vorschlag?

Überall hängen unsere Briefkästen.

Und die Anschrift:
Betriebliches Vorschlagswesen

IKURIOSSES

Ecken, Kanten, Inventar und Originale auf und um Hüttenflur

Anregung und Hauptpunkte der folgenden Aufzählung verdanken wir aufmerksamen Sicherheitsmeistern, die sich im Laufe der Jahre manch seltsam anmutende Bezeichnung für Orte oder Gegenstände notierten. Einzelheiten vermitteln uns — schmunzelnd — ehemalige Mitglieder der Neubauabteilung.

Ecken und Kanten (U)

„Börse“
Nahe dem Mittelpunkt gelegener Konferenzraum für die allmorgendlichen Konferenzen der Betriebschefs.
„Eiskeller“
gehörte zur Hochofen-Werkstatt und verschwand mit ihr und der gesamten Hochofenanlage.
„Emscher-Schloß“
oder „Emscher-Schloßchen“. Nah an der Emscher erbautes Klinkerhaus ohne jeden Schloßcharakter.
„Friedhof“
lag zwischen der alten Thomasmühle und dem Koksbunker. Dorthin wurde alles gebracht,

was die sparsame alte Zeit noch meinte, brauchen zu können: Ofentüren, verbeulte Blechrohre, verbogene Stäbe usw.
„Fuchsbau“
Einst für betriebliche Zwecke errichtetes Haus am Gasometer, nahe der Huckarder Straße.
„Gesolei“
Werkstatt für die Maschinenbetriebe, beim Neubau von Walzwerk IV an der Südseite von SM 1 errichtet. Leute, die die „Gesolei“, die Düsseldorfer Ausstellung, besucht hatten, pflegten zu sagen: „Die Werkstatt wird bald so lang wie die „Gesolei“.“
„Idiotenwiese“
Zurichter 3 bei Walzwerk IV, einst (angeblich) Tummelplatz für Anfänger und solche, die es zu bleiben drohten.
„Kalte Seite“
Mit „Kaltbetrieben“ bebautes Werksgelände nördlich der Bundesbahn.
„Kegelbahn“
Keller im Profilwalzwerk 3.
„Luna-Park“
hießen und heißen die Bandanlagen in der Sinteranlage.

„Meckerstübchen“
Treffpunkt der Betriebschefs vom Baubetrieb vor ihrem Gang in die „Börse“ (s. d.)
„Mischer-Kranbahn“
(die) war sehr hoch verlegt, und das noch ungewöhnliche Fassungsvermögen der Pfannen (70 t) erfüllte die Belegschaftsmitglieder mit Stolz. Beliebter Aprilscherz: „Lauf mal hin, da ist doch wieder eine Pfanne runtergekommen!“
„Saure Ecke“
Rangierbereich nahe Hochofen und Maschinenbau, wo es allen „sauer“ fiel, die Einmündung des Werksverkehrs in den allgemeinen Verkehr zu meistern.
„Schweinestall“
gehörte bis nach dem ersten Weltkrieg zu einer der Werksküche angegliederten Mastanstalt nahe dem Maschinenbau.
„Spinnstube“
(siehe „Meckerstübchen“)
„St. Bernhard-Schanze“
Neue, dem Vernehmen nach von dem Betriebsleiter Bernhard angeregte Fahrbahn auf Hüttenflur.

von anno dazumal

„Staubkasten“
(siehe „Amanda“)
„Tierpark“
„Im Tierpark ansetzen“ war eine auf ein bestimmtes Stichgleis zwischen Profilwalzwerk und Walzenlager bezogene Dienstanweisung für Werkseisenbahner.
„Trompete“
Brennkammer im SM 1.
„Warme Seite“
Mit „Warmbetrieben“ bebautes Werksgelände südlich der Bundesbahn.
„Wibbelbohnen“
(siehe „Möhren“)

Originale (U)

„Amanda“
Verwalterin und Köchin des ersten, im Gewölbekeller der alten Verwaltung in der Unionstraße untergebrachten Werkskasinos, hatte einen Papagei, den sie ständig auf der Schulter trug, und zwei Dackel. Sie wog mindestens zwei Zentner, und „Amanda messen“ war ein beliebter Zeitvertreib. Wenn sie in der Schleuse stand, ging allenfalls noch ein Dackel an ihr vorbei. Die Schleuse war eine Art Windfang, Aufbewahrungsort für einen Kasten mit grauweißem Staub aus dem Thomaswerk. Hohe Vorgesetzte, die abends zu reichlich gebechert hatten und sich bei Amanda früh durch ein „Süppken mit Ei“ stärken wollten, pflegten ihre Schuhe durch diesen Staubkasten zu ziehen, damit kein Geringerer als Albert Vögler im Fall einer Begegnung meinen sollte, sie wären schon weit durchs Werk gewandert.
„Bären“
(die beiden) waren Obermeister in der Elektrotechnischen und in der Maschinenabteilung. Einer hieß der „Elektrobär“, einer der „Kraftbär“. Jeder wog etwa 220 Pfund, und beide tranken so viel, daß sie regelmäßig morgens Nasenbluten bekamen. Sie gingen darum mit schonend in den Nacken gelegtem Kopf durch die Betriebe. Wenn der „Kraftbär“ Geburtstag hatte, wurde das Bier in Lastwagen in die Maschinenzentrale gebracht, und die Musiker von insgesamt drei Werkskapellen schlichen von allen Seiten herbei, die Instrumente unter Pelerinen verborgen, um ihm festlich aufzuspielen.
„Hauptmann Hitziggrad“
allgemein „Vierziggrad“ genannt, war lange Zeit „Chef der Portiers“. Er pflegte die Eingänge mit präsentiertem Regenschirm zu inspizieren. Wenn es ihm zu heiß war oder wenn es regnete, stieg er mit dem Schirm in eine Kutsche. Die Pförtner hatten einen „Nachrichtendienst“ von Tor zu Tor eingerichtet. Das Signal: „Der Hauptmann kommt“ war stets vor dem Hauptmann da, der die Kutsche auch benutzte, um

mit seiner Frau und Amanda (s. d.) Ausflüge nach Hohensyburg zu machen.
„Möhren“
(Prokurist) versorgte in Hungerzeiten die Belegschaft mit Wibbelbohnen, wenig Schinken-speck und vielen getrockneten Fischen.

Alte Stammkneipen (U)

„Barbarossa“
hieß der Wirt einer nahe am Tor Gasometer an der Huckarder Straße gelegenen Kneipe seines langen Bartes wegen. Väterlich um das Wohl der Hüttenmänner besorgt, schenkte er an heimkehrende Morgenschichtler grundsätzlich nur zwei Bier aus: „Erst nach Hause gehen und essen.“ Kam einer im Blaumann, so bekam er höchstens ein Glas Bier und den Marschbefehl: „Nun geh wieder arbeiten!“
„Bollen-Änne“
hieß eine Wirtin in der Huckarder Straße. Sie pflegte so wacker mitzuziehen, daß sie, wenn die Mittagsschicht begann, meist schon schlief. Am späten Vormittag hatten Gäste Gelegenheit, ihre Oberschenkel zu bewundern, hinter deren einem sich ein normal Gewachsener umziehen konnte ...
„Der rote Tiger“
war ein nach der rothaarigen Wirtin benanntes Lokal vor der Sinteranlage.
„Der schmierige Löffel“
Lokal am Sunderweg, deckte den täglichen hüttenmännischen Bedarf an Flachmännern auf Kredit. Einmal im Monat wurde bezahlt.
„Die Hölle“
hieß ein Lokal an der Rheinischen Straße.
„Lohntüten-Bar“
(siehe „Quellmann“).
„Otto Rose“
war eine Wirtschaft am Sunderweg, wo Preis-schießen um Gänse veranstaltet wurde.
„Quellmann“
war eine auch „Lohntüten-Bar“ genannte Wirtschaft an der Alten Radstraße.
„Sakristei“
hieß und heißt eine nahe an der Kirche gebaute Wirtschaft in der Rheinischen Straße.
„Tittihama-Bar“
liegt am Kopf der Huckarder Straße.
„Walzwerk 5“
wurde eine Wirtschaft an der Rheinischen Straße und Unionstraße genannt.
„Ziegler's Wintergarten“
war ein Fachwerkbau an der Emscher, die größte Wirtschaft in Dorstfeld mit Bühne und Saal. Berühmt für Militärkonzerte, zu denen in Kaiserzeiten Militärkapellen aus aller Welt kamen. Nach Einführung der durchgehenden Arbeitszeit 1921 bestand für alle Belegschaftsmitglieder die Auflage, in der bei Ziegler eingerichteten Kantine zu essen.

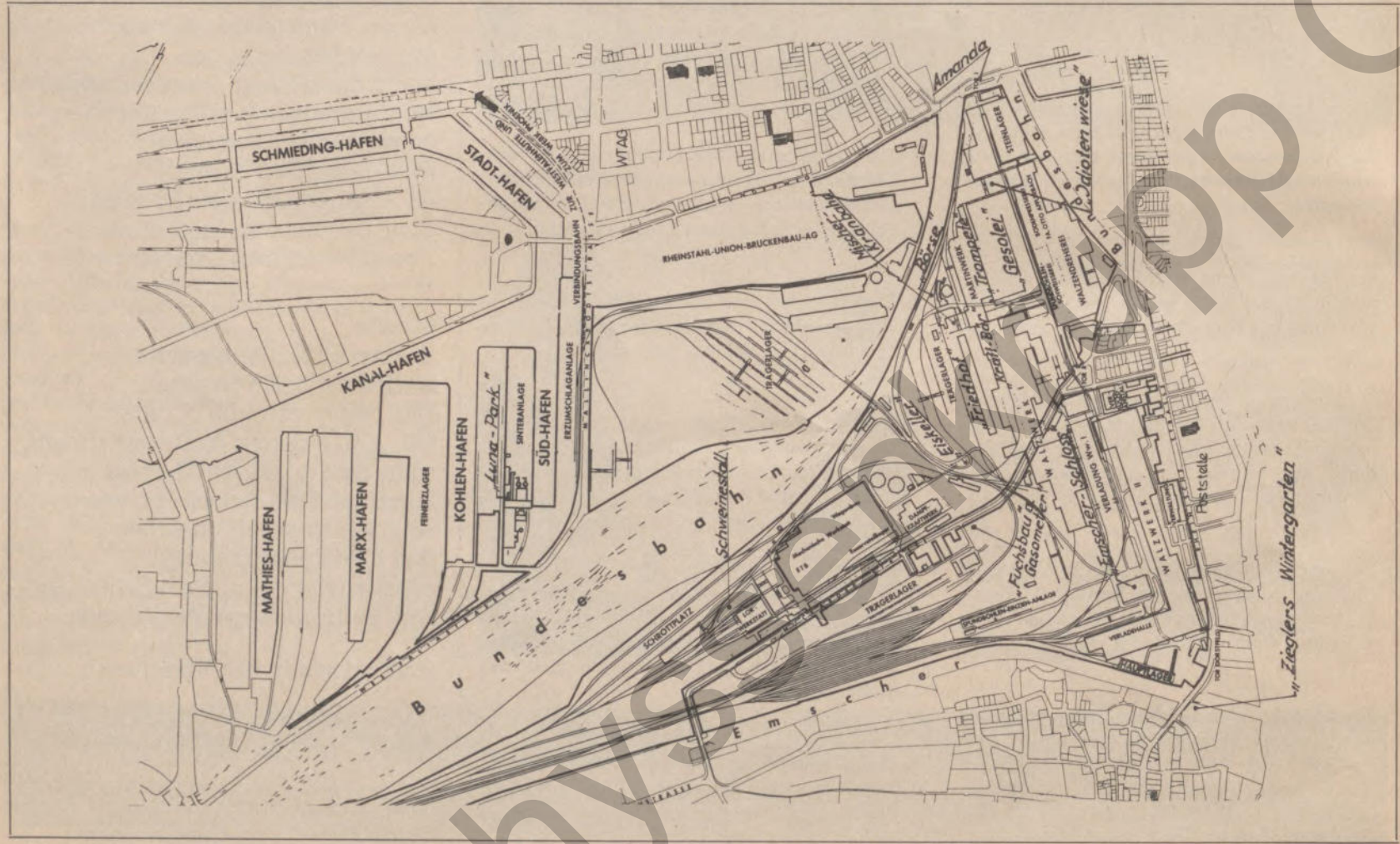


Rudolf Walter Leonhardt
Wer wirft den ersten Stein
— auf die Ehebrecherin?, auf die unverheiratete Mutter?, auf den Studenten, der Marihuana raucht?, auf die Schwester, die ihren Bruder nicht nur schwesterlich liebt?, auf Männer, die bei Männern liegen? — Auch wenn durch keine der Personen, Gruppen und Verhaltensweisen, um die es hier geht, irgend jemandem Schaden zugefügt wird — die züchtige Gesellschaft benötigt Sündenböcke, prangert sie an und verfolgt sie! Das Buch ist ein Angriff auf Sittenrichter und Gesetzmacher — und auf alle, die sich inmitten überholter Strafbestimmungen wohl fühlen.

