



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
BERGBAU

1
1967

INHALT

- 3 Die deutsche Stahlindustrie im Wettbewerb
- 8 Arbeitgeberfordern ausgewogene Sozialpolitik –
Zur Mitgliederversammlung der Bundesver-
einigung der Deutschen Arbeitgeberverbände
- 10 Im Gespräch: Die Walzwerke der Hoesch AG
Hüttenwerke
- 13 Dr. Heiner Weber stellvertr. Direktoriumsmit-
glied der Hoesch AG Bergbau
- 13 Erich Niemeier Geschäftsführer von
Hoesch Export
- 14 Neues von Hoogovens
- 1 Vorstoß in größere Tiefen (Fritz-Heinrich und
Radbod)
- 5 Betriebsräte-Vollkonferenz der Hoesch AG
Bergbau
- 7 Der neue Betriebsrat Kaiserstuhl
- 8 Gewerkschaftler führen auf Fürst
Leopold-Baldur an
- 9 Weihnachtsfeier für unsere Waisenkinder
- 10 Vom Hauer zum Schriftsteller
(Bruno Gluchowski)
- 11 Urlaub im Winter
- 12 5 Minuten Sicherheit: Den Geist aus der
Flasche laß zu Haus!
- 15 Hoesch-Messekalender 1966
- 19 Betriebsräte-Vollkonferenz der Hoesch AG
- 19 Willi Michels im Aufsichtsrat der Hoesch AG
- 20 Menschen wie du und ich: Der Weichensteller
- 21 Wir lasen für Sie
- 22 Arbeitsordnung – Grundlage reibungsloser
Zusammenarbeit (12)
- 23 Wissenswertes auf einen Blick
- 24 Passiert – notiert – fotografiert
- 25 Unsere Jubilare
- 26 Unsere Werke und Gesellschaften
- 27 Fotowettbewerb

Die Bilder auf der Titel- und Rückseite unseres Heftes geben Einblick in zwei Profilstahl erzeugende Walzwerke der Hoesch AG Hüttenwerke. Auf dem Titel ist Walzwerk II des Werkes Union abgebildet, auf dessen 16 Walzgerüsten Stabstahl erzeugt wird; die Rückseite zeigt das Kühlbett des Walzwerkes IX der Westfalenhütte, auf dessen 23 Walzgerüsten leichte Profile gewalzt werden.

Zum Jahresbeginn

Wirtschaftliche Schwierigkeiten überschatten den Beginn des neuen Jahres. Auf dem Energiemarkt hat sich der Verdrängungswettbewerb durch andere Energieträger, dem die Steinkohle seit nunmehr neun Jahren ausgesetzt ist, im Laufe des vergangenen Jahres abermals verschärft und den Absatz im Inland um rund 10 v. H. zurückgehen lassen. Der Steinkohlenbergbau wird daher im Laufe dieses Jahres weitere Zechen stilllegen müssen, um die Förderung dem Absatz anzupassen. Auch der Hoesch Bergbau blieb von dieser Entwicklung nicht verschont. So genügt es nicht, die Schachtanlage Kaiserstuhl vorzeitig zu schließen und damit die Hoesch-Kohlenförderung im Geschäftsjahr 1965/66 um 15,8 v. H. zu senken – inzwischen mußten vielmehr weitere Fördereinschränkungen auf Fürst Leopold-Baldur und Fritz-Heinrich eingeleitet werden.

Auf dem Stahlmarkt ließen die Drosselung der Erzeugung in vielen Industriezweigen mit hohem Stahlverbrauch sowie höhere Walzstahleinfuhren die Nachfrage auf dem Inlandsmarkt erheblich sinken. Da dieser Absatzrückgang im Inland durch höhere Ausfuhren nicht ausgeglichen werden konnte, war die Stahlindustrie gezwungen, ihre Erzeugung einzuschränken. So kam zu dem starken Erlösverfall noch die geringere Auslastung der Anlagen.

Auch unsere Hüttenwerke spürten die Folgen dieser Entwicklung und mußten die Erzeugung zurücknehmen. So erzeugten unsere Stahlwerke im November 1966 9,2 v. H. weniger Rohstahl als im November 1965, während die Erzeugung unserer Walzstraßen um 10,6 v. H. zurückging. In den letzten Wochen wurden Meldungen über Produktionseinschränkungen bei wichtigen Abnehmern der Stahlindustrie bekannt: so hat die Automobilindustrie für die ersten Monate dieses Jahres Kurzarbeit angekündigt. Da nicht nur unsere Hüttenwerke, sondern auch zahlreiche unserer Werke und Gesellschaften der Verarbeitung gerade der Automobilindustrie vielfältig als Zulieferer verbunden sind, werden sich auch in unserer Verarbeitung Produktionseinschränkungen und Kurzarbeit nicht umgehen lassen.

Gerade jetzt, in einer Zeit, in der die konjunkturelle Abschwächung auf dem Inlandsmarkt den Stahlabsatz zurückgehen läßt und in der sich der Strukturwandel im Energieverbrauch zu Lasten der Steinkohle immer stärker durchsetzt, bestätigt sich, wie richtig und notwendig der Zusammenschluß zwischen Hoesch und der Hüttenunion ist. Nur die Unternehmen, die über moderne Anlagen verfügen, die die Stilllegung alter Anlagen erlauben, sind in der Lage, die Erzeugungskosten zu senken und so im harten Konkurrenzkampf zu bestehen. Zweifellos fiel es Hoesch und den Betrieben der ehemaligen Hüttenunion wesentlich schwerer, sich in der augenblicklich schwierigen Lage zu behaupten, wenn sie getrennte Unternehmen wären. Auch für das zusammengeschlossene Unternehmen gilt es jetzt, die sich aus dem Zusammenschluß ergebenden Rationalisierungsmöglichkeiten der Not gehorchend noch schneller zu nutzen und zu verwirklichen.

Die Bemühungen der Stahlindustrie, alle Möglichkeiten der Rationalisierung auszuschöpfen – zu ihnen gehört auch die beabsichtigte Gründung der vier Walzstahlverkaufskontore, denen die Hohe Behörde nunmehr grundsätzlich zugestimmt hat –, können sich aber erst dann voll auswirken, wenn die Wettbewerbsverzerrungen beseitigt sind, die den deutschen Stahl gegenüber seinen ausländischen Konkurrenten benachteiligen. So wartet die deutsche Stahlindustrie seit Jahr und Tag darauf, daß eine Änderung des Steuerrechts die auf Grund unterschiedlicher Steuersysteme bestehenden Nachteile für den deutschen Stahl beseitigt. Die Bereitschaft von Bund und Land, der Stahlindustrie einen Ausgleich für die Verwendung heimischer Kohle gegenüber der billigeren aus den USA zu gewähren, ist zu begrüßen. Nicht minder dringend ist die Lockerung der von der Bundesbank verhängten Krediteinschränkungen, die die Investitionsmöglichkeiten der deutschen Industrie stark einengen, so daß sie in Gefahr gerät, den ständigen Wettlauf mit dem technischen Fortschritt auf die Dauer zu verlieren. Wir teilen aber die Ansicht, daß die Lockerung der Kreditrestriktionen eine angemessene Gestaltung der öffentlichen Haushaltspolitik voraussetzt.

Lockert die Bundesbank aber ihre Restriktionen – auch die wachsende Einsicht der öffentlichen Hände wie der Tarifpartner, daß man nicht mehr ausgeben kann, als erwirtschaftet ist, legt diesen Entschluß nahe –, dürfte damit ein neuer Aufschwung der Wirtschaft eingeleitet sein. Beseitigt die Bundesregierung zudem die Wettbewerbsverzerrungen für die Stahlindustrie, und schöpfen wir selbst alle bestehenden Rationalisierungsmöglichkeiten aus, wird es uns gelingen, mit den Schwierigkeiten fertig zu werden, die heute noch so bedrohlich vor uns stehen. Wir selbst wollen nichts in der Rationalisierung unserer Werke und Anlagen unterlassen und jeden sinnvollen Strukturwandel fördern.

Dr. E. h. Willy Oche

Die deutsche Stahlindustrie im Wettbewerb



Dr.-Ing. Dr. phil. Friedrich Harders, stellvertretender Vorsitzender des Vorstandes der Hoesch AG, sprach am 25. November 1966 vor der Gesellschaft zur Förderung der Westfälischen Wilhelms-Universität zu Münster über „Die deutsche Stahlindustrie im Wettbewerb“. In diesem weithin beachteten Vortrag erläuterte Dr. Harders, wie es dazu kommen konnte, daß die gesamte deutsche Stahlindustrie trotz aller Rationalisierungsmaßnahmen in Schwierigkeiten geraten konnte und welche Voraussetzungen erfüllt werden müssen, damit sich die deutschen Hüttenwerke aus eigener Kraft im freien Wettbewerb behaupten können.

Wir bekennen uns in der Bundesrepublik zur freiheitlichen Wirtschaftsordnung der sozialen Marktwirtschaft. Der Wettbewerb sorgt in der sozialen Marktwirtschaft für den niedrigsten möglichen Preis und für eine angemessene Gewinnspanne der Produzenten – soweit sie rationell arbeiten. Die Wirtschaftspolitik hat die Aufgabe, das reibungslose Funktionieren dieser Wettbewerbswirtschaft sicherzustellen. Wer die wirtschaftspolitische Praxis der letzten 15 Jahre überblickt, wird feststellen, daß das Prinzip des freien Wettbewerbs in keinem Bereich unserer Volkswirtschaft so praktiziert worden ist wie auf dem Stahlmarkt, während sich andere Sektoren – z. B. die Landwirtschaft –

sicherlich eines erheblichen protektionistischen Schutzes erfreuen durften.

Der Wettbewerb auf dem Stahlmarkt spielt sich in beispielloser Härte ab. Dazu trägt die Gleichartigkeit und Überschaubarkeit des Produkts ebenso bei wie die Transparenz des Angebots, die es gestattet, die Preise aller in Betracht kommenden Anbieter zu prüfen und gegeneinander auszuspielen.

Dieser schrankenlose Wettbewerb hat unsere Industrie jedoch nicht zu Wohlstand, sondern – wie wir heute sehen – in das Armenhaus der Bundesrepublik geführt.

Wo steht die Stahlindustrie heute?

Die Lage der Stahlindustrie am Jahresende 1966 ist gekennzeichnet durch rückläufige Produktion, sinkende Kapazitätsauslastung, steigende Importe, Erlösverfall, Investitionsrückgang und neuerdings auch Kurzarbeit.

Gegenüber dem Höchststand der Rohstahlerzeugung von 37,3 Millionen Tonnen im Jahre 1964 wird die Erzeugung in diesem Jahr auf etwa 35,5 Millionen Tonnen zurückgehen. Die Kapazitätsauslastung ist in den letzten Wochen von 95 v. H. im Jahre 1964 auf 70 v. H. gesunken. Bei der Versorgung des Inlandsmarktes kommen heute auf 3 Tonnen Inlandstahl nahezu 1 Tonne Einfuhren; bei einigen Erzeugnissen – z. B. Feinblech – ist das Verhältnis noch ungünstiger.

Das Vordringen des ausländischen Stahls war von einem beispiellosen Erlösverfall begleitet. Im Vergleich zu 1960 – dem letzten Jahr mit normaler Ertragslage – beträgt er zwischen 40 und 130 DM je Tonne, im Durchschnitt 60 DM je Tonne, so daß sich praktisch alle Hüttenwerke z. Z. in roten oder zumindest in rosa Zahlen befinden müssen. Das Erlösniveau in der Bundesrepublik ist heute nicht nur das niedrigste in der Montanunion, sondern wahrscheinlich in der ganzen Welt.