Gerhard Mautz
Die Gerechten und die Gerichteten
Wie es in der Praxis der Rechtsprechung aussieht, wird an 50 Fällen deutscher Nachkriegsjustiz kritisch dargestellt. Es handelt sich um Grenzfälle von Schuld und Unschuld. Der Abstand zwischen dem Gericht und der Wahrheit erinnert daran, wie gering die Spanne zwischen Gerechten und Gerichteten ist!

Alexander Spoerl
Menschen dritter Klasse
Spoerl lebte eine Zeitlang als Nachhilfelehrer in einer Kölner Obdachlosensiedlung. Er erkannte, daß die „Asozialen“ gar nicht asozial sind — die Verhältniszahlen der Kriminalität liegen nicht höher als in bürgerlichen Kreisen —, sondern nur lebensuntüchtig. Sie haben aus verschiedenen Gründen die Spielregeln der Gesellschaft nicht begreifen und anwenden können und sind der Konsumverführung erlegen. Die Feindschaft der Umwelt macht eine Resozialisierung fast immer unmöglich. Der flüssig geschriebene Bericht wird zwangsläufig zum „Angriff gegen Behördenblindheit und Bürgergleichmut, gegen Dummheit und Vorurteil“. Wir leben in einer Zeit, in der sich immer mehr Menschen nicht zurechtfinden. Sie geraten in eine nahezu ausweglose Ghetto-situation.

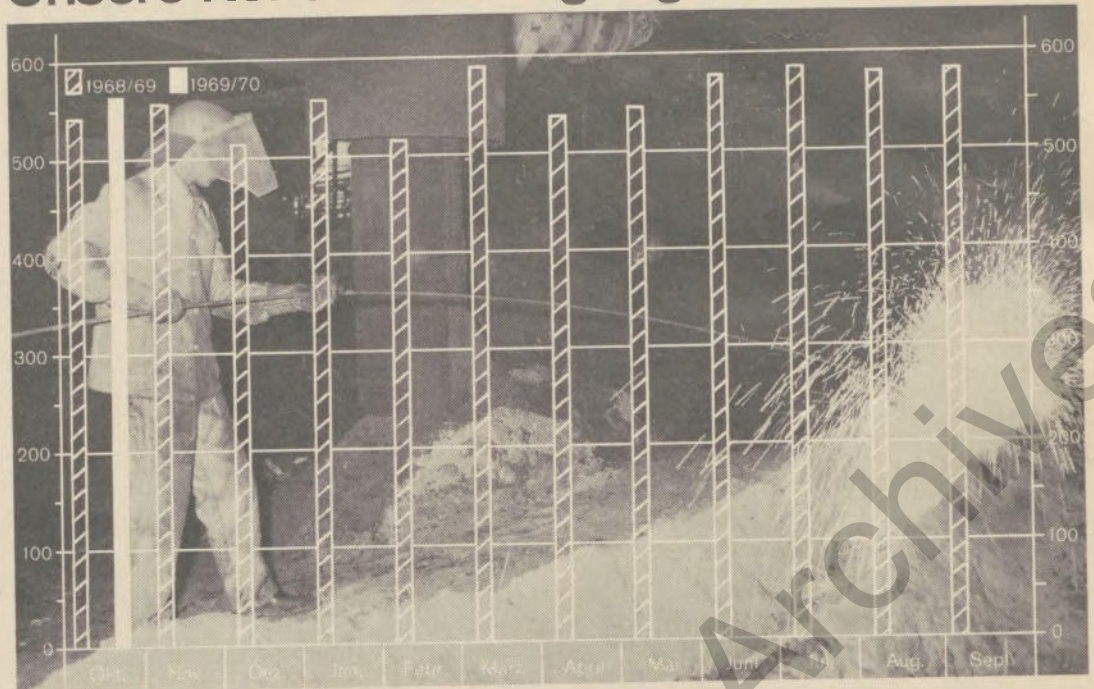
Arno Plack
Die Gesellschaft und das Böse
In brillanten und unkonventionellen Gedanken-gängen werden die Erkenntnisse von Biologen, Soziologen, Kriminologen, Medizinern, Tiefenpsychologen, Ethnologen interpretiert. Fazit: Die Unterdrückung des Menschen von klein auf führt zur Aggressivität, macht ihn „böse“. Der Verfasser legt die brüchigen Fundamente der „herrschenden Moral“ bloß. So manches „Gebot“ erscheint längst fragwürdig und bedarf endlich der vorurteilslosen Überprüfung. — Man sollte auch ein solches Werk gelesen haben, um niemals leichtfertig den ersten Stein zu werfen ...



Aufgespießtes



Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 Tonnen



BR-Ph

BR-Ph

Bildungsveranstaltungen
für
Vertrauensleute



Terminänderungen für die Bildungsveranstaltungen der Vertrauensleute Werk Phönix

Betriebsbereich

Hochofen

MB-Hochofen

Energie Hochofen

Ouenzer

Lopatecki

3. 9. 1969

8. 10. 1969

5. 11. 1969

14,15 Uhr Zimmer 48

Der Internationale Metallarbeiterbund für die Eisen-, Stahl-, Aluminium- und Kupferindustrie tagte vom 22. bis 25. September 1969 in Lüttich. Delegierte aus aller Welt — als Mitglied der deutschen Vertretung unter ihnen Albert Pfeiffer, Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte — diskutierten u. a. aktuelle Probleme, wie wirtschaftliche Lage, Konzentration und Rationalisierung, die Gewerkschaften vor ihrer Aufgabe der Demokratisierung im Betrieb, die Lohn- und Arbeitsbedingungen in der Stahlindustrie und die tarifvertragliche und effektive Arbeitszeit in der Eisen- und Stahlindustrie.

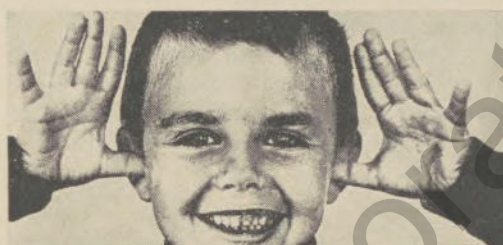
Die Büchergilde Gutenberg hat als Werbung > für die Volksbühne eine Ausstellung von Büchern und Schallplatten veranstaltet, die auf das geplante Theaterprogramm der Saison bezogen war.



Die Jugendvertretungen und die Jugendvertrauensleute der Hüttenwerke kamen zusammen, um in einer in großem Rahmen abgehaltenen Sitzung gemeinsam überbetriebliche Themen zu erörtern. Auf der Tagesordnung standen u. a. der Umsetzungsplan für Elektriker und Vorbereitungen für die Vertrauenskörper-Wahlen im Frühjahr 1970. Außerdem wurde die Möglichkeit erwogen, Arbeitsgruppen zu bilden, um — basierend auf dem Bildungsprogramm der IG Metall und des DGB — die Bildungsarbeit zu fördern. >



< Der Betriebsrat Phoenix veranstaltet, angeregt durch den Bildungsobmann Reinhold Rösen, wöchentlich eine Schulung der Vertrauensleute in den einzelnen Betriebsbereichen. Dabei werden die drei Themen: „Betriebsrat und Vertrauensleute im Betrieb“, „Wie sehen die Arbeiter die Gesellschaft“ und „Bildungsprivilegien in der Gesellschaft“ behandelt. Das Ziel einer breit gestreuten Bildungsarbeit wird besonders durch die Aufteilung des Werksbereiches in „Bildungsbezirke“ greifbarer.



Michael macht Fortschritte

Nach elf Monaten Wartezeit wurde Michael in den Kindergarten aufgenommen. Seine Mutter suchte einen Platz, an dem er während ihrer Arbeitszeit versorgt ist. Aber sie hat mehr gewonnen. Michael hat seine kleine Welt vergrößert. Er hat Lieder und neue Spiele gelernt. Er kann mit Material und Geräten umgehen, die er zu Hause nicht hatte. Er hat Freunde gefunden und seine Persönlichkeit im Umgang mit anderen Kindern entfaltet.

Viele kleine Veränderungen zeigen der Mutter: Der Kindergarten ist eine gute Vorbereitung fürs Leben. Michael wird es einmal leichter haben.

Diakonie  In diesem Zeichen helfen

Die Ärzte des Städt. Unfallkrankenhauses in Dortmund besuchten die Hüttenwerke. Ihr Interesse galt besonders den Arbeitsplätzen, um etwas über die Arbeitsbedingungen in diesem Bereich zu erfahren.

V



^

Wie in einer richtigen Töpferwerkstatt geht es dienstags und donnerstags nachmittags im Jugendhort der Westfalenhütte zu. Tone und Schamotte in Säcken, tiefe Becken, in denen die Knetmasse angemengt und fachgerecht unter feuchten Tüchern verwahrt wird, eine Probierecke zum Anrühren etwa blaugrüner, rubinroter oder selenroter Glasuren, große Arbeitstische, kleine Drehscheiben, Gestelle für Trocknendes und Fertiges — alles ist viel interessanter geworden seit dem Einbau des neuen, elektrischen Brennofens. Schlagen, kneten, ausrollen, vorformen, aufsetzen und verstreichen muß man, wenn Schälchen, Väschen oder Blumentopf entstehen soll. Kunstfertige Hände größerer Kinder bringen es zu gemusterten Kacheln, Masken, Köpfen, Vasen, Übertöpfen für Blumen oder zu Tierformen. Die Körper geschickt geformter Schildkröten, z. B., erstarrten im thermostatisch gesteuerten „ersten Brand“ mit 800 Grad Celsius. Ihr zartes Farbenkleid wurde im „zweiten Brand“ mit 1100 Grad Celsius haltbar gemacht.

Dortmund

Stadt der Hüttenwerke

Kaum hundert Jahre nach seinem heiligmäßigen Einzug in unsere Stadt zeigte St. Reinoldus, welch ein mächtiger Schutzpatron er war. In Kriegesnot weckte er den Wächter Wunder auf St. Marien mit dem dreimal wiederholten, beschwörenden Rufe: „Wunder, schlag die Glocken!“ Hinter der „geheimnisvollen Stimme“ konnte nur der sich verbergen, der etwas später die Stadt gegen die „Donnerbüchsen“ der Grafen Engelbert III. von der Mark und Wilhelm von Berg verteidigte: Um die von Kanonen geschleuderten 50 Pfund schweren Steinkugeln auffangen und in die Reihen der entsetzten Feinde zurückschleudern zu können, wurde er plötzlich auf der Stadtmauer am Windmühlenberg sichtbar, zum erbaulichsten Schrecken der Dortmunder, die ihn von Stund an noch inbrünstiger verehrten.

Wie sollte man in einer weit vorgelagerten Gemeinde wie Kirchhörde nicht auf den Gedanken kommen, es könnte nichts schaden, wenn man einen Zipfel von Reinoldus weitem Rittermantel zu erhaschen und mittels darauf gesetzten Kirchleins recht fest in der Erde zu verankern versuchte ... Es gab zwar noch andere Dorfkirchen in Aplerbeck, Asseln, Unna, Wellinghofen und Wickede, die der (hölzernen) Vorläuferin von St. Reinoldi unterstanden. Die Dorfkirche in Kirchhörde, die ebenso wie die in Brackel und Wellinghofen schon früh das Tauf- und Begräbnisrecht erhielt, dürfte nach aller Überlieferung fast hundert Jahre älter sein als der St. Reinoldus zu Ehren in Dortmund errichtete Steinbau, aber sie ist die einzige „Tochter“, die sich später in ihrem Äußern deutlich erkennbar zur Mutter bekannte, indem sie sich nach deren Muster eine Barockhaube auf den Turm stülpen ließ.

Nach dem zweiten Weltkrieg, als mitten in Dortmund St. Reinoldi als Ruine trauerte und heranwachsende Jahrgänge von Pohlbürgern sich ebensowenig wie Zugereiste oder Stadtfremde vorstellen konnten, wie würdevoll und imposant Dortmunds Stolz einst gewesen war, brauchte man nur anzuraten: „Macht mal an einem schönen Sommertage einen ausgedehnten Sonntagsspaziergang durch Rombergpark und Bittermark nach Kirchhörde — da steht der Turm von St. Reinoldi in klein.“

Als ehrwürdigstes Stück war in „Klein-Reinoldi“ ein Kirchengestühl mit der eingeschnitzten Jahreszahl 1106/07 erhalten. Holz, das gleich altes Mauerwerk überdauert, mutet wie vom Wunder umfungen an. Als ähnlich sturmfest erwies sich der von 1540 datierte achteckige gotische Taufstein, der jahrhundertlang sogar vor der Kirche gestanden haben soll, ehe er in den 1789 bis 1807 entstehenden einschiffigen Raum mit Holzdecke und einem dreiseitig geschlossenen Chor einbezogen wurde.



^
Dortmund von der Nordseite um 1650, Kupferstich von Mathäus Merian d. Ä.

Reinoldikirche als Stahlstich von Wilhelm Ludwig > Friedrich Riefstahl.

Dem Bildband von Rolf Fritz „Dortmund, Bilder aus vier Jahrhunderten“ entnommen mit freundlicher Genehmigung des Autors und des Ardey Verlages



Kirche Kirchhörde V



Unsere Sterbekasse wird erweitert und verbessert ihre Leistungen

Während der letzten Wochen sind den Belegschaftsmitgliedern aller Werke und Gesellschaften der Hoesch AG Antragsformulare für den Beitritt zur „Sterbegeldbeihilfe der Belegschaft der Hoesch AG Dortmund (VVaG)“ durch Vertrauensleute oder Betriebsräte ausgehändigt worden. Die vom Vorstand dieser Sterbekasse veranlaßte Werbeaktion steht im Zusammenhang mit wichtigen Satzungsänderungen, die auf eine wesentliche Leistungsverbesserung der Sterbekasse zielen und einem größeren Kreis von Mitarbeitern den Beitritt ermöglichen.

Die Sterbegeldbeihilfe der Belegschaft der Hoesch AG Dortmund ist ein Versicherungsverein auf Gegenseitigkeit (VVaG) und wurde von der Belegschaft der Westfaluenhütte vor über 40 Jahren als soziale Selbsthilfeeinrichtung gegründet. Kriegs- und Nachkriegszeit haben zwar die Entwicklung der Kasse vorübergehend behindert, doch der heutige Mitgliederbestand von rund 16 000 Personen und eine gesunde Finanzlage lassen erkennen, daß sich die Sterbekasse als belegschaftseigene Einrichtung gut bewährt hat.

Zweitversicherung und Kindermitversicherung

Mit Zustimmung der Mitglieder hat der Vorstand der Sterbekasse in der letzten Jahreshauptversammlung wichtige Satzungsänderungen vorgenommen, die zum 1. Januar 1970 in Kraft treten und die Mitgliedschaft noch attraktiver machen. Während bisher jedes Mitglied nur eine Versicherung für einen Monatsbeitrag von 1,— DM abschließen konnte, wird es künftig möglich sein, zusätzlich eine Zweitversicherung zum selben Beitragssatz und außerdem eine Kindermitversicherung einzugehen. Mitglieder der Sterbekasse, die bei Inkrafttreten der neuen Satzung zum 1. Januar 1970 bereits über 50 Jahre alt sind, können noch bis zum 30. Juni 1970 eine Zweitversicherung in Anspruch nehmen.

Die Satzung der Sterbegeldbeihilfe der Belegschaft der Hoesch AG Dortmund sieht ab Januar 1970 folgende Leistungen und Beiträge vor:

Lebensalter beim Eintritt	Monatlicher Beitrag DM	Satzungsmäßiges Sterbegeld DM
Erstversicherung		
14–39 Jahre	1,—	550,—
40–44 Jahre	1,—	450,—
45–49 Jahre	1,—	375,—
Gewinnzuschlag z. Z. DM 150,— je Leistungsfall		
Zweitversicherung		
14–19 Jahre	1,—	1100,—
20–24 Jahre	1,—	900,—

25–29 Jahre	1,—	775,—
30–34 Jahre	1,—	650,—
35–39 Jahre	1,—	550,—
40–44 Jahre	1,—	450,—
45–49 Jahre	1,—	375,—

Folgende Leistungen gelten nur für Versicherte, die bereits vorher Mitglied der Sterbekasse waren und die Zweitversicherung abschließen möchten:

50–54 Jahre	1,—	300,—
55–59 Jahre	1,—	225,—
60–64 Jahre	1,—	175,—
65–69 Jahre	1,—	125,—
ab 70 Jahre	1,—	100,—

Mitversicherte Kinder (unter 14 Jahren)		
bis zum 4. Jahr	0,10	300,—
5– 6 Jahre	0,10	500,—
7–13 Jahre	0,10	1000,—

Wenn die mitversicherten Kinder das 14. Lebensjahr vollendet haben, können sie zu den satzungsgemäßen Beiträgen (Erstversicherung monatlich 1,— DM, Erst- und Zweitversicherung monatlich 2,— DM) weiterversichert werden.

Beitrittsalter heraufgesetzt

Die Hoesch-Sterbekasse steht den in den Werken und Gesellschaften der Hoesch AG beschäftigten Belegschaftsmitgliedern und deren Angehörigen offen, sofern sie das 40. Lebensjahr noch nicht vollendet haben. Dieses Beitrittsalters ist inzwischen durch Satzungsänderung um 10 Jahre heraufgesetzt worden, so daß ab 1. Januar 1970 auch Belegschaftsmitglieder und Angehörige bis zum vollendeten 50. Lebensjahr aufgenommen werden können.

Mitglied auch nach dem Ausscheiden aus dem Hoesch-Bereich

Bemerkenswert ist, daß wohl der Beitritt zur Sterbekasse, nicht aber die Mitgliedschaft an eine Beschäftigung bei Hoesch gebunden ist. Mit anderen Worten: beitreten können nur Belegschaftsmitglieder und deren Angehörige bis zu dem in der Satzung vorgesehenen Lebensalter, die Mitgliedschaft bleibt jedoch bei Ausscheiden aus dem Hoesch-Bereich erhalten. Die monatlichen Beitragszahlungen müssen dann selbstverständlich unmittelbar an die Sterbekasse erfolgen.

Aufgrund der hervorragenden Leistungen und günstigen Bedingungen der Sterbekasse erwartet der Vorstand, daß die Mitgliederzahl nach dieser Werbeaktion erheblich zunehmen wird. Eine solche zahlenmäßige Ausweitung des Mitgliederbestandes erfordert die Umstellung der bisherigen Verwaltung auf die moderne Form der

elektronischen Datenverarbeitung. Der Kassenvorstand hat die Mitglieder bereits schriftlich aufgefordert, bei dieser notwendigen Umstellung behilflich zu sein und wiederholt an dieser Stelle die Bitte an die bereits Versicherten, ebenfalls einen Aufnahmeantrag auszufüllen. Jedes Mitglied sollte sich dieser kleinen Mühe unterziehen, damit die Modernisierung der Kassenverwaltung möglichst schnell und reibungslos durchgeführt werden kann. Dies geschieht im Interesse aller Versicherten für eine in Zukunft noch leistungsfähigere Sterbekasse der Hoesch-Belegschaft.

Seit vielen Jahren schon unterliegt die Hoesch-Sterbekasse den Bestimmungen des Versicherungsaufsichtsgesetzes, das bedeutet: die Geschäftsführung der Kasse wird vom zuständigen Bundesaufsichtsamt kontrolliert und ist an die gesetzlichen Vorschriften gebunden. Die erzielten Kassenüberschüsse, das heißt die Beitragsgelder, die nach Auszahlung der satzungsgemäßen Leistungen und nach Abzug eines geringen Verwaltungsaufwandes übrigbleiben, werden in der gesetzlich vorgeschriebenen Höhe der Sicherheitsrücklage zugeführt, in der Hauptsache aber an die Mitglieder als Gewinnbeteiligung weitergegeben. Dieser Gewinnzuschlag beträgt bei der Erstversicherung zur Zeit DM 150,—. Bei entsprechender Beteiligung wird in absehbarer Zeit auch in der Zweitversicherung mit einem Gewinnzuschlag zu rechnen sein.

Appell an die Verantwortung

Niemand denkt gern an Sterben und Tod, und es kostet viele Menschen Überwindung, damit zusammenhängende Fragen zu überdenken oder gar in der Familie zu besprechen. Das Verantwortungsbewußtsein sollte jedoch größer sein als die gefühlsmäßige Abneigung, Unabänderlichkeiten beim Namen zu nennen. Die Vernunft gebietet, rechtzeitig Vorsorge zu treffen, auch und besonders für die Fälle, die wir zeitlich nicht vorausberechnen können. Schicksalsschläge treffen die Menschen, die keine oder nur unzureichende Vorsorge getroffen haben, immer doppelt hart.

Der Vorstand der Hoesch-Sterbekasse hat es allen Interessenten leicht gemacht, die Mitgliedschaft in dieser Selbsthilfeeinrichtung zu erwerben. Belegschaftsmitglieder, die noch keinen Aufnahmeantrag ausgehändigt bekommen haben, können den Schein jederzeit vom Betriebsrat anfordern. Das Ausfüllen ist denkbar einfach. In Zweifelsfällen gibt hier der Betriebsrat Hilfestellung, der auch den ausgefüllten Antrag entgegennimmt. Sobald der Antrag bearbeitet ist, wird der monatliche Beitrag im Lohnabzugsverfahren einbehalten, das neue Mitglied erhält den Versicherungsschein einschließlich der Satzung per Post zugestellt. Jeder eintretende Leistungsfall wird ohne große Formalitäten und Umstände abgewickelt.

Hoesch-Spundwand hilft

Hamburger Schnellbahn bauen

Unsere Großstädte drohen im Verkehr zu erstickern. Der einzige Ausweg sind dicht hintereinander fahrende Schnellbahnen, die im Stadttinnern unter der Erde verschwinden. Auch in Hamburg ist man auf Grund dieser Erkenntnis dabei, das Schnellbahnnetz so dicht zu knüpfen, daß in Zukunft jedermann schnell, bequem und sicher die Innenstadt mit ihrer Viertelmillion Arbeitsplätze erreichen kann.

Doch der Aufwand an Geld, Zeit und an technischem Einfallsreichtum für den Bau von Untergrundbahnen ist riesengroß. Allein sieben Jahre Bauzeit – 1968 bis 1975 – und 365 Millionen DM Kosten werden für die sechs Kilometer lange S-Bahn-Strecke vom Hamburger Hauptbahnhof quer durch die City nach Altona gebraucht.

Der Verlauf dieser Strecke im Bereich der Binnenalster, des Jungfernstieges, der Kleinen Alster und des Alsterfleets gibt einige schwerwiegende technische Probleme auf, weil die Schnellbahntunnels und ein großer Kreuzungsbahnhof unter Wasser gebaut werden. Riesige Baugruben mußten und müssen also trockengelegt werden, und dafür gibt es nur eine wirtschaftliche Mög-

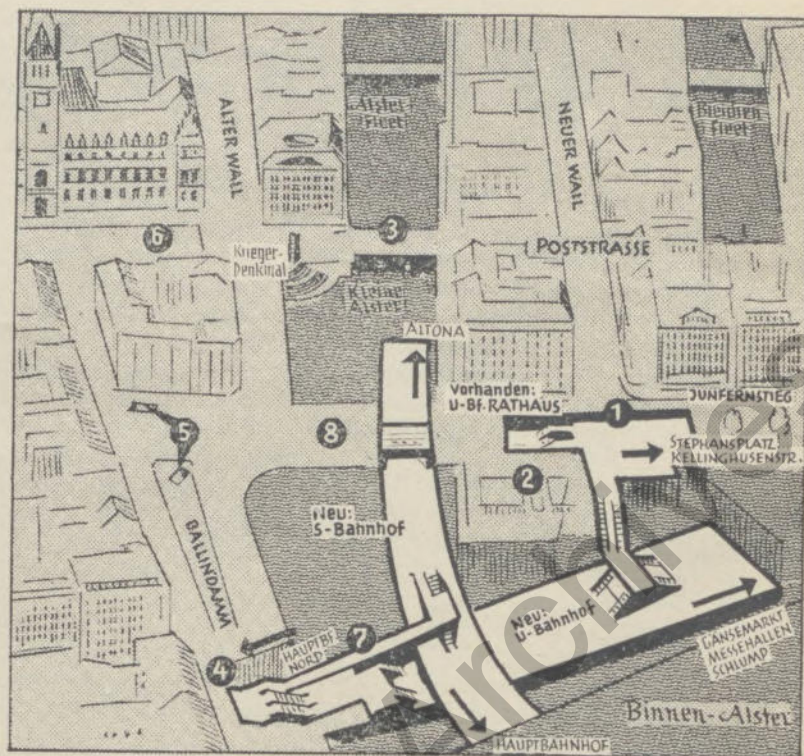
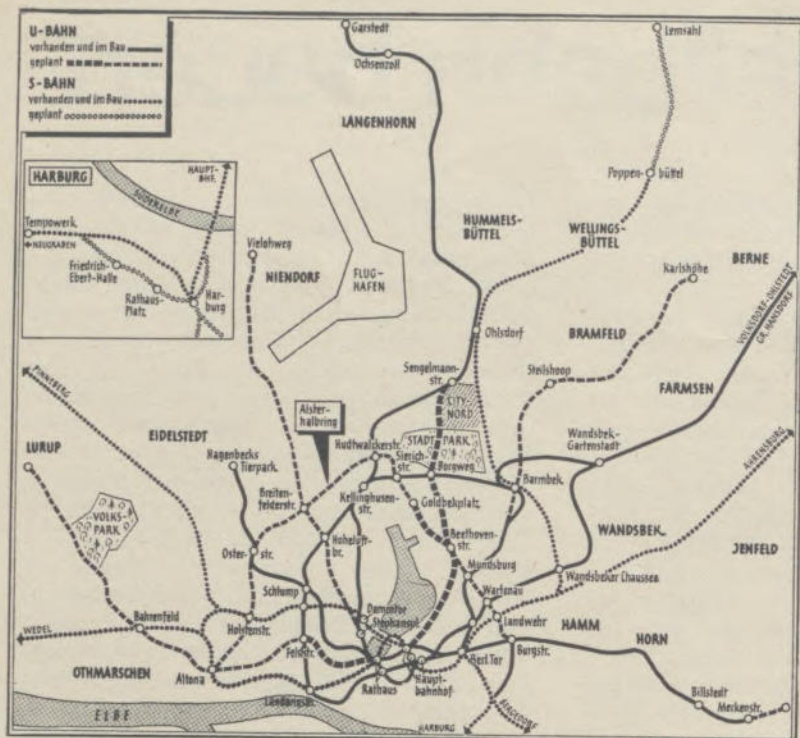
lichkeit: die Verwendung von Stahlspundwänden, für die im genannten Abschnitt allein rund 10000 Tonnen Spundbohlen gebraucht werden.