Umgekehrt wie die Erlöse haben sich dagegen die Kosten entwickelt. Bei einem Anstieg der Arbeitsproduktivität je Arbeiterstunde von etwa 25 v. H. seit 1960 sind die Bruttostundenverdienste um 50 v. H. gestiegen. Der durchschnittliche Zinssatz für langfristige Fremdmittel erhöhte sich im gleichen Zeitraum von rd. 7 v. H. auf nahezu 10 v. H.

Eine Industrie, die sich in einer derartigen Preis-Kostenschere befindet, ist nicht in der Lage, angemessene Dividenden auszuschütten.

Der Kursverfall führender Stahllaktien seit Jahresbeginn 1966 beträgt dementsprechend bis zu 50 v. H.

Der Erlösverfall macht es der deutschen Stahlindustrie außerdem unmöglich, die Modernisierungs- und Rationalisierungsinvestitionen durchzuführen, die der harte Wettbewerb erfordert. Das für 1967 geplante Investitionsvolumen wird mit rd. 800 Millionen DM um 40 v. H. unter dem Stand des Vorjahres liegen und damit das niedrigste seit 1954 sein.

Diese Entwicklung ist um so bedenklicher, als der deutsche Anteil an den Investitionen der Montanunion schon seit Jahren geringer ist als der entsprechende Anteil an der Rohstahlerzeugung. In einer Zeit, in der wir auf einen großen Teil dringender Investitionsvorhaben verzichten müssen, hat sich die amerikanische Stahlindustrie entschlossen, innerhalb der nächsten fünf Jahre 40 Milliarden DM in die Modernisierung der Stahlerzeugung zu investieren. Die augenblicklichen Rezessionserscheinungen in der stahlverarbeitenden Industrie verstärken noch die Sorgen der Stahlwerke. Während bis vor kurzem wenigstens noch die Auslastung ausreichend war, kommt jetzt infolge konjunkturell sinkenden Stahlverbrauchs auch ein Mengenrückgang auf uns zu.

Haben die Unternehmer versagt?

Wenn dieser Zustand unserer Industrie als Ergebnis jahrelangen harten Wettbewerbskampfes Maßstab sein soll für die unternehmerischen Fähigkeiten, dann sind wir alle, die wir an der Spitze der deutschen Stahlindustrie stehen, sehr schlechte Unternehmer gewesen. Bei angenommenem fairem Leistungswettbewerb hätten wir versagt:

gegenüber dem Vordringen der Substitutionswerkstoffe;
gegenüber unseren Konkurrenten auf dem Stahlmarkt;
und schließlich gegenüber allen übrigen Industriezweigen beim Kampf um unseren Anteil an der volkswirtschaftlichen Endnachfrage.
Bevor Sie Ihr Urteil fällen, darf ich Sie bitten, sich die einzelnen Kampfplätze kurz anzusehen.

Der Stahl im Kampf gegen andere Werkstoffe

Auch heute noch entfallen rd. 93 v. H. des Weltmetallverbrauchs auf Stahl. Die Substitutionswerkstoffe Kunststoff, Aluminium und Beton haben jedoch in den vergangenen Jahren einen gewaltigen Aufschwung genommen. Die Bundesrepublik war mit 2 Millionen Tonnen im Jahre 1965 nach den USA der größte Kunststoffherzeuger. Auch der Aluminiumverbrauch von 570 000 Tonnen wird in der westlichen Welt

nur noch von den USA übertroffen. Trotzdem ist das Ausmaß des Substitutionsprozesses für die Stahlindustrie noch nicht beängstigend. Erst 4 v.H. des jährlichen Walzstahlverbrauchs der Bundesrepublik von rd. 23 Millionen Tonnen wurden bisher von Kunststoffen und Aluminium verdrängt.

Im Brücken- und Hochbau hat der Beton – der selbst großer Stahlverbraucher ist – dem Stahl viele interessante Bauwerke genommen. Der Stahlbau konnte jedoch manche Gebiete zurückgewinnen, z.B. durch die Entwicklung der Stahlhochstraßen aus vorgefertigten Bauelementen.

Sicherlich steht ein weit größerer Teil des Stahlabsatzes als die eben erwähnten wenigen Prozente im Wettbewerb mit Substitutionsprodukten. Absolut sichere Stahlmärkte gibt es kaum mehr. Der Stahl muß daher in die Märkte der konkurrierenden Produkte eindringen und beweisen, daß er besser und billiger ist.

Unsere Industrie hat sich dem Vordringen der Ersatzstoffe durch die Entwicklung neuer Produkte angepaßt. Ein Beispiel dafür ist die Kombination von Stahl und Kunststoff in den bei Hoesch entwickelten Produkten Platal und Tektal, die z.B. im Bauteilwerk Hamm zu aufeinander abgestimmten Stahlfertigteilen für den Industrie-, Verwaltungs- und Wohnungsbau verarbeitet werden.

Wesentlich größere Bedeutung als der Ersatz durch Aluminium und Kunststoff hat heute und wahrscheinlich auch in den kommenden Jahren der Übergang zur Leichtbauweise. Eine Brücke hat heute nur 50 bis 60 v.H. des Stahlgewichts vor dem Kriege, obwohl die Fahrbahnen schwerer geworden sind. Das New Yorker Empire State Building könnte man heute bei gleichem Stahlgewicht um 15 bis 20 Stockwerke höher bauen.

Außerdem hat die Stahlforschung die Methoden der Rostbekämpfung wesentlich verbessert und damit das Lebensalter der Stahlprodukte verlängert. Rost ist schon lange nicht mehr der beste Kunde der Stahlindustrie, sondern der Verarbeiter, der nach Maß bedient werden muß. Die Forschung im Stahlbereich hat heute mehr denn je die Aufgabe, neue Produkte und neue Anwendungsmöglichkeiten zu finden, um das künftige Wachstum des Stahlabsatzes zu sichern. So wurden Stahlfasern von nur wenigen Tausendstel Millimetern Durchmesser und Stahlfolien mit nur einigen Hundertstel Millimeter Dicke ebenso wie Spezialstahl für Überschallflugzeuge und Atomreaktoren entwickelt. Stahl wird wegen seiner überlegenen Eigenschaften und der ständigen Bemühungen um ihre Verbesserung der Grundstoff der wirtschaftlichen Entwicklung bleiben; wir brauchen in dieser Hinsicht keinen Wettbewerb zu fürchten.

Kapazitäten wachsen stärker als der Verbrauch

Große Sorgen macht uns dagegen der Wettbewerb der Stahlproduzenten untereinander, der sich auf einem immer noch rasch wachsenden Weltmarkt abspielt.

Bisher hat das Wachstum des Stahlverbrauchs in der Welt jedenfalls alle Erwartungen übertroffen.

Vom Jahre 1871 bis zur Gegenwart wurden insgesamt rd. 8 Milliarden Tonnen Rohstahl erzeugt. Drei Viertel des gesamten Zeitraumes waren nötig, bis die 4 Milliarden Tonnen erreicht waren, während es nur noch eines Viertels bedurfte, um weitere 4 Milliarden Tonnen abzusetzen. Dabei hat sich das Tempo in jüngster Zeit immer mehr beschleunigt.

80 v.H. des Stahls werden heute noch von nur 30 v.H. der Weltbevölkerung verbraucht. Der



Stahlverbrauch ist in Westeuropa beispielsweise fünfzehnmal höher als in Indien. Durch steigende Geburtenziffern wird die Armut eines großen Teils der Weltbevölkerung ständig zunehmen, wenn es nicht gelingt, die Produktivität rasch zu steigern. Dafür werden gewaltige Mengen an Ausrüstungen und Maschinen aller Art und damit an Stahl benötigt. Fast alle diese Erzeugnisse können vorerst nur die hochindustrialisierten Länder liefern. Der Entwicklungsprozeß in den armen Ländern muß jedoch von außen finanziert und darüber hinaus das Ausbildungsproblem gelöst werden.

Während einer Übergangsperiode in den kommenden Jahren ist deshalb eher mit einer Verlangsamung des Weltverbrauchs an Stahl zu rechnen; die in der Zeit von 1950 bis 1965 erreichte Jahreszuwachsrate von 6 v.H. wird kaum aufrechtzuerhalten sein.

Auf der Angebotsseite eilen aber die Kapazitäten dem Verbrauch weit voraus.

Im Jahre 1965 belief sich die Weltproduktion auf 460 Millionen Tonnen, die Weltkapazität auf 520 Millionen Tonnen, so daß eine Kapazität von etwa 60 Millionen Tonnen ungenutzt blieb. Nach den vorliegenden Übersichten wird im Jahre 1970 bei einer weiteren Steigerung der Weltrohstahlkapazität um nochmals fast 200 Millionen Tonnen gegenüber dem Jahr 1965 der Kapazitätsüberhang 130 Millionen Tonnen betragen. Zieht man davon die Kapazitäten ab, die aus irgendwelchen Gründen nicht einsatzbereit sind oder nur als Spitzenkonjunktur-Kapazitäten vorgehalten werden, so ergibt sich immer noch ein Kapazitätsüberhang, der mindestens so groß ist wie die heutige Jahresproduktion der Montanunion.

Bald gibt es 70 stahlerzeugende Länder

Der zu große Ausbau der Kapazitäten hat zwei Ursachen: den technischen Fortschritt, der zu immer größeren Produktionseinheiten zwingt, und den Aufbau von Stahlindustrien außerhalb der traditionellen Stahlerzeugerländer.

Technologisch kennt die Stahlerzeugung keine Grenzen. Ist das Kapital und der Wille zu bauen vorhanden, gibt es nichts, was den Bau eines modernen Hüttenwerks irgendwo auf der Erde verhindern könnte.

Der Bau von Stahlwerken – vor allem in Entwicklungsländern – ist daher vielfach zu einer Prestigefrage geworden. Nach Abschluß der Feierlichkeiten zur Unabhängigkeit und der

▲ Immer stärker treten andere Werkstoffe in Wettbewerb mit dem Stahl. Aber die Stahlindustrie behauptet sich: sie führt selbst neue Produkte auf dem Markt ein, wie beispielsweise den von Hoesch entwickelten Verbundwerkstoff Platal, eine Kombination aus Kunststoff und Stahl. Unser Bild zeigt das Verwaltungsgebäude des Rohr- und Bauteilwerks Hamm, dessen Bauelemente vorwiegend aus Platal bestehen

Sicherung von Krediten aus dem Osten und dem Westen wird meist damit begonnen. Ob ist der Stahlverbrauch des Landes noch so gering, daß später ein erheblicher Teil der Erzeugung auf dem Weltmarkt abgesetzt werden muß. 1947 gab es nur 36 Stahlländer, während sich ihre Zahl 1965 bereits auf 60 erhöht hatte und demnächst auf 70 anwachsen wird.

Der Erlösverfall beruht in erster Linie auf dieser Diskrepanz zwischen Verbrauchswachstum und Kapazitätsausbau. Da die Stahlpreise in den meisten Ländern zudem noch politische Preise sind, dient der Weltmarkt im wesentlichen dazu, Überschußproduktion zu Grenzkosten abzusetzen. Das Ausmaß des Preiseinbruchs am Weltmarkt von mehr als 20 v.H. seit 1960 entspricht etwa auch den Einbußen, die die deutsche Stahlindustrie beim Export in Dritte Länder hinzunehmen hatte.