Diese Spundbohlen hat Hoesch geliefert. Sie verteilen sich auf mehrere Bauabschnitte, deren erster rund 400 Meter durch die Binnenalster führt. Um die Tunnelröhre im Trockenen bauen zu können, wurden hier rund 2500 Tonnen 17 bis 19,5 Meter lange Spundbohlen eingerammt. Weitere 2500 Tonnen bis zu 28 Meter lange Spundbohlen waren notwendig, um die 20 Meter tiefe riesige Baugrube für den sich anschließenden, unmittelbar vor dem Jungfernstieg liegenden Kreuzungsbahnhof aus dem Alstergrund auszuheben. An dieser Drehscheibe des Schnellbahnverkehrs wird die neue S-Bahn-Linie eine ebenfalls neue U-Bahn-Strecke kreuzen, während die Haltestelle einer dritten, schon bestehenden Schnellbahnstrecke durch Rolltreppen erreichbar ist. Hinter dieser Haltestelle läuft die neue S-Bahn-Strecke unter der für den Bau teilweise abgerissenen Reesendammbrücke weiter und setzt sich unter der Kleinen Alster und unter dem Alsterfleet fort.

Am Anfang dieses Bauabschnittes wird heute gearbeitet. Und hier ist man dabei, mit einer zum ersten Male in Deutschland verwendeten Methode 18 bis 20 Meter lange Spundbohlen in den Boden zu versenken. Der Untergrund – Geschiebemergel mit dicken Steinbrocken, alte Bollwerke oder Steinschüttungen – hat nämlich beim Rammen im Bereich der Binnenalster große Schwierigkeiten verursacht. Um fortan alle Risiken auszuschalten, bohrt man zunächst mit Hilfe eines Bohrgerätes einen Schlitz im Boden, und zwar dort, wo die Spundwände gesetzt werden sollen; füllt, nachdem alle Hindernisse beseitigt sind, neuen Boden ein und drückt die Bohlen mit dem in England entwickelten »Pile-Master« in das Erdreich. Dieses Gerät sitzt wie eine Haube auf acht Spundbohlen, stützt sich jeweils auf sechs Bohlen ab und drückt die beiden übrigen hydraulisch in den Boden. Wie sich diese kostspielige, aber risikolose und von allen Anliegern wegen ihrer Geräusch- und Vibrationslosigkeit hellauf begrüßte »Spundwand-Eindrück-Methode« bewährt, werden wir unseren Lesern in einigen Monaten berichten.



Von der Lombardsbrücke (im Hintergrund) ziehen sich rund 400 Meter lang die von Hoesch-Spundwand gesicherten Baugruben durch die Binnenalster



Zeichnung oben links: Der einzige Ausweg aus dem Verkehrschaos unserer Großstädte ist ein dichtes und überwiegend unterirdisches Schnellbahnnetz. Unsere Zeichnung zeigt, wie engmaschig Hamburg dieses Netz anlegt

▲ Die neue S-Bahn-Strecke Hamburger Hauptbahnhof–Altona führt durch die Binnenalster zum Kreuzungsbahnhof Jungfernstieg, dessen Anlage die Karte veranschaulicht

(1) Zugänge zum vorhandenen U-Bahnhof Rathaus der Strecke Hauptbahnhof–Kellinghusenstraße. Von hier aus Fußgängertunnel mit Rolltreppen zum neuen viergleisigen U-Bahnhof der Strecke Hauptbahnhof Nord–Schlump

(2) Weitere Zugänge zu den U-Bahnhöfen an der Stelle des heutigen Reisebüro-Pavillons

(3) Die Schleusenbrücke mit der darunterliegenden Alsterschleuse am Rathausmarkt muß für den S-Bahn-Tunnel abgerissen und später neu gebaut werden. Der Schiffsverkehr zwischen Alster und Elbe soll jedoch erhalten bleiben

(4) Zugänge mit Rolltreppen vom Ballindamm an der Ecke Alstertor zum S-Bahnsteig und zu den U-Bahnsteigen

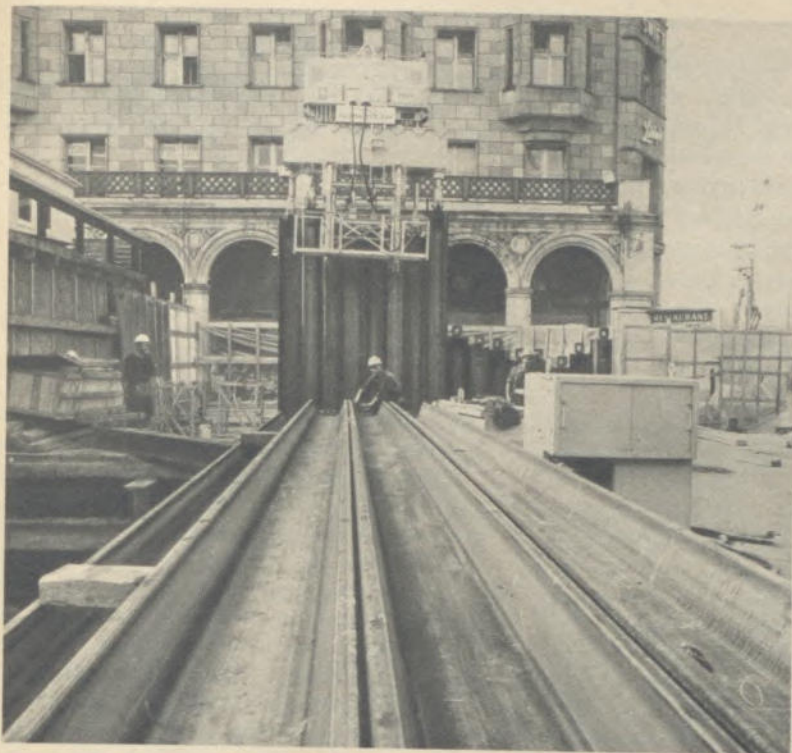
(5) Zugänge zum vorhandenen U-Bahnhof Rathaus

(6) Auf dem Rathausmarkt sind mehrere Zugänge (nicht eingezeichnet) zum S-Bahnhof vorgesehen

(7) Vom Ballindamm kann man sowohl zum S-Bahnsteig als auch zu den U-Bahnsteigen gelangen. Außerdem gibt es eine Verbindung zwischen S-Bahnsteig und U-Bahnsteigen

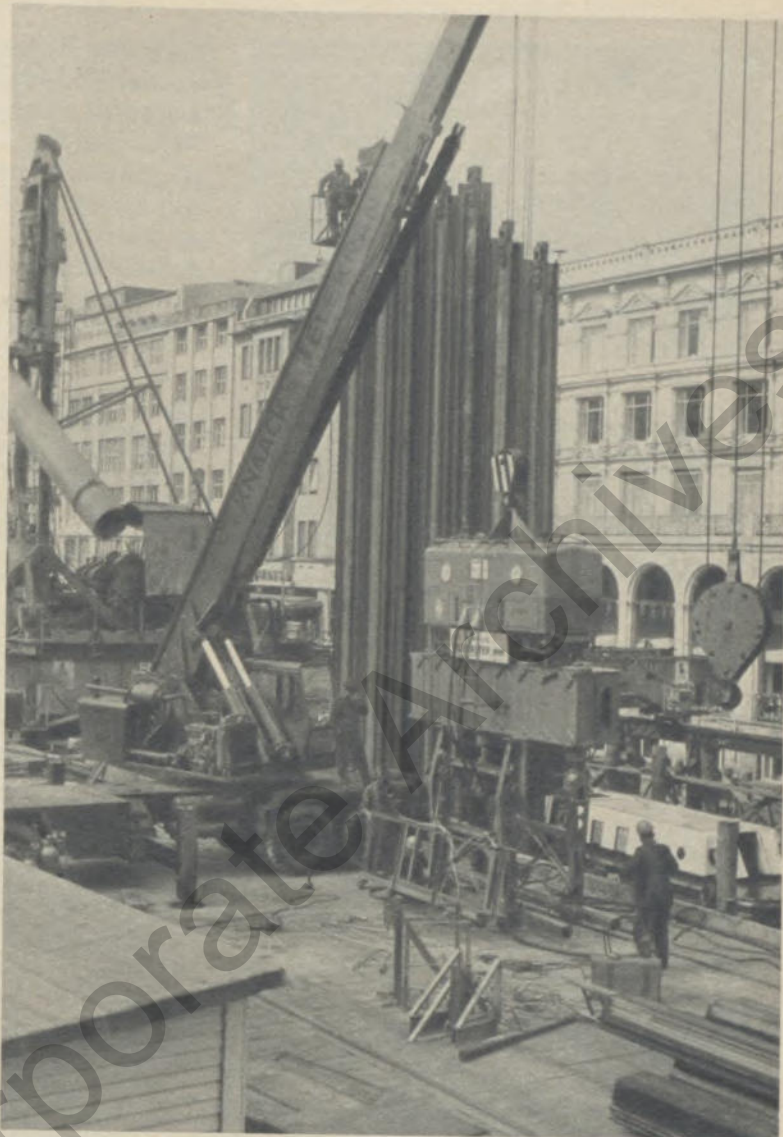
(8) Drei der fünf Durchfahrten der Reesen-dammbrücke müssen für den S-Bahn-Bau abgerissen werden

◀ Unmittelbar vor dem Jungfernstieg entsteht als Drehscheibe des Schnellbahnverkehrs ein unterirdischer Kreuzungsbahnhof. Auf unserem Bild ist der Boden zwischen den Spundwänden erst auf halbe Tiefe ausgebagert (die Grube wird bis zu 20 Meter tief)



▲ Vor den Alsterarkaden werden die Spundbohlen geräuschlos und ohne Vibration durch ein englisches Gerät, den »Pile-Master«, hydraulisch in den Boden gedrückt. Das Gerät faßt insgesamt acht Einzelbohlen. Beim Eindrückvorgang stützt sich das Gerät jeweils auf sechs Bohlen ab und drückt gleichzeitig die restlichen zwei Einzelbohlen hydraulisch in den Boden

► Des schwierigen Untergrundes wegen wird der Boden ausgebohrt und ausgetauscht, bevor die Spundwand gesetzt wird. Links das Bohrgerät, in der Mitte eine zum Eindrücken vorbereitete Bohlenreihe, rechts davor der »Pile-Master« im Einsatz



»Der Betrieb und seine sozialen Aufgaben« hieß das Thema des Referates, mit dem Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG Anfang Oktober eine Vortragsreihe eröffnete, die der Betriebsrat und die Vertrauensleute der Hoesch AG Röhrenwerke für alle interessierten Mitarbeiter veranstalteten. Für das nächste halbe Jahr sind weitere Vorträge über folgende Themen geplant:

Vortragsreihe bei den Röhrenwerken

Betriebsklima und Leistungsbereitschaft	21. 10.
Stellung und Aufgabe des Betriebsrates	18. 11.
Der gewerkschaftliche Vertrauensmann – seine Rechte und seine Aufgaben	2. 12.
Der Arbeitnehmervertreter in Aufsichtsorganen einer Kapitalgesellschaft	16. 12.
Rechtliche und organisatorische Grundlagen des Arbeitsschutzes	6. 1. 1970
Neue Entwicklungen im Arbeitsrecht	20. 1. 1970
Das betriebliche Rechnungswesen	17. 2. 1970
Kostendenken im Betrieb	3. 3. 1970
Zusammenfassung und Abschlußkritik	17. 3. 1970

Unser Bild: Walter Hölkeskamp während des Eröffnungsvortrages; neben ihm Betriebsratsvorsitzender Georg Mayer und dessen Stellvertreter Heinz Disselbrede



Daß der Ruhestand kein Bankrott zu sein braucht, zeigt uns das Beispiel ehemaliger Hoesch-Mitarbeiter. Über die vielen möglichen Beschäftigungen, die geeignet sind, den Alltag auszufüllen, berichten in dieser Aufsatzreihe Rentner und Pensionäre, die trotz ihres Alters mitten im Leben stehen.