Unterstellt man, daß der Zusammenhang zwischen Kapazitätsüberschuß und Weltmarktpreis auch in Zukunft wirksam sein wird, so läßt die in den kommenden Jahren geplante Kapazitätsausbau weitere Preiseinbrüche auf dem Weltstahlmarkt erwarten.

Der Wettbewerb auf dem gemeinsamen Markt der Montanunion spiegelt die Situation auf dem Weltmarkt wider.

Verzerrter Wettbewerb im Gemeinsamen Markt

Im Gemeinsamen Markt ist jedes Stahlunternehmen an seine veröffentlichten Preislisten gebunden. Es hat jedoch die Möglichkeit, sich an das niedrigere Angebot eines Konkurrenten aus der Montanunion oder aus Dritten Ländern anzugleichen.

In den ersten Jahren des Gemeinsamen Marktes – etwa bis 1957 – waren die deutschen Stahlpreise die niedrigsten der Montanunion. Abgleichungen an Angebote aus Dritten Ländern waren nicht erforderlich, weil die Weltmarktpreise die Listenpreise der Erzeuger des G

meinsamen Marktes weit überstiegen. Durch ihren Standort konnte sich die deutsche Stahlindustrie mit preisgünstiger einheimischer Kohle versorgen, die um 40 DM/t billiger war als die amerikanische Kohle. Sie mußte allerdings aufgrund staatlicher Einflußnahme auf einen Teil dieser Versorgung zugunsten ihrer Konkurrenten in der Montanunion verzichten und war insofern nicht bessergestellt als diese.

Die weitere Geschichte des Gemeinsamen Marktes ist eine Geschichte der Alleingänge nationaler Regierungen und der Anhäufung von Wettbewerbsverzerrungen zu Lasten der deutschen Stahlindustrie.

Durch die Abwertung des französischen Franc 1957 und 1958 um etwa 30 v. H. und die Aufrechterhaltung der Steuergrenzen im Gemeinsamen Markt wurde französischer Stahl im Ruhrgebiet um 11 v. H. billiger als vor der Tür der französischen Hüttenwerke.

Seit dem zunehmenden Erlösverfall auf dem Weltmarkt drängen die exportorientierten belgischen und luxemburgischen Werke immer mehr in den Markt der Gemeinschaft. Sie üben damit einen verstärkten Preisdruck auf den deutschen Markt aus, so daß nicht mehr die französischen, sondern bei einigen Erzeugnissen die belgischen Angebotspreise die niedrigsten der Montanunion geworden sind.

Die Situation verschärfte sich weiter durch die steigenden Einfuhren aus Drittländern in die Gemeinschaft, besonders in den durch Einfuhrzölle und steuerliche Einfuhrbelastungen am wenigsten geschützten deutschen Markt, den Abladeplatz der Exportüberschüsse aller Welt.

Die Preisregeln des Montanunionvertrages brachten es mit sich, daß von solchen Importpreisen auch das Preisniveau der deutschen Inlandverkäufe stark beeinträchtigt wurde.

Hinzu kam, daß sich infolge der Baisse auf dem Weltfrachtenmarkt und der Vollmechanisierung des Abbaus der Preis der amerikanischen Kohle stark ermäßigte, während der

Preis der deutschen Kohle wegen des hohen Lohnanteils immer weiter anstieg. Aus dem Wettbewerbsvorteil – den die deutsche Stahlindustrie damals nicht nutzen durfte – wurde später ein Wettbewerbsnachteil, da wir aus energiepolitischen Gründen bei der einheimischen Kohle bleiben mußten, während sich die übrigen Montanunionländer mit billiger US-Kohle versorgten.

Die Stahlindustrie in der Bundesrepublik hat außerdem innerhalb der Gemeinschaft mit die höchsten Lohnkosten. Die Arbeitszeit ist die kürzeste in Europa. Auch wird nur hier die kontinuierliche Betriebsweise großer Einheiten durch gesetzliche Bestimmungen eingeschränkt.

Die verschlechterte Ertragssituation ist die Folge dieser Wettbewerbsverzerrungen. Sie hat nichts mit Überkapazitäten zu tun. In der Bundesrepublik stehen auch heute noch die vorhandenen Produktionsmöglichkeiten in einem durchaus angemessenen Verhältnis zur Stahlnachfrage. Die deutsche Stahlindustrie hat ihre Kapazität von 36 Millionen Tonnen 1960 auf 47 Millionen Tonnen 1966 ausgebaut und dafür – bei einem Produktionsanteil von 45 v. H. – in der Montanunion nur rd. 35 v. H. der Investitionsmittel ausgegeben. Die Kapazitätssteigerung von 4 v. H. im Jahr entspricht etwa dem gleichzeitigen Stahlverbrauchswachstum.

Trotz des Erlösdrucks vom Weltstahlmarkt her würde die moderne deutsche Stahlindustrie noch Gewinne erzielen, wenn sie unter gleichen Wettbewerbsbedingungen produzieren könnte wie ihre Konkurrenten in der Montanunion.

Die Regierungen der Montanunionländer sind jedoch mit der Integration auf halbem Wege steckengeblieben, so daß sich der Wettbewerb unter völlig ungleichen Bedingungen abspielt. Ein Industriezweig, der wie die Stahlindustrie mit erheblichen fixen Kosten belastet ist, muß unter solchen Bedingungen verkümmern.

Rationalisieren heißt den technischen Fortschritt nutzen

Trotz aller unverschuldeten Schwierigkeiten sind wir der Auffassung, daß man zunächst versuchen muß, sich an den eigenen Haaren aus dem Sumpf zu ziehen, wenn man auch nicht selbst hineingeritten ist, sondern durch

höhere politische Gewalt einsinken mußte. Das Mittel dazu heißt Rationalisierung und – als Voraussetzung der Rationalisierung – Konzentration.

Die technische Entwicklung zwingt zur Errichtung großer Anlagen, die voll ausgelastet werden müssen. Außerdem setzt die Wettbewerbsfähigkeit ein möglichst vollständiges Lieferprogramm voraus.

Nach einer Studie des Eisenhütteninstitutes der Technischen Hochschule Aachen sind z. B. die Verarbeitungskosten für Hochofenwerke mit kleineren Öfen von 5 Meter Gestelldurchmesser unter sonst gleichen Bedingungen fast 50 v. H. höher als die Verarbeitungskosten in Hochöfen von 10 Meter Gestelldurchmesser. Dabei ist die optimale Größe sicherlich noch nicht erreicht; Hochöfen mit einem Gestelldurchmesser von 11 Meter sind bereits in der Welt in Bau.

Im Stahlwerksbereich nimmt die Größe der Oxygenstahlkonverter von Jahr zu Jahr zu. Ihr Inhalt lag anfangs bei 30 Tonnen Stahl; in den neuesten Anlagen ist man auf ein Fassungsvermögen bis zu 300 Tonnen übergegangen.

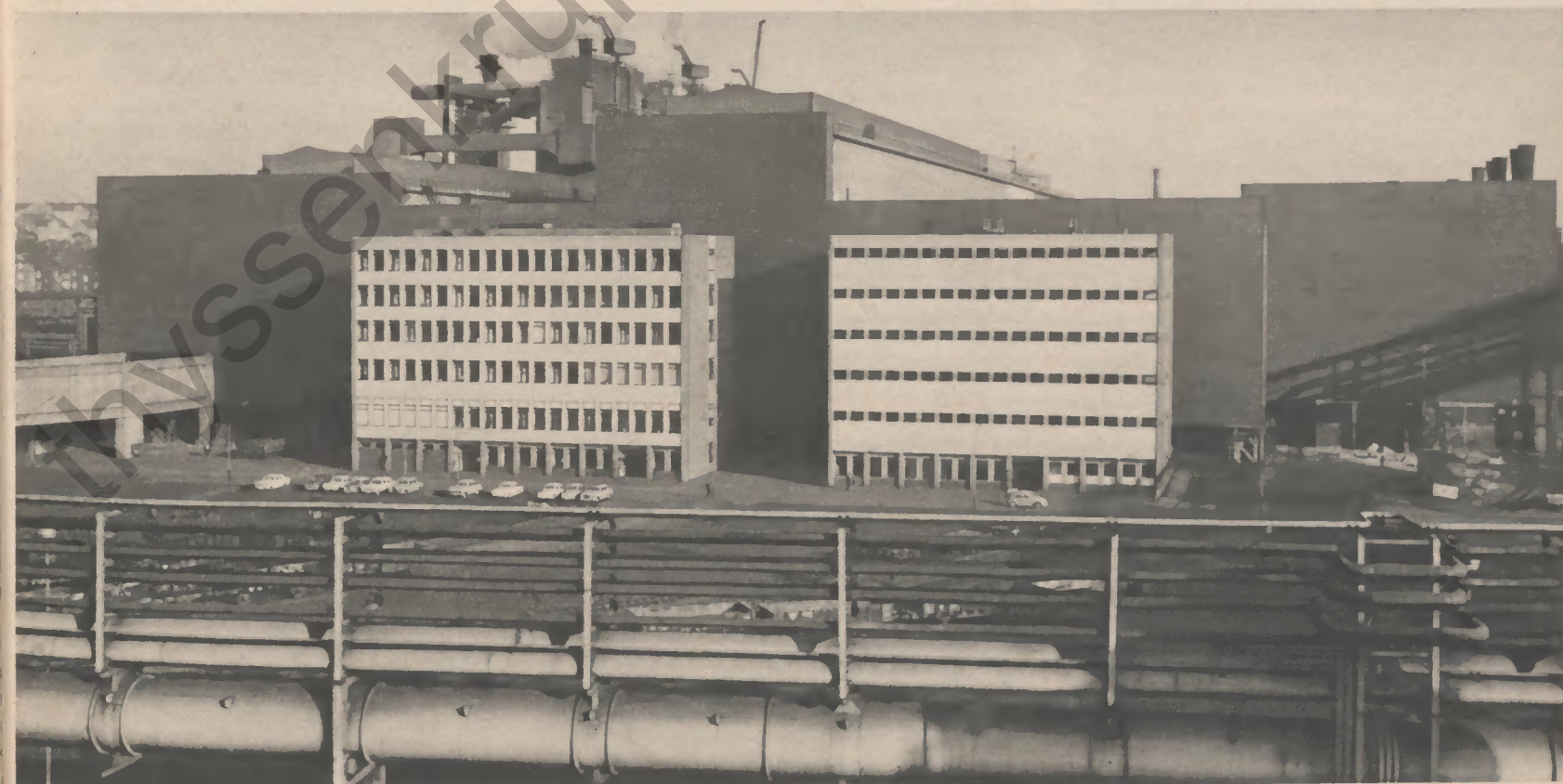
Bei den Walzwerken setzen sich kontinuierliche Mehrgerüststraßen immer mehr durch. Eine einzige solche Straße kann oft den gesamten Bedarfszuwachs eines Jahres für das betreffende Erzeugnis in der Montanunion decken.

Die Automatisierung in allen Produktionsstufen schreitet rasch voran. In wenigen Jahrzehnten werden die Anlagen der Stahlindustrie den heutigen vollautomatischen Fabriken der chemischen und der Mineralölindustrie gleichen.

Noch vor kurzem galt eine Rohstahlkapazität von 3 bis 3,5 Millionen Tonnen als günstigste Dimension für ein integriertes Hüttenwerk. Heute liegt das Optimum bei 6 bis 7 Millionen Tonnen Rohstahl, und in den USA, Japan und Rußland werden Hüttenwerke mit Rohstahlkapazitäten von 12 bis 13 Millionen Tonnen konzipiert. In solchen Werken würden sich gegenüber einer Kapazität von 6 Millionen Tonnen die Investitionskosten je Produktionseinheit um 10 bis 15 v. H. und die Gesamtkosten um 5 bis 10 v. H. vermindern.

Als Beispiel dafür, welche Verbesserungen der Wirtschaftlichkeit möglich sind, möchte ich Ihnen die nun mit Hoesch integrierte Hüttenunion nennen.

▼ Um wirtschaftlich arbeiten zu können, werden immer größere Produktionseinheiten notwendig. Ein Beispiel für diese „Rationalisierung durch Konzentration“ ist das Oxygenstahlwerk im Werk Phoenix: An die Stelle von elf Thomasstahlkonvertern traten zwei LDAC-Konverter



Durch Konzentration Produktivität steigern

Die Absatzkrise von 1963 traf diese Werke stärker als andere Hüttenwerke, weil sie durch die Roheisen- und Rohstahlerzeugung in insgesamt 8 Hochöfen in 2 Werken und die Rohstahlerzeugung in 5 Stahlwerken nicht elastisch genug waren und bei schlechter Auslastung weit größere Kostensteigerungen je Tonne Erzeugung in Kauf nehmen mußten als die Konkurrenten. Die ungewöhnlich lange Dauer der Krise brachte uns in die gleiche Lage wie die Besatzung eines Flugzeugs, dem der Treibstoff auszugehen droht: wir mußten eine Notlandung versuchen. Die Anleitung dafür hatten wir schon in der Hand, sie lautet: Konzentration. Durch die Konzentration bei uns konnten wir nicht nur die Notlandung gut überstehen, sondern auch – um bei dem Vergleich zu bleiben – unser langsames Propellerflugzeug mit einer modernen Düsenmaschine vertauschen.

Kernstück der Konzentration war das Oxygenstahlwerk in Dortmund-Hörde. An die Stelle von 11 Thomasstahlkonvertern traten zwei LDAC-Konverter. Gleichzeitig konnten wir die gesamte Roheisenerzeugung in drei leistungsfähige Großhochöfen zusammenfassen und den Kokseinsatz um mehr als ein Viertel auf den niedrigsten Stand der Ruhrwerke senken.

Auf der Walzwerksseite legten wir zwei 70 Jahre alte Straßen still und übernahmen die Produktion auf moderne Anlagen.

Die Belegschaft der beiden Werke wurde von ihrem Höchststand 1958 von mehr als 23000 auf heute 14500 vermindert, und gleichzeitig wurde die Rohstahlerzeugung um etwa 10 v.H. erhöht. Die Lohnsumme konnte dadurch konstant gehalten werden, obwohl sich der Stundenlohn innerhalb der letzten 10 Jahre durch Tarifierhöhungen und Arbeitszeitverkürzungen um 83 v.H. von 3 DM auf 5,50 DM erhöhte.

Die geleisteten Stunden je Tonne Rohstahl gingen von 15 auf 9 zurück; die monatliche Rohstahlerzeugung je Belegschaftsmitglied erhöhte sich um 70 v.H. von 9 auf 16 Tonnen.

Wir rückten dadurch im Stundenaufwand je Tonne Rohstahl vom letzten auf den 2. Platz unter den vergleichbaren deutschen Werken vor. Wir haben heute das beste Werk nahezu erreicht, dessen Produktivität vor unserer Konzentration der Roheisen- und Rohstahlerzeugung noch doppelt so hoch war.

Der Zwang, aus Wirtschaftlichkeitsgründen große Produktionseinheiten zu bilden, ist allein schon ein Anlaß für die Konzentration, denn nur große und kapitalkräftige Unternehmen haben die finanziellen Möglichkeiten zur Durchführung der großen Investitionen.

Mit dem Neu- oder Ausbau großer Produktionseinheiten ist jedoch in der Regel auch eine sprunghafte Ausweitung der Kapazität verbunden. Der Verbrauch steigt aber nur allmählich an.

Fusion hilft sparen

Würde jedes Stahlunternehmen seine Anlagen selbst modernisieren und ausbauen, so entstünde ein Nebeneinander ungenutzter Kapazitäten mit den bekannten Auswirkungen auf Kosten und Erlöse. Durch Konzentration mehrerer Unternehmen werden die Finanzierungsmöglichkeiten verbessert, Doppelinvestitionen vermieden und die freien Kapazitäten des anderen Betriebes genutzt. Die Konzentration bietet deshalb besonders dann gute Aussichten, wenn sich die Produktionsprogramme der betreffenden Unternehmen wie im Falle Hoesch und Hüttenunion ergänzen. Die durch den Zusammenschluß dieser beiden Konzerne erzielten Rationalisierungseffekte reichen vom Einkauf über alle Stufen der Fertigung bis hin zum Verkauf.

Ich möchte Ihnen nur einige nennen:

Mit den vorhandenen insgesamt sechs Großhochöfen wird ein optimaler Hochofenbetrieb gefahren;

im Stahlwerkssektor werden wir uns auf die modernen Stahlwerke konzentrieren und veraltete Werke stilllegen;

die Walzprogramme werden auf die modernsten Straßen verlegt. Im Zuge der Programmbereinigung wurden bereits drei Walzenstraßen stillgelegt, weitere werden in den nächsten Monaten folgen.

Verwaltungen und Hilfs- und Nebenbetriebe werden zusammengefaßt;

in den Versuchsbetrieben, bei denen nicht an Einsparungen gedacht ist, wurde die Forschung durch Konzentration der Mittel und Aufgaben verstärkt und

im Verarbeitungssektor mit der Konzentration auf die optimalen Standorte und Fertigungsmöglichkeiten begonnen.

Durch bessere Nutzung der vorhandenen Anlagen erhoffen wir uns Einsparungen von einigen 10 Millionen DM im Jahr.

Die Wettbewerbsfähigkeit wird nicht nur durch die Herstellung optimaler Unternehmenseinheiten, sondern auch durch die Ausnutzung der günstigsten Standorte verbessert. Durch billige Kohle und Erze aus Übersee und niedrige Frachtraten ist die Erzeugung von Roheisen, Rohstahl und Halbzeug an der Küste heute besonders wirtschaftlich. Beispiele für den Zug zur Küste sind die Hüttenwerke in Dünkirchen, Tarent und Bremen sowie die Erweiterung von Hoogovens, Ijmuiden, um eine zweite Warmbreitbandstraße und ein Oxygenstahlwerk.

Der Hoesch-Konzern wird seine Rohstahlkapazität deshalb nicht mehr ausweiten und seinen zusätzlichen Halbzeugbedarf bei Hoogovens decken. Wir haben dadurch gewissermaßen einen „Sitz an der Küste“ erhalten, ohne den Vorteil aufgeben zu müssen, den die Nähe großer Verbrauchergruppen für die Umwandlung des Halbzeugs zum fertigen Walzwerkserzeugnis und für die Weiterverarbeitung bietet.

Die Zusammenarbeit mit Hoogovens erspart uns nach vorsichtiger Schätzung bis 1972 einige hundert Millionen DM sonst unumgänglicher Investitionen. Diese Summe ist selbstverständlich in der für Investitionen großer Gesellschaften üblichen Größenordnung zu sehen.

In der ganzen Welt schließen sich die Stahlunternehmen zusammen

Vor der gleichen Notwendigkeit, die zum Zusammenschluß von Hoesch und Hüttenunion führte, nämlich größere Einheiten zu bilden und die Investitionen abzustimmen, steht auch die gesamte deutsche Stahlindustrie. Aber der Weg zur Unternehmensfusion ist mit langen und zähen Verhandlungen gepflastert, während die Wettbewerbslage keinen Aufschub duldet. Die deutsche Stahlindustrie hat sich daher zur Bildung der vier Walzstahlkontore entschlossen, um Kosten zu senken und durch Rationalisierung, Spezialisierung und Konzentration von Produkten und Verkauf wettbewerbsfähig zu bleiben.

Das Gespenst der deutschen und internationalen Vorkriegskartelle mit ihren relativ hohen Preisen, das von den Befürwortern eines schrankenlosen Wettbewerbs gern an die Wand gemalt wird, wird sich sicherlich nicht materialisieren. Dafür sorgt nicht nur der Importanteil von nahezu 25 v.H., sondern auch das Fehlen jeder wirklichen Absprachemöglichkeit zwischen den Kontoren.

Der Gemeinsame Markt ist heute trotz seiner Mängel eine Realität. Zu einem großen Markt gehören auch größere wirtschaftliche Einheiten. Diese Konzentration braucht den Wettbewerb

nicht zu vermindern, vielmehr kann eine geringe Zahl starker Konkurrenten sogar durchaus eine Verstärkung des Wettbewerbs bedeuten.

Hinzu kommt, daß ein liberaler Handelsverkehr auf der Basis gleich niedriger Einfuhrzölle, wie er von der Kennedy-Runde unter Beteiligung der Montanunion angestrebt wird, auch die Angleichung der übrigen Wettbewerbsbedingungen, also die Konzentration zu großen Einheiten, erfordert.

Auch die Hohe Behörde hat die Notwendigkeit der Konzentration erkannt. In ihrem Memorandum über die allgemeinen Ziele Stahl für das Jahr 1970 vertritt sie die Meinung, daß die Eisen- und Stahlindustrie der Gemeinschaft schnell eine kleine Zahl von großen Gruppen bilden muß, um der Konkurrenz mächtiger Partner auf dem Weltmarkt Rechnung zu tragen.

Verglichen mit der Struktur der Stahlindustrien anderer Länder nehmen sich die deutschen Walzstahlkontore allerdings recht bescheiden aus. In den Vereinigten Staaten ist der Konzentrationsprozeß längst abgeschlossen und hat Unternehmensgiganten wie United States Steel – mit 30 Millionen Tonnen Rohstahlerzeugung im Jahr beinahe so groß wie die deutsche Stahlindustrie – und Bethlehem Steel – größer als die französische Stahlindustrie – geschaffen. Allein die sieben größten amerikanischen Unternehmen produzieren zusammen so viel Stahl wie die ganze Montanunion.

In Japan bahnt sich z. Z. die Zusammenfassung der auf 10 Gesellschaften verteilten Kapazität von 52 Millionen Tonnen auf zwei oder drei große Gruppen an, um, wie Präsident Naganano von der „Fuji Iron and Steel Co.“ sagte, „Chaos und mörderischen Konkurrenzkampf auf den inländischen und internationalen Märkten“ zu verhindern.

In England entsteht durch die Zusammenfassung der verstaatlichten Stahlindustrie in der National Steel Corporation der größte Stahlkonzern Europas mit einer Rohstahlerzeugung von 27 Millionen Jahrestonnen. Erklärtes Ziel dieses Konzerns ist es, die traditionsgebundene britische Stahlindustrie zu den gleichen Strukturveränderungen zu veranlassen, die unsere Industrie z. Z. vollzieht.

Der größte Teil der französischen Stahlwerke will sich im Rahmen des Stahlplans bis 1971 zu zwei Stahlgruppen zusammenschließen, die dann etwa 70 v.H. des französischen Stahls herstellen werden.

In Italien und den Beneluxländern schließlich entfallen zwischen 60 v.H. und 90 v.H. der Erzeugung jeweils auf ein Unternehmen.