»Dreizehn Jahre war ich alt, als ich in einem Kalksteinbruch die erste Bekanntschaft mit Petrefakten machte – so nennt man die Lebewesen, die aus früheren Zeiten in Stein erhalten geblieben sind. Auf Streifzügen in der Umgebung vom Rombach in Lothringen suchte ich Eidechsen und Feuersalamander und fand versteinerte Muscheln und Schnecken, die ich sorgsam mitnahm und meinem Onkel zeigte. Von ihm erfuhr ich, daß diese Meeresbewohner in einer längst vergangenen Periode der Erdgeschichte gelebt haben, als noch das Jurameer weite Gebiete Euro-

pas bedeckte. Von nun an achtete ich überall dort, wo gebuddelt wurde, auf Überreste aus früheren Zeiten.«

Oskar Hoffmann, der uns diese Zeilen schrieb, ist allen WERK UND WIR-Lesern ein alter Bekannter (s. Heft 7/1960 und Heft 3/1963). Wir haben vor neun Jahren in unserer Werkzeitschrift ausführlich über seine Sammlung der Versteinerungen berichtet, und als sich der Oberingenieur und zugleich Tagesbetriebsführer der Zeche Fürst Leopold-Baldur 1963 zur Ruhe setzte, besuchten wir ihn noch einmal in seiner

Dienstwohnung in Dorsten gegenüber dem Zecheneingang, weil er zu den Preisträgern unseres Hoesch-Steckenpferdturniers 1963 gehörte.

Oskar Hoffmann, in Bochum geboren, in Köln zur Schule gegangen, wo er auch das Abitur ablegte und danach einige Semester Physik, Geologie und Volkswirtschaft studierte, hatte damals bereits den Entschluß gefaßt, zusammen mit seiner Frau Dorsten zu verlassen, wo er seit 1952 zu Hause war, nachdem er zuvor dreizehn Jahre als Oberingenieur auf der Hoesch-Zeche Kaiserstuhl tätig gewesen war. Er wollte ins Altmühltal, um auch hier in den Jurasteinbrüchen, aus denen die bekannten Solnhofener Platten gewonnen werden, seinem Hobby nachzugehen. Wir baten ihn, uns später einmal zu schreiben, wie ihm denn der Wechsel vom Norden in den Süden bekommen sei. Diesen Wunsch hat er nun erfüllt. Er schrieb nach seinen Worten die Geschichte eines »zug-roasteten Preiß'ns«, der sich in Bayern heimisch fühlt. Geben wir Oskar Hoffmann selbst das Wort:

»Die schöne Landschaft des Fränkischen Jura, in die sich das Siebentälerstädtchen Dietfurt eingebettet hat, dazu ein Dorado des Liebhaber-Paläontologen, hatte uns, meine Frau und mich, bewogen, gerade hier die letzte Etappe unseres Lebens zu verbringen. Wir wohnen halbhoch am Hang einer bewaldeten Jurahöhe, mit dem Blick über das Städtchen und den weiten Talkessel, der vor Jahrmillionen von der Donau in ihrem Urstromverlauf gebildet worden war, genießen die frische Luft – ohne Staub, Ruß oder Industrieeruch –, den tiefblauen Himmel und die Ruhe, in die kein Geräusch von der Ferienstraße da unten dringt.

Mit den Dietfurtern kommt man bald in ein gutes Verhältnis, wenn man ihr Grüßgott freundlich erwidert und auf der Straße oder im Kaufladen ein paar Worte mit ihnen wechselt. Die Einheimischen wie auch die aus dem Sudetenland stammenden Flüchtlinge haben uns akzeptiert; daher kommt mancher gern auf einen Sprung zu uns, zuweilen auch mit einem Kummer, um sich Rat und Trost zu holen. Da sind mehrere Handwerker, ältere und besonders jüngere, die einfach kommen, weil sie meine Sammlungen betrachten und sich über allerlei Dinge unterhalten wollen, die mit der geologischen, prähistorischen oder historischen Vergangenheit des Landes zusammenhängen. Ebenso sind einige Honoratioren und die naturliebenden Klosterfrauen des Orts häufig zu Gast.

Im Anfang meines Hierseins war ich auf eigene Faust für den Natur- und Landschaftsschutz eingetreten, hatte mit Behörden bis zu den Ministerien korrespondiert, mit Abgeordneten gesprochen, auch mal einen Artikel für den »Donau Kurier« geschrieben, denn ein Fremder sieht oft mehr und kritischer als der »betriebsblinde« Einheimische.

Oskar Hoffmann lebt im Altmühltal

► Mit feinem Gespür findet Oskar Hoffmann im Jura-Gestein Abdrücke von Muscheln und Schnecken, von Fischen und Insekten, die in einer längst vergangenen Erdperiode gelebt haben. Im Mikroskop sind auch die zartesten Linien einer »Seelilie« zu erkennen

Unser tüchtiger Bürgermeister stand meinem kritischen Interesse wohlwollend gegenüber und beantragte meine Wahl zum 1. Vorsitzenden des Dietfurter Fremdenverkehrs- und Verschönerungsvereins. Fast gleichzeitig berief mich der Landrat als Berater der gleichen Vereinigung auf Kreisebene. Meine Vorschläge, insbesondere zur Ortsverschönerung, fanden nun Anklang in der Ratsversammlung und sollen bis zum Beginn der diesjährigen Fremdensaison verwirklicht werden. Nur mit dem neuen Werbeprospekt hatte ich anfänglich Pech, denn die Stadtväter, außer dem Bürgermeister, lehnten den Entwurf wegen der etwas modernen Titelseite rundweg ab. Im Finanzausschuß, dem ich ad hoc beigelegt war, kam dann doch ein einstimmiger Beschluß für Annahme des Entwurfs zustande. Ein Kreis tatkräftiger, freiwilliger Mitarbeiter unterstützt meine Pläne, und Schützenhilfe gibt der Gartenbauverein; manch gute Anregung beweist, daß sogar ein Fremdenverkehrsverein recht lebendig sein kann.

Im Frühjahr vorigen Jahres bestellte mich der Landrat zum Heimatpfleger im Landkreis Riedenburg. Seitdem widme ich mich diesem Aufgabengebiet, zu dem eigentlich alles gehört, was an Kulturhinterlassenschaft von der Hallstattzeit bis heute der Erhaltung wert ist. Das Wirtschaftswunder birgt so viele Gefahren durch die Flurbereinigung, wie durch den rasanten Neubau von Häusern und Straßen. Gottlob findet man beim Landrat, bei den Geistlichen, selbst bei einzelnen Bauern Verständnis, aber das genügt nicht immer; so verbleibt als großer Helfer noch das Bayerische Landesamt für Denkmalpflege.

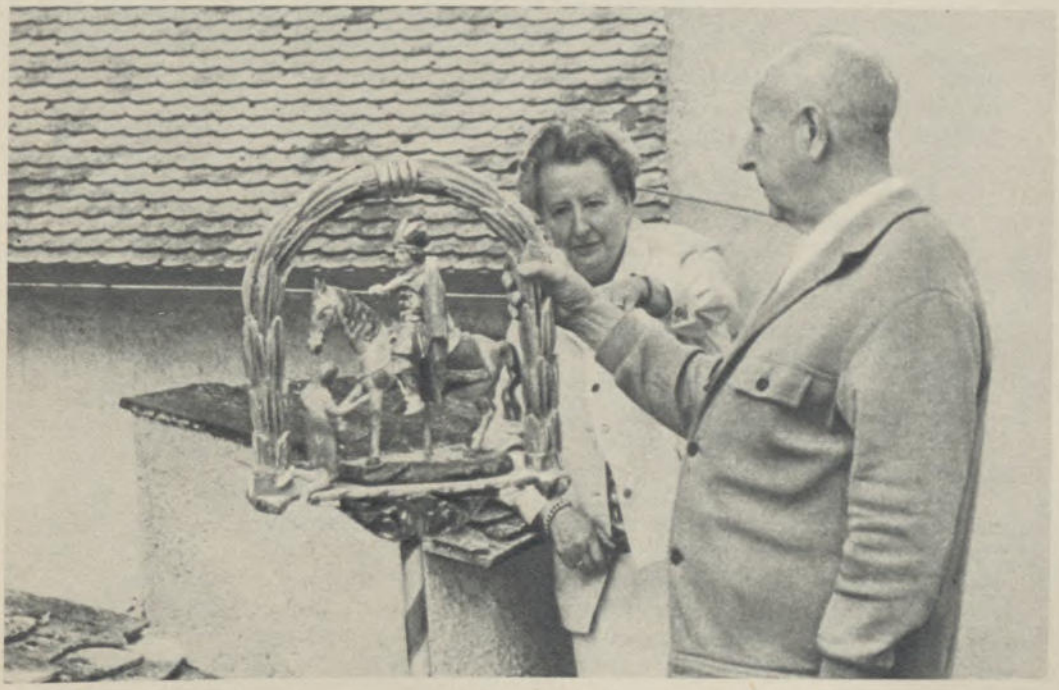
Ein Heimatpfleger muß natürlich über seine Wahrnehmungen und Entdeckungen ausführlich berichten, muß seine Wünsche auf geldliche Unterstützung von Restaurierungsarbeiten noch ausführlicher begründen. Dafür habe ich mir eigens eine Schreibmaschine zugelegt und tippe nun selbst. Noch eine Aufgabe des Heimatpflegers will ich erwähnen, die Wahrung und Pflege der Volksbräuche Tanz, Theater, Musik, zumal hier in Dietfurt ein erfreulicher Hang zur Musik vorherrscht. Ein sehr rühriger Musiklehrer, zugleich Dirigent der Stadtjugendkapelle, versteht es, die Instrumentalmusik jeglicher Art zu fördern und zu lenken. Als

► Im Altmühltal ansässig, wuchsen Oskar Hoffmann neue Aufgaben zu. Eine davon ist die Heimatpflege. Oft begleitet ihn seine Frau, wenn er unterwegs ist, um Kunstschätze aufzuspüren oder vor dem Verfall zu retten



Betreuer der Buben und Madeln habe ich diese Kapelle nach Straßburg begleitet, wo sie auf Einladung des Bundestagsabgeordneten Dr. Aigner vor dem Europaparlament konzertieren durfte. Im Städtchen mit seinen 2500 Einwohnern hat es mal ein Volksbildungswerk gegeben, das ich kürzlich mit dem Vortrag eines Regensburger Dozenten zu neuem Leben erweckt habe. Der Versuch ist gelungen, denn der Schulsaal war besetzt, der Vortrag fand großes Interesse und löste eine angeregte Diskussion aus. Ich will jedoch das Volksbildungswerk nur auf die Beine stellen, weiter leiten soll es ein anderer (der noch

gefunden werden muß), weil es allein schon ein Rentnerdasein ausfüllen kann. Wie Sie sehen, besteht kein Mangel an Beschäftigung; außerdem ist das Leben in Bayern gar nicht schlecht und, was die Bayern selbst betrifft, ich liebe sie mit all ihren Vorzügen und Schwächen. Übrigens ist man hier keineswegs von der Welt abgeschlossen, da die alten Städte Regensburg, Nürnberg, Eichstätt und Amberg, die so viel bergen, das des Merkens würdig ist, schnell zu erreichen sind. An den Tagungen der Paläontologen nehme ich weiter teil, zuletzt in Münster, und in diesem Jahr geht's nach Schottland.«





Am 22. Oktober war wieder – wie alle zwei Jahre – die Gruga-Halle in Essen Tagungsort des Steinkohlentages. Die Zusammenkunft der Teilnehmer aus dem ganzen Bundesgebiet, zu denen als Gäste führende Persönlichkeiten aus Politik und Wirtschaft sowie ausländische Delegationen gehörten, stand in diesem Jahr unter dem Vorzeichen eines neuen Anfangs für die deutsche Steinkohle durch die Bildung der Ruhrkohle AG. Der Vormittag war den Grundsatzreferaten von Dr. Heinz P. Kemper und Bergwerksdirektor K. H. Hawner vorbehalten, auf die wir in unserem Bericht eingehen; nach dem Vortrag von Prof. Dr. Alfred Boettcher von der Kernforschungsanlage Jülich über das Thema »Notwendigkeiten und Möglichkeiten der Forschung« fanden am Nachmittag Kurzvorträge über die technisch-wirtschaftliche Entwicklung in den 70er Jahren statt.