Industriestruktur muß ausgewogen sein

Ich hoffe, daß meine Darstellung nicht den Eindruck erweckt, daß sich in der deutschen Stahlwirtschaft eine Bande finsterner Monopolisten ungerechtfertigte wirtschaftliche Machtpositionen sichern will. Die Konzentration der deutschen Stahlindustrie soll den Wettbewerb nicht ausschalten, sondern überhaupt erst ermöglichen. Ohne Konzentration hätten wir bald keine Stahlindustrie – und damit auch keinen Wettbewerb mehr.

Die dritte Front des Wettbewerbs, den Wettbewerb zwischen den Industriezweigen um den Anteil an der volkswirtschaftlichen Endnachfrage, kann die Stahlindustrie selbst kaum beeinflussen.

Professor Müller-Armack hat in seinen vor kurzem veröffentlichten Thesen zur Wirtschaftspolitik auf das fundamentale Ungleichgewicht hingewiesen, das sich aus dem unterschiedlichen Jahreswachstum der Investitionsgüterindustrie von 2,8 v.H. gegenüber dem der Konsumgüterindustrie von 8,5 v.H. ergibt. Es hat nicht nur konjunkturelle, sondern auch struk-



Was muß geschehen?

Unser Bekenntnis zu einem freien Unternehmertum in einer freien Marktwirtschaft sollte die Verantwortlichen jedoch nicht daran hindern, sich langfristige wirtschaftspolitische Ziele zu setzen und kurzfristige Maßnahmen auf diese langfristigen Ziele abzustimmen.

Langfristiges Ziel sollte eine gesunde, den heutigen Wettbewerbsbedingungen angepaßte Stahlindustrie und ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Produktionsgüter- und Konsumgüterindustrie sein.

Kurzfristig muß dazu die schon bis zum Überdruß erhobene Forderung nach gleichen Wettbewerbsbedingungen wenigstens teilweise erfüllt werden. Die Erhöhung der Umsatzausgleichssteuersätze ist ein Schritt auf diesem Wege. Die deutsche Stahlindustrie muß ferner einen Ausgleich dafür erhalten, daß sie im Gegensatz zu ihren Konkurrenten keine amerikanische Kohle einsetzen kann. Die Bundesregierung hat die Notwendigkeit von Ausgleichszahlungen erkannt; wir hoffen, daß ein Teil dieser Wettbewerbsverzerrung ab Anfang 1967 – sei es durch einen Ausgleich innerhalb der Montanunion oder als nationale Regelung – beseitigt sein wird.

Die Hohe Behörde sollte die Kontorverträge als Voraussetzung für die Bildung wirtschaftlicher Einheiten schnellstens billigen. Darüber hinaus sollte sie prüfen, ob der Stahlindustrie für die Dauer des Umstrukturierungsprozesses nicht ein höherer Schutz als der gegenwärtige Stahlzoll der Gemeinschaft von 9 v. H. gewährt werden kann.

Die Restriktionsmaßnahmen der Bundesbank waren als einziges verfügbares Mittel zur Dämpfung der schleichenden Inflation sicherlich notwendig. Sie treiben aber jetzt gerade die Zweige der Industrie in die Krise, auf denen das langfristige Wachstum in Zukunft beruht. Sie müssen deshalb so schnell wie möglich geändert werden.

Das sind die Sofortmaßnahmen. Auf längere Sicht sollte die öffentliche Hand bei der Vergabe ihrer Aufträge den Stahl stärker berücksichtigen als bisher. Dafür kommen vor allem Verkehrsinvestitionen in Frage, die vielfach schneller, rationeller und dauerhafter vorge-

▲ Hoogovens liegt vor den Toren Amsterdams an der Nordseeküste. Im eigenen Hafen wird das Erz gelöscht und von den Lagerplätzen (Bildmitte) den Hochöfen zugeführt

nommen werden können, wenn das Bauelement „Stahl“ verwendet wird.

Unsere Behörden bitten wir dringend, ihre z. T. über 25 Jahre alten Bauvorschriften und Zulassungsverfahren der Entwicklung neuer Werkstoffe und Stahlqualitäten anzupassen und damit dem technischen Fortschritt die notwendige Anwendung zu sichern. Bei der Vergabe von Mitteln für die Entwicklungshilfe sollten die zuständigen Stellen darauf achten, daß sie zur Verbesserung der Infrastruktur und zur Erzeugung konsumnaher Güter und nicht zum Bau von Prestige-Stahlwerken verwendet werden. Diese Steuerung der Mittel liegt auch im Interesse der jungen Länder selbst.

Langfristig kann das Ungleichgewicht zwischen Konsum- und Produktionsgüterindustrie nur durch eine Änderung unserer wirtschaftspolitischen Zielsetzung vermindert werden. Um lohnende Ziele außerhalb der Befriedigung auch der ausgefallensten Konsumwünsche brauchen wir wohl nicht verlegen zu sein, wenn wir an unseren gewaltigen Rückstand in der Forschung, im Bildungswesen und in der sonstigen Infrastruktur im weitesten Sinne denken.

In diesem Zusammenhang sollte sich die Bundesregierung überlegen, durch welche Maßnahmen – z. B. die Zinsverbilligung von Krediten – benachteiligten Industriezweigen geholfen werden kann.

Wie ich hoffe, haben meine Ausführungen gezeigt, daß die deutsche Stahlindustrie den freien Wettbewerb bejaht und entschlossen ist, sich in ihm aus eigener Kraft zu behaupten. Wir fordern lediglich die Milderung der schlimmsten Wettbewerbsverzerrungen, die uns eine zu kurzfristige Wirtschaftspolitik über viele Jahre auferlegt hat. Sind diese Voraussetzungen erfüllt, brauchen wir mit unserem hohen technischen Leistungsstand und dem Wissen unserer Mitarbeiter keine Konkurrenz zu fürchten und können vertrauensvoll der Zukunft entgegensehen.

Arbeitgeber fordern ausgewogene Sozialpolitik

Zur Mitgliederversammlung der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände

Schnelle und klare politische Entscheidungen verlangte Professor Siegfried Balke, der Präsident der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, auf dem Arbeitgeber-Kongreß am 1. Dezember in der Beethovenhalle zu Bonn. Die Regierung müsse alles tun, um der Wirtschaft die Möglichkeit zu geben, ihr Wachstum wieder auf eine ausreichende Höhe zu bringen und die finanzielle und wirtschaftliche Stabilität zu sichern.

Professor Balke versicherte der neuen Regierung die Loyalität der Unternehmer. „Wir sind uns darüber im klaren“, sagte er, „daß diese Regierung ein besonderes Maß an Klugheit, politischer Kraft und Mut benötigt, um ihren Aufgaben gerecht zu werden. Entscheidungen von außen- und innenpolitischer Tragweite sind notwendig. Dabei wird die Lohn- und Sozialpolitik eine gewichtige Rolle spielen!“

Sozialpolitik darf kein Tabu sein

Doch immer noch gäbe es Zeitgenossen, die die Augen vor den Realitäten verschließen möchten und die Sozialpolitik in einer Zeit, in der gespart werden müsse, zum Tabu erklärten. Um jederlei, auch vernünftige Überlegungen von vornherein zu töten, sprächen sie von „sozialer Demontage“ und davon, daß unsere Finanzsituation „vom kleinen Mann bezahlt werden müsse“. Sie übersähen dabei, daß der kleine Mann allzu großzügige Lösungen in der Sozialpolitik am Ende selbst aus eigener Tasche bezahle, weil der Staat ihm das, was er ihm in

die Tasche tue, vorher aus einer anderen herausnähme. Unser Sozialsystem müsse deshalb jetzt vernünftig geordnet und finanziell gesichert werden. Noch zu keiner Zeit unserer jungen Demokratie sei es so klar geworden wie heute, daß die Lohn- und Sozialpolitik – ein tragendes Fundament unserer inneren Sicherheit – nach drei Seiten ausgewogen sein müsse: Sie müsse den Erfordernissen einer modernen Gesellschaftsentwicklung Rechnung tragen und Wohlstand wie soziale Sicherheit so sinnvoll wie möglich fördern.

Sie müsse sich an den ökonomischen Grenzen unserer Wirtschaft orientieren und dem Leistungsprinzip dienlich sein. Sie müsse auf die Anforderungen des Staates in allen seinen Gliederungen Rücksicht nehmen, da staatliche und andere soziale Leistungen nur aus einer einzigen Quelle fließen könnten: aus der Ertragskraft dieser Wirtschaft.

Produktivität – Maßstab für die Lohnentwicklung

Nur aktives und tatkräftiges Handeln und eine verantwortungsbewußte Politik in allen Bereichen könne diesen drei Notwendigkeiten gerecht werden. Eine aktive Wirtschaftspolitik müsse beispielsweise in erster Linie auf eine Wiederbelebung der Investitionstätigkeit gerichtet sein; denn die Investitionen bildeten nun einmal die Grundlage des Wachstums von morgen. Es sei allerdings eine trügerische Hoffnung, wenn man glaube, allein eine Lockerung der Restriktionsmaßnahmen der Bundesbank genüge schon, um alle Schwierigkeiten zu beseitigen. Diese Lockerung sei zweifellos notwendig, müsse aber ergänzt werden „durch eine zielgerechte Ausweitung und Förderung der öffentlichen Investitionen, bei gleichzeitiger

Eindämmung des sonstigen Staatsverbrauchs und vor allem durch eine zurückhaltende Lohnpolitik“. Sicher seien es nicht die Löhne allein, die der immer noch anhaltenden Preisauftrieb bewirkten. Zweifellos wäre es aber möglich gewesen, den Preisanstieg in diesem Jahr schneller und wirksamer abzubremesen, wenn die Tarifpartner der konjunkturellen Entwicklung stärker Rechnung getragen und eine wachstumsorientierte Lohnpolitik betrieben hätten. So seien die Tarifverdienste auch 1966 wieder in einem Ausmaß angehoben worden, das als unvereinbar mit den wirtschaftspolitischen Zielen der Geldwertstabilität und eines angemessenen Wirtschaftswachstums gelten müsse. Dies dürfe sich 1967 nicht wiederholen. Vielmehr müsse die gesamte wirtschaftliche Produktivität, die 1967 sicherlich kaum mehr als um 3 bis 3,5 v. H. steigen werde, der Maßstab für die Lohnentwicklung sein. Andernfalls sei nach Ansicht der Unternehmer Gefahr, die heute noch bestehende Chance für eine Wiedergesundung der deutschen Wirtschaft endgültig zu verspielen. Dies gelte sowohl für die bisher erreichten Erfolge bei der Preisstabilisierung als auch für unsere Volkbeschäftigung.

Dringend notwendig: Gemeinsames Gespräch

Professor Balke ging in diesem Zusammenhang auch auf die Jahresgutachten zur Bewertung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung ein. Er sagte: „Der Sachverständigenrat ist darum bemüht, Licht in die vielschichtige volkswirtschaftlichen Zusammenhänge zu bringen und Politik, Tarifpartnern und Öffentlichkeit wichtige Daten und Erkenntnisse zu vermitteln. Dieses Gremium soll aber nicht etwa politisch

Verantwortung tragen – was vom Gesetzgeber nicht gewollt und von den Sachverständigen nicht beansprucht wird –, es soll vielmehr als unabhängige Institution sachkundige Entscheidungshilfe leisten, wie es die Bundesvereinigung seit Jahren als notwendig erachtet

▼ Professor Siegfried Balke, der Präsident der Bundesvereinigung, erklärte in seiner Ansprache, daß es notwendig sei, wichtige Bereiche der Sozialpolitik neu zu ordnen, um sie den wirtschaftlichen Möglichkeiten des Staates anzupassen



und gefordert hat. In diesem Sinne haben wir die bisherigen beiden Jahresgutachten als einen wertvollen Beitrag zur Versachlichung der wirtschafts- und sozialpolitischen Auseinandersetzung begrüßt, und ich hoffe sehr, daß wir dies auch bei dem dritten Gutachten tun können.“ Eines müsse man allerdings immer beachten: Ein Gutachten aus wissenschaftlicher Sicht sei als Richtschnur für politisches Handeln noch nicht ausreichend. Die Bundesregierung müsse diese Anregungen nun aus ihrer politischen Verantwortung heraus mit den erforderlichen – zustimmenden oder kritischen – Akzenten versehen. In eine solche Stellungnahme müsse die Regierung aber auch die Lohnpolitik einbeziehen; sie müsse darin den Sozialpartnern – wenn auch ohne Verbindlichkeit für sie – sagen, welche politischen Ziele sie erreichen wolle und wie sich die Lohnpolitik nach ihrer Ansicht in die vom Sachverständigenrat geforderte „konzertierte Aktion“ einfügen solle. Bevor sich die Regierung zu einer solchen politischen Aussage entschliesse, sollte sie allerdings ein gemeinsames Gespräch mit allen – auch mit den beiden Tarifpartnern – führen. Ohne dieses Gespräch werde es eine „konzertierte Aktion“, eine gemeinsame Abstimmung des Verhaltens aller Gruppen in Richtung auf die angestrebten wirtschaftlichen Ziele, niemals geben. Namens der Arbeitgeber richtete Professor Balke deshalb die dringende Bitte an die neue Bundesregierung, so bald wie möglich den im Frühjahr dieses Jahres begonnenen „Dialog am runden Tisch“ mit allen hierfür wichtigen gesellschaftlichen Gruppen fortzusetzen.

Renten- und Krankenversicherung neu ordnen

Nach diesen Ausführungen zur Lohnpolitik wandte sich der Präsident der Bundesvereinigung der Sozialpolitik zu, die – wie er betonte – ebenfalls nicht für sich allein, sondern verknüpft mit den übrigen Aufgaben des Staates gesehen werden müsse. Diese Sicht aber lege auch bei der Rentenversicherung – deren Leistungen heute fast die Hälfte des gesamten Sozialhaushalts ausmachten – gewisse Einschränkungen nahe. Da weder Beitragserhöhungen noch wachsende Bundeszuschüsse ausreichen, um die Altersversorgung auf die Dauer zu finanzieren, schlugen die Arbeitgeber daher einen neuen Bezugsmaßstab für die dynamische Steigerung der Renten vor. Zwar bejahe auch die Bundesvereinigung eine dynamische Rentenanpassung, aber den Lohn als Maßstab zu wählen, sei bedenklich. Der Staat, der keinen entscheidenden Einfluß auf den Lohn habe, müsse nahezu ohnmächtig dem Steigen seiner Zuschüsse zusehen, ohne noch einen eigenen politischen Entscheidungsspielraum zu haben. Die Bundesvereinigung habe sich daher in diesen Tagen dazu entschließen müssen, der Anpassung der Bestandsrenten zum 1. Januar 1967 in Höhe von 8 v. H. zu widersprechen. Die augenblickliche wirtschaftliche Situation verbiete eine Anpassung, die über das Wachstum hinausgehe. Nach Professor Balke ist neben der Rentenversicherung insbesondere die Krankenversicherung gefährdet. Hier helfe nur eine grundsätzliche Reform. Sie sei aber nur möglich, wenn alle daran Beteiligten Opfer brächten: die Versicherten – und zwar Arbeiter und Angestellte – durch eine individuelle Beteiligung an ihren Krankheitskosten, die Ärzte durch eine der gesetzlichen Krankenversicherung angemessene Gestaltung der Honorare, die öffentlichen Hände durch volle Finanzierung der Krankenhausinvestitionen und die Arbeitgeber durch wirtschaftliche Siche-

rung der Arbeitnehmer im Krankheitsfalle. Zum Abschluß seiner Ansprache faßte Professor Balke noch einmal zusammen: „Lohn- und Sozialpolitik ist in ihrer vielschichtigen und vielfältigen Verästelung ein geschlossenes Ganzes. Den Vorrang hat im Augenblick aber die zwingende Notwendigkeit, die Sozialpolitik den ökonomischen Möglichkeiten des Staates und seinen anderen Verpflichtungen anzupassen, wenn wir unsere Staatsfinanzen nachhaltig wieder in Ordnung bringen wollen. Andernfalls ist das Schreckgespenst einer schleichenden Geldentwertung oder eines empfindlichen Fortfalls von Beschäftigungsmöglichkeiten nicht

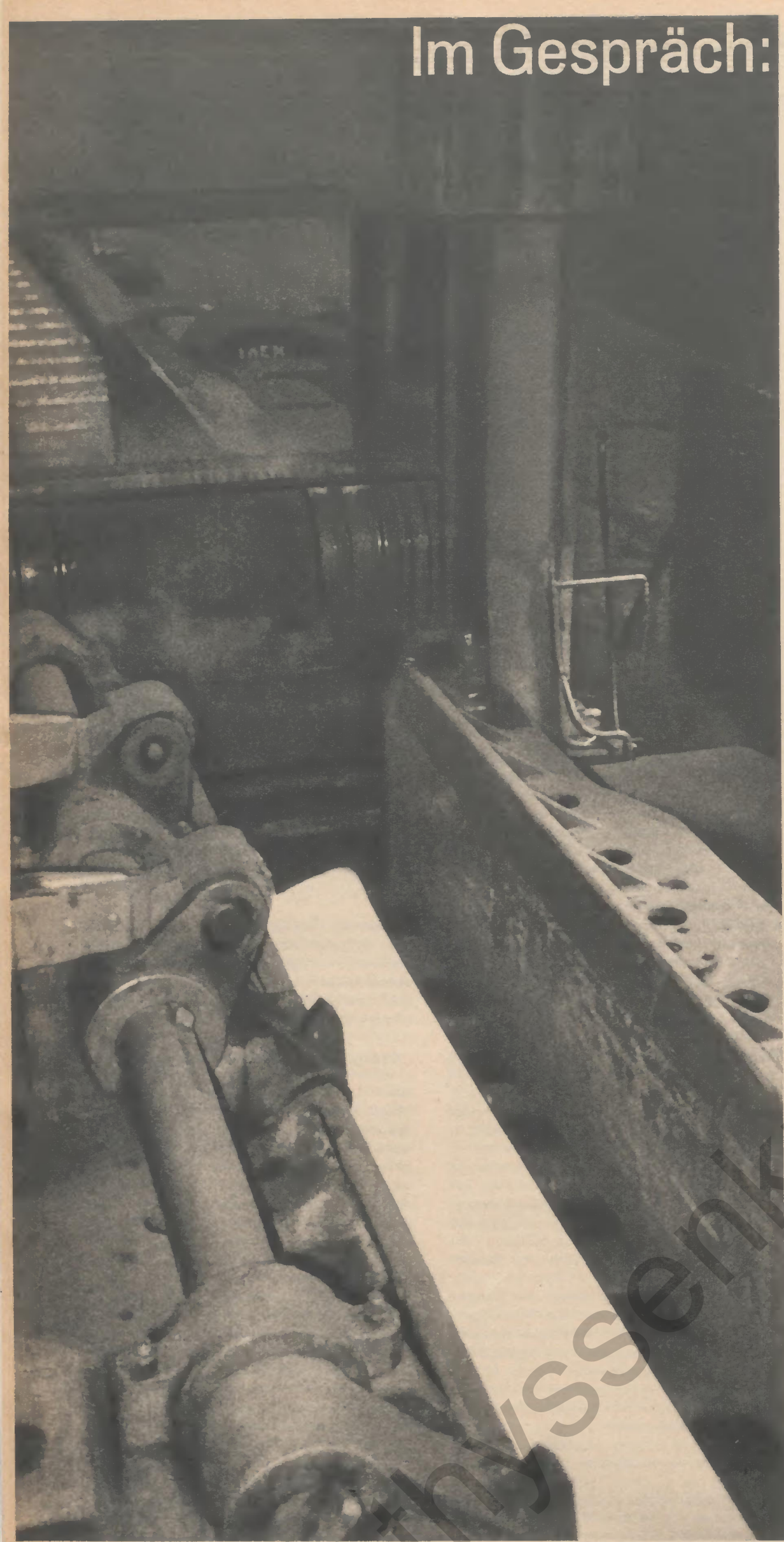


▲ Professor Müller-Armack, der über „Stabilisierungs- und Wachstumspolitik in der sozialen Marktwirtschaft“ sprach, empfahl eine „gezügeltere“ Expansion, die allein den Geldwert auf Dauer erhalten könne

zu bannen. Sozialpolitik, die das Gute will, darf nicht das Böse schaffen, wobei niemand weiß, wer hiervon betroffen werden kann. Gesellschaftspolitische Umschichtungen kennen weder persönliche Reserven noch Schonzeiten – und auf Wunder ist kein Verlaß.“

„Gezügeltere“ Expansion empfohlen

Nach Professor Balke sprach Professor Alfred Müller-Armack über „Stabilisierungs- und Wachstumspolitik in der sozialen Marktwirtschaft“. Er betonte, daß die bisherige Restriktionspolitik die volle Stabilität des Geldwertes nicht bewirkt habe, insbesondere seien die Sparer durch die Entwicklung auf dem Aktien- und Anleihemarkt und über die hohe Inflationsrate von 4,5 Prozent im Jahre 1965 und von 3 bis 3,5 v. H. im Jahre 1966 in Mitleidenchaft gezogen worden. Er empfehle deshalb eine „gezügeltere“ Expansion, die allein in der Lage sei, den Geldwert auf Dauer zu sichern, dazu bedürfe es über die allgemeine Kreditpolitik hinaus einer differenzierten Politik innerhalb der öffentlichen Haushalte, die Investitionen den Vorrang vor der Steigerung des sozialen Konsums geben müsse; außerdem seien in der Lohnpolitik gewisse „Leitlinien“ zu beachten. In jedem Falle werde zur Aufgabe der künftigen Wirtschaftspolitik gehören, eine konjunkturpolitische Institution zu schaffen, die in der Bundesrepublik laufend die Konjunktur beobachte und den konjunkturpolitischen Erfordernissen entsprechende Maßnahmen treffe.



Nach dem Zusammenschluß mit der Hüttenunion tragen die Westfalenhütte, das Werk Phoenix und das Werk Union den gemeinsamen Namen „HOESCH AG HÜTTENWERKE“. Viele unserer Mitarbeiter möchten nun gern wissen, wieviel Walzstraßen in den drei Werken arbeiten, für welche Produkte und Abmessungen die einzelnen Straßen ausgelegt sind und was sie leisten. Dipl.-Ing. Dr.-Ing. Karl-Heinz Hüser, der die Planungs- und Neubauabteilung leitet, hat diese Fragen in einem Zwiegespräch beantwortet, wie es in den vergangenen Wochen wohl immer wieder geführt wurde.