Ein neuer Anfang

Unter dem Thema »Ein neuer Anfang für die deutsche Steinkohle« ging Dr.-Ing. Heinz P. Kemper, Vorstandsvorsitzender des Gesamtverbandes des deutschen Steinkohlenbergbaus, zunächst auf die gegenwärtige Lage des Bergbaus ein und kennzeichnete sie in drei Grundtatsachen:

1. Die Förderung hat sich seit 1967 bis heute auf einem Niveau von etwa 112 Mill. Tonnen gehalten. Die abgesetzte Förderung wird in diesem Jahr bei 121 Mill. Tonnen liegen. Die Halden und Notgemeinschaftsläger sind von ihrem Höchststand von 26,5 Mill. Tonnen Ende April 1967 auf wenig über 7 Mill. Tonnen gesunken; bis Ende des Jahres werden sie voraussichtlich auf 4,5 Mill. Tonnen abgebaut sein. Die Absatzsituation scheint sich also drastisch gebessert zu haben.

2. Am 19. Mai 1968 ist das Kohleanpassungsgesetz in Kraft getreten, das von einer neuen kohlepolitischen Konzeption geprägt ist. Diese Konzeption kommt besonders in den Bestimmungen über die Anpassung der Förderung an die Absatzmöglichkeiten, über die Unternehmenskonzentration sowie darin zum Ausdruck, daß eine besondere Bun-

desbehörde für diesen Wirtschaftszweig geschaffen worden ist.

3. Unter maßgeblicher Mitwirkung von Staat, übriger Wirtschaft und Gewerkschaft haben sich 24 bergbautreibende Unternehmen des Ruhrreviers zur Ruhrkohle AG zusammengeschlossen. In den fünf Steinkohlenrevieren fördern heute nur noch sieben Gesellschaften. Dies ist die bedeutendste Konzentration im deutschen Steinkohlenbergbau seit seinem Bestehen!

Volkswirtschaft hat Vorrang

»In der energiepolitischen Diskussion – so führte er weiter aus – hätte man sich viele und hartnäckige Mißverständnisse ersparen können, wenn zwei Zielsetzungen sauber auseinandergehalten worden wären: das volkswirtschaftliche Ziel einer zweckmäßigen deutschen und europäischen Energieversorgung und die privatwirtschaftlichen Ziele der Unternehmen, die in diesem Rahmen Steinkohlenbergbau treiben.

Für die Unternehmen des Steinkohlenbergbaus haben – im Vergleich zur übrigen Wirtschaft – die volkswirtschaftlichen Erfordernisse ein erhöhtes, die Entschlüsse erschwerendes Gewicht. Dafür gibt es mehrere Gründe, vor allem folgende:

- die starke Abhängigkeit des Energieverbrauchs von Konjunktur und Witterung – Faktoren, die von uns wenig oder gar nicht beeinflussbar sind;
- die besondere Bedeutung der Energieversorgung als Voraussetzung jeder industriellen Wirtschaft;
- die Ballung des Bergbaus in wenigen Lagerstättenräumen, was besondere soziale und regionalwirtschaftliche Auswirkungen hat.«

Versorgung sichern

»Wir haben die Pflicht – so betonte Dr. Kemper –, die Notwendigkeit einer Grund-sicherung unserer Energieversorgung immer wieder nachdrücklich herauszustellen. Um diese Notwendigkeit zu verdeutlichen, führe ich nur zwei Tatbestände an:

1. Die Einfuhrabhängigkeit unserer Energieversorgung ist im Laufe des letzten Jahr-

zehnts von 22 v.H. bereits auf über 51 v.H. gestiegen.

2. Das Importöl, das den Löwenanteil unserer Importenergien stellt, stammt überwiegend aus Gebieten, die nicht als politisch stabil angesehen werden können.

Von einzelnen uns nicht immer gewogenen Seiten wird angesichts gewisser Knappheitserscheinungen, die in Teilbereichen des Steinkohlenmarktes in jüngster Zeit aufgetreten sind, die Frage gestellt, wie es denn mit der Sicherheit der Steinkohlenversorgung im Ernstfall bestellt sei. Die Antwort lautet: Unsere Steinkohlengrundlagen ermöglichen es durchaus, die Verbraucher unserer Kohle in Deutschland und Europa, insbesondere in den wichtigen Sektoren Stahl- und Stromerzeugung sowie im Hausbrand, ausreichend und zuverlässig zu versorgen. Um dies auch in Zeiten erhöhter Nachfrage effektiv zu gewährleisten, ist jedoch eine stetige Entwicklung notwendig, da der Bergbau in seiner Produktionsweise aus naturgegebenen Gründen und wegen seiner hohen Arbeitsintensität aus sozialen Gründen relativ starr ist. Eine solche Entwicklung kann nur die Wirtschaftspolitik sichern.«

Im energiepolitischen Rahmen

»Dies sind einige Grundtatsachen und Perspektiven, die deutlich machen, in welchem Maße die Entwicklung des Steinkohlenbergbaus von volkswirtschaftlichen Gegebenheiten und Zielsetzungen abhängig ist und daß deswegen ein energiepolitischer Rahmen weiterhin notwendig bleibt. Dem entspricht die Absichtserklärung der Bundesregierung anlässlich der Unterzeichnung des Grundvertrages der Ruhrkohle AG, die absatzstabilisierenden Maßnahmen für die Steinkohle, soweit erforderlich, aufrechtzuerhalten.

Die gegenwärtige Marktlage der Steinkohle könnte zu der Meinung verführen, daß es wirtschaftspolitischer Absicherungen nicht mehr bedürfe. Jedoch sollten aus der jetzigen Situation keine voreiligen Folgerungen gezogen werden, zumal diese Situation sich wahrscheinlich als viel kurzlebiger erweisen wird als die vergangenen zehn Krisenjahre. Die notwendige stetige Entwicklung unse-

res Wirtschaftszweiges verträge keine energiepolitischen Wechselbäder.«

Privatwirtschaft und Staat

»So selbstverständlich es ist, daß die Bergbauunternehmen sich nur im Rahmen der volkswirtschaftlichen und wirtschaftspolitischen Gegebenheiten bewegen, so selbstverständlich können sie in unserer Wirtschaftsordnung ihre eigene Initiative und Aktivität nur nach privatwirtschaftlichen Gesichtspunkten ausrichten. Der Steinkohlenbergbau kann mittel- und langfristig nur fördern, weiterverarbeiten und absetzen, was ihm seine Verbraucher zu kostendeckenden Preisen abnehmen. Er muß natürlich auch in der Lage sein, seine Investitionen zu finanzieren und angemessene Erträge zu erzielen. Ich spreche diese Selbstverständlichkeiten nur deshalb aus, weil sie im Zusammenhang mit der Ruhrkohle AG gelegentlich angezweifelt worden sind. Bund und Länder stimmen mit uns darin überein, daß die Ruhrkohle AG ebensowenig wie die übrigen Unternehmen des Steinkohlenbergbaus in ihrem Handeln und Marktverhalten Einzeleingriffen des Staates unterliegen soll. Private Initiative hat dem deutschen Steinkohlenbergbau eine Spitzenstellung im europäischen Bergbau verschafft. Nach meiner festen Überzeugung kann diese Stellung nur auf diesem Wege gehalten und ausgebaut werden. Die Lage des Steinkohlenbergbaus in Ländern mit verstaatlichtem Bergbau bietet keinen Anreiz für ähnliche Lösungen bei uns.«

Stolz auf die Leistung

»In den elf Jahren von 1957 bis 1968 hat sich die Untertageleistung je Mann und Schicht im Ruhrbergbau Jahr für Jahr um durchschnittlich 7,7 v.H. erhöht. Im Vergleich zur übrigen Wirtschaft haben wir damit einen erheblich stärkeren Produktivitätsfortschritt erzielt. Während sich im Steinkohlenbergbau das Produktionsergebnis je Beschäftigtenstunde von 1957 bis 1968 mehr als verdoppelte, nämlich um 110 v.H. stieg, erhöhte sich diese Zahl in der gesamten Industrie um 93 v.H. und in der gesamten Wirtschaft um 77 v.H. Auf diese Weise konnte der Bergbau große Kostensteigerungen auffangen. In dem gleichen Zeitraum sind die durchschnittlichen Erlöse für Steinkohle praktisch unverändert geblieben, wobei marktbedingte Aufschläge und Abschläge sich ausgleichen. Das ist eine ganz außerordentliche Leistung unserer Betriebe und Belegschaften!«

Der Kohlepreis ist kein politischer Preis mehr

»Nach der jüngsten Entwicklung war es uns nicht mehr möglich, unsere Gesamtkosten ohne eine Preisanhebung zu decken. Ich betone dabei, daß es nicht nur die Löhne und Gehälter, sondern auch neue Belastungen durch die Sozialgesetzgebung, insbesondere die Lohnfortzahlung an Arbeiter im Krankheitsfall, sowie erhebliche Preissteigerungen bei unseren Materiallieferanten sind, die uns zu diesem Schritt gezwungen haben. Die Auswirkungen der Heraufsetzung der Listenpreise für Steinkohle und Koks sollten weder volkswirtschaftlich noch in ihrer Bedeutung für die privaten Haushalte überbewertet werden. In beiden Bereichen haben sich nämlich im letzten Jahrzehnt folgende grundlegende Verschiebungen ergeben:

Die Steinkohle, die Anfang der 50er Jahre 74 v.H. des deutschen Energiebedarfs deckte, hat hieran heute nur noch einen Anteil von 33 v.H. Der Gesamtaufwand unserer Volkswirtschaft für Energie wird daher nicht mehr wie früher entscheidend von der Steinkohle bestimmt. Diese Rolle ist vielmehr auf das Öl übergegangen, das heute mehr als die Hälfte des deutschen Energiebedarfs deckt.

Die privaten Haushalte, die Steinkohle unmittelbar oder mittelbar über Sammelheizung, Strom, Gas usw. verbrauchen, wenden dafür durchschnittlich etwa 2 v.H. ihrer Privatausgaben auf. Das ist nur geringfügig mehr als der Aufwand für Tabakwaren. Der Kohlepreis ist kein politischer Preis mehr.«

Auswirkungen auf den Absatz

»Das gilt natürlich nicht ebenso für unsere Hauptabnehmer, die Stahlindustrie und Kraftwerke. Aber auch diese Wirtschaftszweige werden anerkennen, daß die Effektivpreise für Steinkohle trotz insgesamt acht Lohnerhöhungen in den letzten zehn Jahren fast unverändert geblieben sind. Der Bergbau hat dabei insbesondere in seinen Kokereien seit Jahren erhebliche Verluste hingenommen, die auszugleichen jetzt unausweichlich ist.

Ob die kürzliche Preisanpassung Auswirkungen auf unseren Absatz haben wird, können wir heute nicht übersehen. Sollte die weitere Entwicklung unsere Absatzmöglichkeiten fühlbar schmälern, so würden wir daraus die unternehmerische Konsequenz ziehen müssen, unsere Produktionskapazitäten dem anzupassen — es sei denn, daß die Wirtschaftspolitik aus übergeordneten Gründen die Aufrechterhaltung der Kapazitäten wünscht und die Voraussetzungen dafür schafft.«

Dr. Kemper schloß mit den Worten: »Was ich über die Leistungen und Erfolge des Steinkohlenbergbaus, aber auch über seine Aufgaben und Probleme in der nächsten Zeit dargelegt habe, beides ist gleichermaßen getragen und abhängig von dem vollen Einsatz unserer Mitarbeiter. Sie alle haben die erzielten großen Fortschritte ermöglicht, aber auch die schweren Lasten der Krisenjahre und der gegenwärtigen Übergangszeit

getragen. Dafür und für die Treue, die sie uns in dieser Zeit gehalten haben, möchte ich als Sprecher des deutschen Steinkohlenbergbaus heute von dieser Stelle von Herzen danken. Auf solche Mitarbeiter und ihr gutes Zusammenwirken sind wir auch in der Zukunft angewiesen.«

Karl Heinz Hawner: »Unsere Chancen nutzen!«

Zu Beginn seines Vortrages zum Thema »Unsere technisch-wirtschaftlichen Chancen heute und morgen« gab Bergwerksdirektor Bergassessor a. D. Karl Heinz Hawner, Vorstandsvorsitzender des Steinkohlenbergbauvereins, als Ausgangsbasis für die Feststellung der zukünftigen technischen und wirtschaftlichen Entwicklungstendenzen eine Analyse des gegenwärtigen Standes der Bergbau-Betriebe.