„Entschuldigen Sie, Herr Wilhelms, haben Sie wohl ein paar Minuten Zeit für mich?“ Gottfried Weber hält seinen Chef an.
„Ja, sicher“, antwortet Friedrich Wilhelms.
„Was haben Sie denn auf dem Herzen?“
„Da stand doch in WERK UND WIR, daß Hoesch 6 Millionen Tonnen Stahl im Jahr erzeugen kann. Bedeutet das, daß die Hüttenwerke 500 000 Tonnen Stahl im Monat in Form von Winkeln, Trägern, Spundbohlen, Blechen und so weiter mit der Eisenbahn oder dem Auto aus den Werkstoren rausfahren?“

◀ Von den Stahlwerken wandert der Stahl zu den Block- und Brammenstraßen, wo er entweder zu Vormaterial für Stab- und Formeisen oder für Bleche ausgewalzt wird. Unser Bild zeigt die Blockbrammenstraße des Werkes Phoenix, deren einziges Walzgerüst bis zu 180 000 Tonnen Blöcke und Brammen im Monat walzt

Überblick
über die Walzstraßen
der Hoesch AG
Hüttenwerke

► Der zu Blöcken ausgewalzte Stahl wird in den Profilstraßen weiterverarbeitet; zu ihnen gehört das Walzwerk IX – die Feineisenstraße der Westfalenhütte –, die mit 23 Walzgerüsten monatlich bis zu 35 000 Tonnen leichte Profile erzeugt

„Nein, Herr Weber, leider nicht! Sie wissen doch sicher noch, wie zur Weihnachtszeit Ihre Mutter Spekulatius aus dem Kuchenteig ausgestochen hat. Stellen Sie sich den Kuchenteig in Blech vor. Je nachdem, wie die Form des Spekulatius ist, das heißt wie die Formen sich gegenseitig ergänzen, bleibt mehr oder weniger Schrott übrig. Würde man zum Beispiel ein rechteckiges Blech in lauter rechteckige Formen einteilen, dann wäre der Abfall gleich Null. Ähnlich sind die Verhältnisse in den Walzwerken. Das „Ausbringen“, so nennt der Walzwerker das Material, von dem der angefallene Schrott abgezogen ist, schwankt zwischen 80 und 98 v. H. Wir müßten also in den Stahlwerken der Hoesch AG Hüttenwerke – dazu gehören das Oxygenstahlwerk und das Martinwerk II des Werks Phoenix, die Martinwerke II und III des Werks Westfalenhütte, das Martinwerk des Werks Union und das Thomaswerk der Westfalenhütte – viel mehr als 500 000 Tonnen Rohstahl herstellen, wenn wir 500 000 Tonnen Walzwerksprodukte herstellen wollten.“
„Und wie groß ist das Ausbringen der Hoesch-Walzwerke im einzelnen? Was haben wir überhaupt für Walzwerke?“
„Ja, Herr Weber, das kann ich Ihnen in ein paar Minuten nicht alles erklären.“

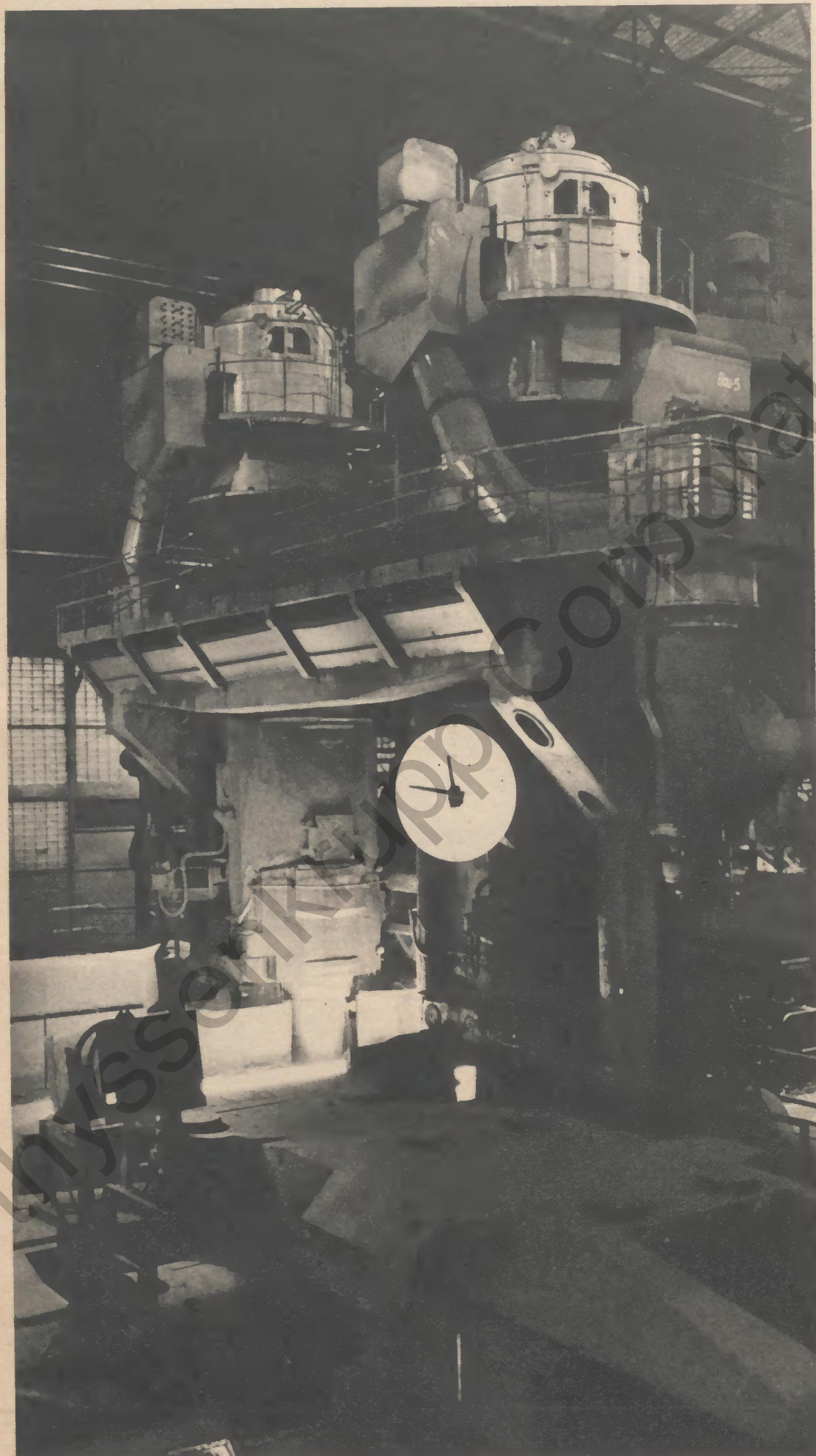


Bezeichnung	Walzprodukt	Kapazität in Tonnen je Monat	Anzahl der Gerüste	Walzendurchmesser in Millimeter	Standort
Block- und Brammenstraßen					
Brammenstraße	Brammen für Warmband	100 000	1	1060	Westfalenhütte
Blockstraße	Blöcke	120 000	1	1150	Westfalenhütte
Blockstraße	Blöcke	90 000	1	1100	Union
Blockbrammenstraße	Blöcke und Brammen	180 000	1	1220	Phoenix
Blockstraße	Blöcke	50 000	1	1100	Phoenix
Halbzeugstraßen					
kontinuierliche Halbzeugstraße	Halbzeug	110 000	12	750–570	Westfalenhütte
Blockfertigstraße	Halbzeug	40 000	3	900	Phoenix
Walzwerk I	Halbzeug	40 000	2	950	Union
Profilstraßen					
Walzwerk I	schwere Profile und Spundwand	20 000	3	950	Union
Fertigstraße I	schwere Profile und Spundwand	25 000	4	980	Westfalenhütte
Walzwerk IV	Profil- und Stabstahl	15 000	3	850–750	Union
Walzwerk II	Stabstahl	35 000	16	650–550	Union
Walzwerk IX	leichte Profile	35 000	23	450–330	Westfalenhütte
Rahtstraße	Draht	8 000	13	475–250	Westfalenhütte
Blechstraßen					
Rechwalzwerk	Mittel- und Grobbleche	80 000	3	1050/1600 und 850/1800	Phoenix
Warmbandwalzwerk	Warmbreitband	120 000	7	950/1350 und 650/1300	Westfalenhütte
Kaltbandwalzwerk	Feinblech und Weißblech	45 000	5	585/1420	Westfalenhütte

„Wenn Sie jetzt keine Zeit haben, Herr Wilhelms, komme ich gern ein anderes Mal zu Ihnen.“

„Nein“, besinnt sich Friedrich Wilhelms, „für die Antwort auf solche Fragen habe ich immer Zeit, denn sie verbessern das Verständnis unserer gemeinsamen Arbeit. Aber lassen wir uns setzen. Also: Das Ausbringen der Walzwerke schwankt, wie ich schon sagte, zwischen 80 und

▼ Aus den Brammen entstehen Bleche, beispielsweise bis zu 80000 Tonnen Mittel- und Grobbleche allein im Blechwalzwerk des Werkes Phoenix



98 v.H. Der Stahl kommt aus den Stahlwerken in Form von Blöcken und Brammen. Die Blöcke sind das Vormaterial für Winkel, Träger, U-Eisen – allgemein Stab- und Formeisen genannt –, während die Brammen das Vormaterial für das Blech abgeben. Diese Blöcke und Brammen gehen in die Blockwalzwerke und Brammenwalzwerke. Bei der Westfalenhütte gibt es eine Blockstraße und eine Brammenstraße, beim Werk Union zwei Blockstraßen, beim Werk Phoenix eine Block- und eine Brammenstraße.“

„Geht denn alles Material, das aus den Stahlwerken kommt, durch die Block- und Brammenstraßen?“

„Fast alles bis auf die Menge, die in der Stahlgießerei im Werk Phoenix in Stahlgußstücke umgeformt wird.“

„Und nach den Blockstraßen? Wo geht das Material weiter hin?“

„Erstens zu den Profilstraßen, wo, wie ich schon sagte, Stab- und Formeisen und Spundwandisen gewalzt werden; zweitens zu den Grobblechstraßen und drittens zur Warmbandstraße und von da in das Kaltbandwalzwerk.“

„Was für Profilstraßen gibt es bei uns?“

„Bei der Westfalenhütte haben wir die Straßen I und IX, bei der Union die Straßen I, II und IV und beim Werk Phoenix die Blockfertigstraße. Für die Flachprodukte, wie man auch die Blecherzeugnisse nennt, gibt es bei der Westfalenhütte Warmband- und Kaltbandstraßen in der Stockheide, beim Werk Phoenix die Grobblechstraße und beim Werk Union die Universaleisenstraße.“

„Mein Gott! So schnell kann ich das alles gar nicht behalten! Sagen Sie: Warum müssen das eigentlich so viele Straßen sein?“

„Das liegt einerseits an der geschichtlichen Entwicklung der beiden Hüttenwerke. Würde man heute ein Hüttenwerk neu bauen, brauchte man höchstens zwei von jeder Art Straßen. Wir können und müssen also nach dem Zusammenschluß zwischen Hoesch und der Hüttenunion auf diesem Gebiet etwas tun und die Zahl der Straßen vermindern. Ein Beispiel ist die Straße III der Westfalenhütte, die ja schon im Oktober 1966 stillgelegt wurde. Was sonst noch zu tun ist, wird die Zukunft weisen. In personeller und technischer Hinsicht ist dabei viel zu bedenken, und das braucht seine Zeit. Außerdem wissen Sie, daß man nicht alles auf einer Walzenstraße walzen kann. Um einen großen, schweren Träger von 500 Millimeter Höhe walzen zu können, muß man viel dickere Walzen haben als beispielsweise für einen Winkel von 5 Millimeter Schenkellänge. Wirtschaftlich kann kein Walzwerk arbeiten, bei dem man alle Produkte mit einem Walzendurchmesser herstellen wollte. So unterteilen sich denn die Profilstraßen mit ihren Walzendurchmessern von 350 bis 900 Millimeter in Drahtstraßen – die Westfalenhütte besitzt eine –, in Feinstraßen – bei der Westfalenhütte gibt es wiederum eine –, in Mitteleisenstraßen – davon hat die Westfalenhütte eine und das Werk Union zwei –, und schließlich in die Walzstraßen für die schweren Profile, von denen die Westfalenhütte und das Werk Union je eine betreiben.“

„Und wie steht es mit den Flachprodukt-Straßen?“

„Beim Werk Phoenix in Hörde steht eine Grobblech-Reversierstraße, die aus zwei hintereinanderstehenden Gerüsten besteht. Die Ballenlänge, so nennt man die Breite der Walzen, beträgt beim ersten Gerüst 4 Meter und beim zweiten 3 Meter. Bei dem zweiten Gerüst haben die Arbeitswalzen einen Durchmesser von 850 Millimeter, und die Stützwalzen – sie verhindern

daß sich die Arbeitswalzen durchbiegen – sind 1800 Millimeter dick. Dieses Walzgerüst ist augenblicklich das modernste in der Bundesrepublik. Es kann Bleche von 3,5 Millimeter bis 150 Millimeter Dicke walzen bei geringsten Toleranzen, wie der Fachmann die Maßabweichungen nennt."