Im westdeutschen Steinkohlenbergbau sei, so führte er aus, eine Leistung von fast 4 Tonnen je Mann und Schicht erreicht worden. Damit sei er in Europa führend. Hinter dieser hohen Produktivität stehe folgendes technische Konzept:

1. die Förderung je Abbaubetriebspunkt von fast 800 Tagedestonnen;
2. eine Konzentration des gesamten Grubenbetriebes unter Tage;
3. der Beginn einer durchgreifenden Rationalisierung der Aus- und Vorrichtung, der Kohlenförderung, des Materialtransportes sowie der Tagesbetriebe;
4. der Anfang einer Konzentration auf die günstigsten Lagerstätten.

▼ In der ersten Reihe der Gäste (von rechts) Dr. Hans Helmut Kuhnke, Vorstandsvorsitzender der Ruhrkohle AG; Ruhrbischof Franz Hengsbach; Dr. Hans Kemper, Vorstandsvorsitzender des Gesamtverbandes des Deutschen Steinkohlenbergbaus; Wilhelm Haferkamp, Mitglied der EG-Kommission; Karl Heinz Hawner, Vorsitzender des Steinkohlenbergbauvereins; Dr. Dieter Posser, Minister für Bundesangelegenheiten in NRW; Dr. E. Helmut Burckhardt, früherer Vorsitzender des Unternehmensverbandes Ruhrbergbau; Dr. Gerhard Woratz, Kohlebeauftragter der Bundesregierung



Trotz der hohen Produktivität sei es nur möglich gewesen, die Lohn- und Materialpreisteigerungen in den vergangenen 10 Jahren durch Rationalisierungserfolge annähernd zu kompensieren. Das Rennen zwischen Technik und den kostensteigernden Faktoren gehe weiter. Damit die Technik in diesem Rennen bestehen könne, müsse die Abbaubetriebspunktförderung weiter erhöht werden. Diese Steigerung führe zu einer noch stärkeren Konzentration des gesamten Grubenbetriebes. Außerdem sei eine wirkungsvolle Mechanisierung und weitgehende Zuschnittänderung der Aus- und Vorrichtung, der Kohlenförderung und des Transportwesens erforderlich.

8 Tonnen Schichtleistung und gleitende Arbeitswoche

Aufsehen erregte die Feststellung Hawners, daß die heutige Leistung von knapp 4 Tonnen je Mann und Schicht im Laufe der siebziger Jahre auf 8 Tonnen verdoppelt werden könne. Hinter dieser Zielvorstellung stünden konkrete technische Konzeptionen. Eine der Folgen würde sein, daß der Bergbau den hochqualifizierten Arbeitskräften dieselben hohen Löhne würde zahlen können wie die besten Wachstumsindustrien.

Besonderer Wert müsse in Zukunft – so betonte K. H. Hawner – auf die volle Kapazitätsausnutzung der gesamten Anlage gelegt werden. Diese Frage sei durch die Neuordnung des Steinkohlenbergbaus stark in den Vordergrund gerückt worden.

Es sei jetzt die Aufgabe des Steinkohlenbergbaus, durch die optimale Ausnutzung der besten Anlagen eine einschneidende Kostensenkung zu erzielen. In Fortsetzung dieser Überlegung müsse geprüft werden, auf welchem Weg eine Erhöhung der Zahl der Fördertage und damit der Jahresförderung einer Anlage möglich ist. Dieses Ziel müsse ohne Verminderung der Freizeit des einzelnen Belegschaftsmitgliedes durch organisatorische Maßnahmen in Form einer gleitenden Arbeitswoche erreicht werden. Diese inner- und überbetrieblichen Rationalisierungsmöglichkeiten müßten genutzt werden, um die Wettbewerbsfähigkeit des Steinkohlenbergbaus zu sichern.

Bei den Kokereien und der Kraftwirtschaft liege die Aufgabe darin, von Größe, Technik und Standort her optimale Einheiten zu schaffen. Die genannten Ziele erforderten ein Zusammenwirken aller Kräfte unter Einschaltung einer systematischen Forschungs- und Entwicklungsarbeit.

Die wirtschaftlichen Chancen der Kohle lägen – damit schloß Bergwerksdirektor Hawner – in der Verbesserung bestehender und der Entwicklung neuer Technologien. Es müsse auf diese Weise möglich sein, den Rohstoff Kohle für ein breites Anwendungsfeld interessant zu erhalten. Darüber hinaus müsse der Steinkohlenbergbau die Entwicklung auf dem Gebiet der Rohstoffversorgung der Bundesrepublik Deutschland mit aller Aufmerksamkeit verfolgen.

»Der Steinkohlenbergbau wird mit seinem großen menschlichen und geistigen Potential mit aller Energie an die Lösung der Aufgaben herangehen. Vor uns liegt ein schwerer Weg. Wir sind nüchtern genug, ihn realistisch einzuschätzen. Aber wir haben uns auf die Probleme eingestellt und kennen unsere Ziele. Es muß Mittel und Wege geben, sich in dieser schwierigen Situation zu behaupten. Wir werden die Probleme im Zusammenwirken aller Kräfte lösen und unsere Chancen nutzen.«

WIR
LASSEN
FÜR
SIE
ZUM
NACHDENKEN
UND ZUR
KRITIK

Das Parlament

Ruhrstädte arbeiten hart an sich

Nach den Großräumen New York, Tokio und London ist das Ruhrgebiet das viertgrößte Ballungsgebiet der Erde. Paris und Moskau müssen Teile der Umgebung hinzurechnen, um die Bevölkerungsziffer von 5 Millionen zu übertreffen. Greift das Ruhrgebiet zu ähnlichen Gutschreibungen aus der Peripherie, gelangt es leicht auf ein Interessengebiet von 7 bis 8 Millionen Einwohnern.

Aber es geht nicht um bloße Zahlen und schon gar nicht um rivalisierende Massen. Es soll an den Vergleichen nur sichtbar werden, welche Potenz im Revier steckt, was es zu nutzen oder preiszugeben gilt. Das Ruhrgebiet, trotz der vielen Gemeindegrenzen praktisch eine einzige Riesenstadt, übertrifft mit rund zweieinhalb Millionen Arbeitsplätzen jedes andere deutsche Ballungsgebiet. An diesem gewaltigen Arbeitspotential ändert auch die Abwanderung von 108 000 Einwohnern seit 1965 so gut wie nichts. Das Tempo der Abwanderung ist im Verhältnis zum allgemeinen Konjunkturanstieg im Ruhrgebiet von Monat zu Monat langsamer geworden und zur Zeit fast zum Stillstand gekommen. Entwicklungsplaner in Essen und Dortmund rechnen in absehbarer Zeit wieder mit einem leichten Bevölkerungszuwachs.

Industrielandschaft mit Zukunft

Ob in den Planungsämtern der Städte, ob am Sitz des Ruhrsiedlungsverbandes oder in den Führungsstäben der Konzerne und Handelshäuser – über eines ist man sich im klaren: Wenn die beabsichtigten oder bereits angelaufenen Baumaßnahmen zur Verbesserung des Verkehrs und der Wohnbedingungen finanziell gesichert und zügig verwirklicht werden können, geht das Ruhrgebiet bei anhaltender Konjunktur einer Renaissance entgegen. Die Futurologen gehen davon aus, daß kein anderes Gebiet so viele und so gut geschulte Facharbeiter wie das Revier hat. Auch die vielseitig gerühmte Einstellung des Ruhrgebietsmenschen zu seiner Arbeit, sein Fleiß und seine Anpassungsfähigkeit sind als feste Werte in der Zukunftsrechnung zu finden. Daran kann keine Wirtschaft vorbeigehen – schon gar nicht an dem Konsum, den 5 Millionen Menschen auf engstem Raum ausmachen.

Abwanderungsverluste gar nicht so groß

Im Krisenjammer der Jahre 1967/68 mußte der Wanderungsverlust des Ruhrgebietes um rund 100 000 Menschen zwangsläufig unter dramatischen Akzenten erscheinen. Wer konnte bei düster verstelltem Blick schon sehen, daß gerade in dieser Zahl viel vom Beharrungsvermögen des Menschen an der Ruhr steckte: Das Zechensterben brachte dem Ruhrgebiet von 1965 bis Ende April dieses Jahres einen Verlust von 115 081 Arbeitsplätzen. Multipliziert man die Anzahl der arbeitslos gewordenen Bergleute mit dem Quotienten für die durchschnittliche Kopffzahl der Bergmannsfamilie (3,8), so kommt man auf rund 480 000 Menschen, die durch das Zechensterben geschädigt wurden. Nimmt man nur diese Ziffer und läßt außer acht, was außerdem noch durch spezifische Ruhrkrisen (z. B. in der Schwerindustrie Eisen und Stahl) zum Verlassen des Reviers hätte reizen können, erscheint die tatsächliche Abwanderung von rund 108 000 Menschen gering.

Noch positiver wird die Relation, wenn man Beschäftigtenziffer und Bevölkerungszahl von 1957 und Ende 1968 gegenüberstellt. In dieser Zeit verlor der Ruhrbergbau 289 696 Arbeitsplätze, was einer betroffenen Bevölkerung von mehr als einer Million entspricht. Trotzdem nahm das Revier in dieser Zeit um 90 000 Personen zu. Die Regenerationsfähigkeit hat sich im Revier also selbst in schweren Jahren bewiesen. Hinzu kommt, daß nahezu alle großen Städte in den letzten Jahren Bevölkerungsverluste zu verschmerzen hatten. Essen, die größte Ruhrgebietsstadt, verlor von 1964 (731 000) bis Ende 1968 (704 000) rund 27 000 Einwohner, Düsseldorf aber noch mehr, denn seine Einwohnerzahl ging von 707 000 auf 678 000 um immerhin 29 000 zurück; Frankfurt gab von 697 000 Einwohnern 31 000 ab, und Hannover hatte mit 37 000 Abwanderern sogar einen noch stärkeren Aderlaß. Dagegen nahm Dortmund, die mit 653 000 Einwohnern zweitgrößte Revierstadt, um 2000 zu.

Erfolgreicher Kampf gegen einseitige Wirtschaftsstruktur

Würdigt man das Festhalten des Ruhrgebietsmenschen an seinem Wohn- und Heimatbereich als Positivum für Neuaufbau und damit verbundene Gewerbeansiedlung, so ist nicht zu übersehen, daß das Ruhrgebiet über die allgemeine Wirtschaftsflaute der Bundesrepublik hinaus seine eigene Talsohle in den vergangenen Jahren hatte. Erstens begann es im Ruhrgebiet schon zu kriseln, als die meisten übrigen Wirtschaftsgebiete 1962 bis 1966 noch im Wirtschaftswunder schwelgten. Und zweitens schützelte es das Revier, als die Rezession über alle kam, erheblich heftiger durch. Dabei

UNSERE JUBILARE

trat Typisches zutage. Städte mit starker Monostruktur (Kohle und Eisen) wie Oberhausen, Bottrop, Gladbeck, Gelsenkirchen, Wanne-Eickel usw. wurden an den Rand des Ruins gebracht. Dagegen nahmen Städte mit einer bunt gemischten Wirtschaft und einem bereits stark entwickelten Dienstleistungsgewerbe die Schläge der Rezession besser, wenn auch nicht ohne Schmerzen hin. Das gilt für Essen, Dortmund und Duisburg.

Die Lehre daraus ist eindeutig: Der größte Teil des Ruhrgebiets ist wirtschaftlich zu einseitig strukturiert und damit ungewöhnlich krisenanfällig – viel mehr als die Städte, die dank ihrer Größe und glücklicher Umstände schon mehr für die Strukturverbesserung tun konnten. Zu der etwas besseren Finanzausstattung kommt beispielsweise bei Essen hinzu, daß die Stadt nur mit ihrem nördlichen Drittel in der von Staub und Abgasen belasteten Emscherzone liegt und in den stark durchgrünzten übrigen Teilen hervorragende Wohngegenden anzubieten hat. Die Stadtteile rings um den Baldeneysee gehören zu den begehrtesten Wohngebieten des Landes. Dazu erschloß Essen im östlichen Stadtteil attraktives Neuland für Siedlungen mit rund 10000 Wohnungen. Das reizt zu gewerblichen Niederlassungen.

Neue Parks sorgen für Grün

Den Wohn- und Freizeitwert zu steigern, ist die große Aufgabe für das gesamte Ruhrgebiet. Dazu gehört im Zuge des Wohnungsbaues die Durchgrünung bisher industriell stark durchsetzter Gebiete. Unter der Schirmherrschaft des Ruhrsiedlungsverbandes werden in den nächsten Jahren fünf große Revierparks mit einem Kostenaufwand von ca. 40 Millionen DM gebaut. Sie entstehen mit einem vielfältigen Angebot an Einrichtungen der Erholung, des Sports und der Freizeitgestaltung vornehmlich in der Emscherzone, also genau da, wo die Schwerindustrie das Bild vom Grau in Grau prägte. Der erste Park ist in Herne im Bau. Für den zweiten wird in Kürze der Grundstein zwischen Essen und Gelsenkirchen gelegt. Ein dritter wird zwischen Oberhausen und Bottrop folgen. Auch für die Gebiete Duisburg/Mülheim und Bochum-Wanne-Eickel reifen grüne Pläne. Da, wo alte Fördertürme fielen, ist genügend Platz gemacht worden für neue Industrie. Für Industrie und Gewerbe, die sich nach neuzeitlichen Gesichtspunkten gefällig in die Landschaft fügen und von vornherein nicht von den Massierungen einstiger Schwerindustrie belastet sind. Die Städte an der Ruhr arbeiten hart an sich, den Ruf loszuwerden, rußige Klötze aus den Gründerjahren zu sein. Es ist schon viel mehr erreicht worden, als es die Voreingenommenheit in anderen Landen wahrhaben will.

Herbert Bernhard
in »Das Parlament«, 11. 10. 1969

50

Trierer Walzwerk AG



Am 29. 12. 1969 feiert Aloys Kaster sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Trierer Walzwerk AG. Aloys Kaster begann mit einer kaufmännischen Lehre. Er arbeitete in allen Abteilungen der Verwaltung und war dann als Kontokorrent- und später als Journalbuchhalter tätig. Schließlich wurde er mit der Rentabilitäts- und Bilanzrechnung des Werkes betraut. Als 1939 die Verwaltung des Trierer Walzwerkes mit der des Wuppertaler Werkes in Wuppertal zusammengelegt wurde, kam Aloys Kaster in diese Hauptverwaltung. Hier arbeitete er eng mit seinem Bruder zusammen, der Leiter des Rechnungswesens war. Die Militärzeit von 1941 bis 1945 unterbrach seine berufliche Laufbahn für vier Jahre, im Mai 1945 kam er an den alten Arbeitsplatz zurück. 1947, als die französische Militärregierung eine Treuhandverwaltung für das Werk Trier angeordnet hatte, ging er wieder nach Trier zurück, um die Verwaltung des gesamten Rechnungswesens dort zu übernehmen. Im August 1948 bekam er Handlungsvollmacht. Heute arbeitet Aloys Kaster im Werk Trier als Leiter des Betrieblichen Rechnungswesens. Seine Freude am Spaziergehen, am Schwimmen und an der Gartenarbeit schafft ihm den Ausgleich zu den beruflichen Pflichten.

40

Hoesch AG Hüttenwerke

- 12. 12. 1969 Ernst Weigand, Lichtpauser
Werk Westfalenhütte
- 15. 12. 1969 Heinrich König, Maschinist
Werk Union
- 16. 12. 1969 August Schmitt, Meister
Werk Phoenix
- 21. 12. 1969 Martin Wloch, Meister
Werk Phoenix
- 25. 12. 1969 Johann Wojciechowski,
Helfer im Postdienst
Werk Westfalenhütte

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg - Schwerte

- 14. 12. 1969 Richard Kuschmierz, Hilfsarbeiter
Kaltwalzwerk Nahmer

Hoesch Drahtseilwerke GmbH

- 5. 12. 1969 Paul Müller, Arbeiter

Hoesch AG Bergbau

- 16. 12. 1969 Helmut Höft, Laboratoriumsleiter
Kokerei Emil
- 16. 12. 1969 Josef Adamski, Platzarbeiter
Schachtenanlage Radbod
- 16. 12. 1969 Alfred Böhm, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz

25

Hoesch AG

- 1. 12. 1969 Hans Hammerand, Finanzbuchhalter
- 11. 12. 1969 Reimund Graskamp, Sachbearbeiter

Hoesch AG Hüttenwerke

- 12. 10. 1969 Rudolf Schneider, technischer
Angestellter
Werk Westfalenhütte
- 1. 12. 1969 Bernhard Sichmann, Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte
- 1. 12. 1969 Helmut Hoppe, Sachbearbeiter
Werk Union
- 4. 12. 1969 Werner Rat, Vorarbeiter
Werk Phoenix

- 5. 12. 1969 Herbert Freund, Platzvorarbeiter
Werk Phoenix
- 6. 12. 1969 Robert Lindemann, Walzwerker
Werk Union
- 6. 12. 1969 Herbert Lindenblatt, Maschinist
Werk Union
- 6. 12. 1969 Erich Risse, Maschinist
Werk Union
- 7. 12. 1969 Heinz Harbott, Betriebsschlosser
Werk Phoenix
- 8. 12. 1969 Ernst Ewig, Maschinist
Werk Phoenix
- 9. 12. 1969 Helmut Zirkler, Warmbettzeichner
Werk Phoenix
- 11. 12. 1969 Günter Bojahra, Werkstoffprüfer
Werk Union
- 11. 12. 1969 Josef Drack, Montageschlosser
Werk Union
- 11. 12. 1969 Wilhelm Heinz, Betriebsschlosser
Werk Phoenix
- 12. 12. 1969 Rolf Wern, Starkstromelektriker
Werk Phoenix
- 12. 12. 1969 Helmut Wittke, Kanalreiniger
Werk Phoenix
- 13. 12. 1969 Josef Stochaj, Stahlbauschlosser
Werk Union
- 18. 12. 1969 Günter Bigalske, Betriebsschlosser
Werk Union
- 18. 12. 1969 Erich Lichte, Kabelmeister
Werk Phoenix
- 18. 12. 1969 Gerhard Panke, Hauptgruppenleiter
Werk Union
- 18. 12. 1969 Günter Rybacki, Betriebsschlosser
Werk Phoenix
- 19. 12. 1969 Günther Klapp, Betriebsschlosser
Werk Phoenix
- 20. 12. 1969 Heinz Tietz, Lokführer
Werk Union
- 28. 12. 1969 Hans Mrugalski, Schmelzer
Werk Westfalenhütte
- 28. 12. 1969 Erich Seepe, Starkstromelektriker
Werk Phoenix
- 31. 12. 1969 Fritz Hilsmann, Prokurist
Werk Phoenix

Hüttenwerke Siegerland AG

- 14. 12. 1969 Ester Hees, Sekretärin
Hauptverwaltung

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg - Schwerte

- 29. 12. 1969 Willi Opalla, Bandschneider
Kaltwalzwerk Nahmer
- 31. 12. 1969 Gerhard Dulies, Schlosser
Allgemeiner Betrieb

Trierer Walzwerk AG

- 1. 12. 1969 Ludwig Haubrich, Schlosser
Werk Trier

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 15. 2. 1966 Heinz Gregor, Stoßer
- 1. 9. 1969 Wilhelm Schabbehard, Revisor

Hoesch AG Bergbau

- 4. 12. 1969 Fritz Pallapies, Meister
Schachtenanlage Radbod
- 27. 12. 1969 Karl-Heinz Happ, kaufmännischer
Angestellter
Schachtenanlage Kaiserstuhl
- 31. 12. 1969 Karl Wolf, Maschinenhauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz

Hoesch Eisenhandel mbH

- 6. 12. 1969 Willi Bekemeier, Betriebsleiter
Niederlassung Frankfurt

DIE WERKE UND GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Dortmund

Industriewerte AG Dortmund

STAHLERZEUGUNG

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg-Schwerte

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Rothe Erde - Schmiedag AG Dortmund

Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa GmbH Blechverarbeitung und
Fassfabrik Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Titan Verpackungssysteme GmbH
Schwelm

Schwinn Sàrl
Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Scripelliti SA Industria de Molas
Sao Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Tlalnepantla Mexiko

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL INLAND UND EXPORT

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch SA Madrid

Hoesch Nederland NV Den Haag

Gesamtbelegschaft 63 000

FOTO WETT BEWERB

IM WALD GEFUNDEN

- 1 Paul Gloria
Rothe Erde - Schmiedag AG
- 2 Manfred Rindfleisch
Hoesch AG Walzwerke
Hohenlimburg-Schwerte
- 3 Robert Wansel
Hoesch AG Bergbau
- 4 Rolf Götze
Rothe Erde - Schmiedag AG
- 5 Martin Jung
Hüttenwerke Siegerland AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. Dezember Fotos zu dem Thema »Aus der Industrie« und bis zum 3. Januar Fotos zu dem Thema »Fotografische Experimente« einreichen.

WERK UND WIR - FOTOWETTBEWERB '69

Januar	Meine schönste Aufnahme
Februar	In der Großstadt
März	Die Gruppenaufnahme
April	Rauchwolken
Mai	Das menschliche Gesicht
Juni	Im Zoo
Juli	Kinder unbeobachtet
August	Blüten
September	Strand und Wasser
Oktober	Im Gebirge
November	■ Im Wald gefunden
Dezember	Sport

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

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting ■ Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 172 bis 173: Josef Ganster ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting ■ Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 161 bis 176: Dr. Günter Sieber ■

Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 123/0822 294 ■ Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit □ gezeichneten Berichte ■ WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Anni Wölk, Gustav-Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Archiv Versuchsstrecke der Berggewerkschaftskasse; Luftbild auf Seite 130 freigegeben durch Reg.-Präsident in Münster unter Nr. 4645/30 Wildschütz, Essen; Archiv Westfalia Lünen; Martin Frank, Gelsenkirchen; Günther Pesch, Hamm; und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.



1



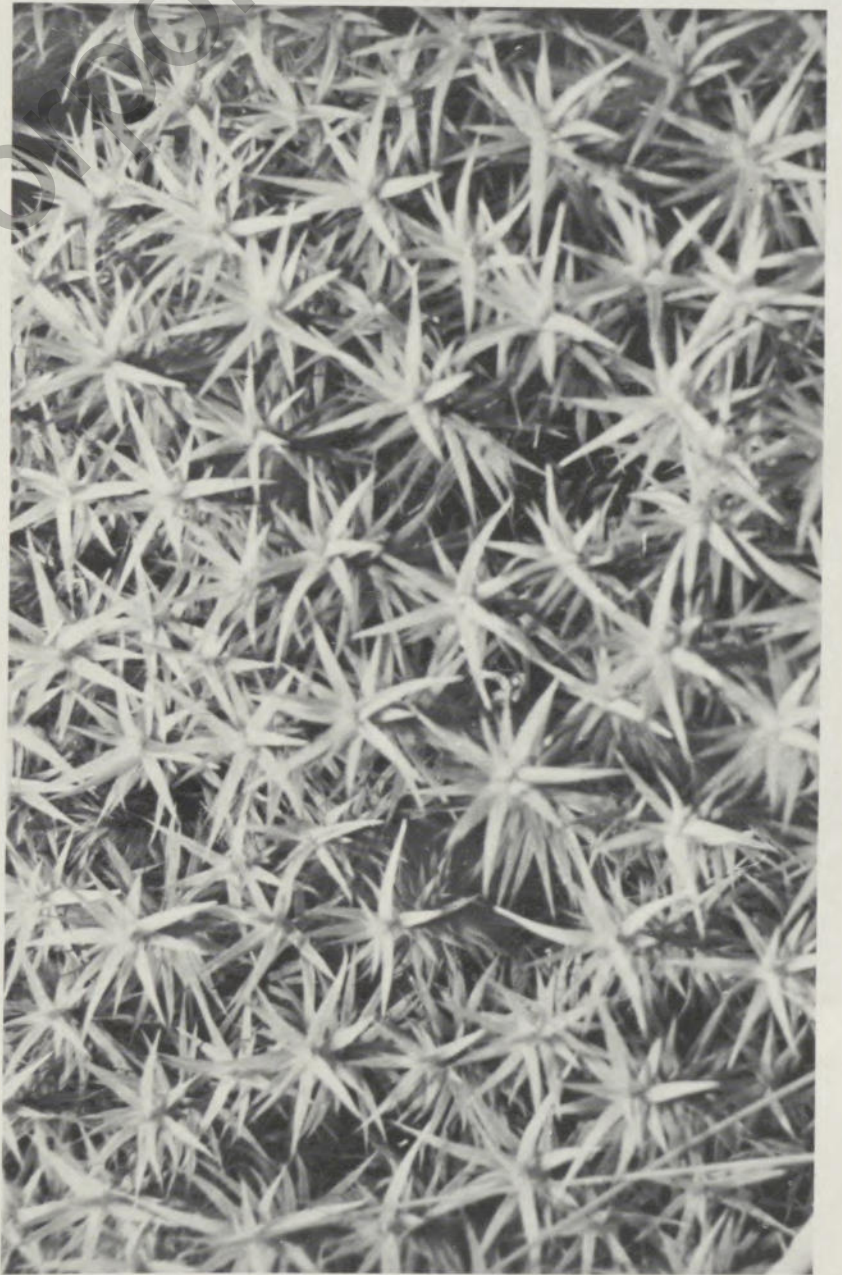
2



3



4



5