„Was heißt Reversierstraße?"

„In beiden Gerüsten wird das Walzgut mehrmals gewalzt, indem man die Drehrichtung der Walzen ändert. Bei der Warmband- und Kaltbandstraße der Westfalenhütte ist dies anders. Hier stehen je fünf Gerüste hintereinander, und das Material läuft kontinuierlich hindurch. Diese Straßen besitzen natürlich eine viel höhere Leistung als die Reversierstraßen, weil das Ändern der Drehrichtung wegfällt. Und auch das Ausbringen liegt hier am höchsten."

„Sollte man dann nicht ausschließlich Bandstraßen bauen?"

„Das wäre das Beste! Aber bei Grobblech geht es nicht, weil zu viele unterschiedliche Abmessungen verlangt werden."

„Wieviel Tonnen Walzmaterial können die Walzstraßen unserer Hüttenwerke insgesamt erzeugen?"

„Wir könnten ohne Schwierigkeiten 500 000 Tonnen Rohstahl – also die Monatskapazität unserer Stahlwerke – auf diesen Straßen zu Walzprodukten verarbeiten. Bei einem Durchschnittsausbringen von 86 v. H. sind wir demnach in der Lage, 430 000 Tonnen Walzwerkzeuge monatlich zu liefern."

„Sind alle Produkte, die wir herstellen, Endprodukte – wie Winkel- und U-Eisen, Spundbohlen und Bleche? Oder ist auch Halbzeug dabei?"

„Bei den genannten 430 000 Tonnen ist auch das Halbzeug dabei, das nicht durch unsere Fertigstraßen geht, sondern an andere Firmen verkauft wird, die selbst das Endprodukt herstellen."

„Wo wird das Halbzeug hergestellt?"

„Die Westfalenhütte hat eine moderne kontinuierliche Knüppelstraße, bei der 2 x 4 Gerüste hintereinander aufgestellt sind, und durch die das Walzmaterial kontinuierlich hindurchgeht. Diese Straße kann 110 000 Tonnen Halbzeug im Monat liefern. Die schwere Straße I bei der Union liefert auch Halbzeug, das aber ausschließlich in den eigenen Profileisenstraßen der Union verwendet wird. Dies ist eine Reversierstraße."

„Wird das Halbzeug noch einmal warmgemacht, bevor es in die Fertigstraßen kommt?"

„Zum Teil. Bei den schweren Profilstraßen kommt das Material direkt von der Blockstraße, ebenso das Halbzeug. Bei den Straßen der mittleren und kleinen Profilgrößen und bei Draht wird das Vormaterial – Knüppel genannt – noch einmal in Öfen aufgewärmt, bevor es gewalzt wird. Genauso ist es im Warmbandwalzwerk in der Stockheide, das auch mit vorgewalzten Brammen, die noch einmal erwärmt werden, versorgt wird. Beim Kaltwalzwerk wird natürlich alles kalt eingesetzt, wie schon der Name sagt." Friedrich Wilhelms macht eine Pause und sieht sein Gegenüber an. „Haben Sie noch mehr Fragen?"

Gottfried Weber schüttelt den Kopf. „Es war sowieso ein bißchen viel auf einmal." Er überlegt: „Aber es wäre schön, wenn man das mal schwarz auf weiß zusammengestellt sehen könnte."

„Einverstanden. Ich lasse eine Zusammenstellung anfertigen. Und unsere Werkzeitschrift soll den Überblick dann veröffentlichen."

„Das wäre schön, Herr Wilhelms. Und ich möchte mich bedanken, daß Sie sich so viel Zeit für Ihre Erklärungen genommen haben."

Dr. Heiner Weber stellvertretendes Direktoriumsmitglied der Hoesch AG Bergbau

Bergwerksdirektor Bergassessor a. D. Dr.-Ing. Heiner Weber, der seit 1962 bei der Hoesch AG Bergbau und in den letzten Jahren als technischer Mitarbeiter beim Direktorium tätig ist, wurde am 1. Oktober 1966 als stellvertretendes Mitglied in das Direktorium der Hoesch AG Bergbau berufen.

Dr. Heiner Weber wurde am 22. Oktober 1925 in Hamm (Westf.) geboren. Nach Ende des Krieges und nach der Rückkehr aus der Gefangenschaft begann er am 1. November 1945 auf der Zeche Heinrich Robert in Herringen seine bergmännische Ausbildung. Das Studium an der Bergakademie Clausthal schloß er 1951 mit dem Examen als Diplomingenieur in der Fachrichtung Bergbau ab. Im Jahre 1954 promovierte er an der gleichen Hochschule zum Dr.-Ing. Im Januar 1955 endete die Bergreferendar-Ausbildung am Oberbergamt Dortmund mit der großen Staatsprüfung als Bergassessor.

Sein beruflicher Werdegang im Hoesch-Bereich begann, nachdem er bereits vorher einen großen Teil der Ausbildungszeit auf der Schachtanlage Radbod absolviert hatte, am 1. März 1955 als Fahrsteiger und Wirtschaftsingenieur auf der Zeche Fritz-Heinrich in Altenessen. Ein Jahr später wurde er zum Obersteiger ernannt. Nach



seiner Versetzung zur Zeche Emil-Emscher in Altenessen als Betriebsinspektor Ende 1956 wurde er dort am 1. Januar 1958 zum Betriebsdirektor befördert.

Seit dem 1. Juli 1962 ist Dr. Weber als Bergwerksdirektor bei der Hoesch AG Bergbau tätig und war schon in den letzten Jahren technischer Mitarbeiter beim Direktorium. Am 27. Februar 1964 erhielt er Prokura. Dr. Weber gehört dem Vorstand der Ruhrknappschaft an und ist in mehreren technischen Fachausschüssen des Steinkohlenbergbauvereins tätig.

Erich Niemeier Geschäftsführer von Hoesch Export

Erich Niemeier, der bis zum Zusammenschluß mit der Hüttenunion deren Verkauf geleitet hat, ist zum Geschäftsführer der Hoesch-Export GmbH bestellt worden.

Am 13. Oktober 1918 in Dortmund geboren, besuchte Erich Niemeier die Dortmunder Realschule bis zur Obersekundareife, absolvierte dann die kaufmännische Lehre bei einer Dortmunder Verlagsdruckerei und ging 1938 nach London, um seine Ausbildung zu vertiefen.

1939 in die Heimat zurückgekehrt, wurde er zum Arbeitsdienst und danach zum Militär einberufen. Nach Kriegsende trat er in die Dienste der Dortmund-Hörder Hüttenverein AG, die als selbständige Betriebsgesellschaft innerhalb der Vereinigten Stahlwerke die heutigen Werke Union und Phoenix umfaßte. Als 1947 aus dem ausgegliederten Werk Phoenix die Hüttenwerk Hörde AG gebildet wurde, erhielt Erich Niemeier den Auftrag, die Exportabteilung dieser Gesellschaft aufzubauen.

Nach der Wiedervereinigung der damaligen Werke Dortmund und Hörde zur Dortmund-Hörder Hüttenunion AG im Jahre 1951 übernahm



Erich Niemeier die Exportabteilung der neugegründeten Gesellschaft. 1952 erhielt er Handlungsvollmacht, fünf Jahre später Prokura, und 1964 wurde er zum Verkaufsleiter ernannt. Von 1965 an leitete er den gesamten Verkauf der Hüttenunion, und mit Wirkung vom 18. Oktober 1966 ist er nun zum Geschäftsführer bei Hoesch Export berufen worden.

Neues von Hoogovens

Über alle wichtigen Geschehnisse im Bereich der Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, dem niederländischen Stahlunternehmen, mit dem wir – wie wiederholt berichtet – künftig eng zusammenarbeiten werden,

wollen wir unsere Leser unter der Überschrift „Neues von Hoogovens“ von nun ab regelmäßig unterrichten. Unser erster Blick nach Ijmuiden gilt dem Vorstand von Hoogovens, den wir unseren Lesern in Wort und Bild vorstellen.



Pieter Rudolph Bentz van den Berg

Bis zum Ende des gerade abgelaufenen Jahres war Pieter Rudolph Bentz van den Berg Koordinator des Vorstandes der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV. Wir haben ihn, der das Zusammengehen zwischen Hoogovens und Hoesch maßgeblich gefördert hat, im Heft 5/1966 als neues Aufsichtsratsmitglied unseres Unternehmens vorgestellt. P. R. Bentz van den Berg wurde am 21. Februar 1901 in Den Helder geboren. 1924, kurz vor Abschluß des Studiums der Wirtschaftswissenschaften, trat er bei Hoogovens ein und übernahm schon bald die Leitung des Ein- und Verkaufs. 1946 wurde er zum Vorstandsmitglied und 1965 zum Sprecher des Vorstandes berufen. Nach seinem Ausscheiden aus dem Vorstand ist P. R. Bentz van den Berg in den Aufsichtsrat von Hoogovens gewählt worden.



Dipl.-Ing. Alexander Drijver

Dipl.-Ing. Alexander Drijver hat am 1. Januar 1967 als Nachfolger des in den Ruhestand getretenen Pieter Rudolph Bentz van den Berg den Vorsitz im Vorstand von Hoogovens übernommen. Alexander Drijver, den wir bereits im Maiheft 1966 anlässlich seiner Wahl in den Aufsichtsrat unseres Unternehmens vorstellten, wurde am 17. November 1904 in Bodegraven geboren. Er besuchte die Haarlemer Oberrealschule und danach die Technische Hochschule zu Delft, an der er 1927 das Studium des Maschinenbaus mit dem Diplom-Ingenieur-Examen abschloß. 1928 trat er in die Dienste von Hoogovens, wo ihm seit 1945 die Planung und der Bau aller neuen Werksanlagen untersteht. Er wurde 1959 zum stellvertretenden und 1961 zum ordentlichen Vorstandsmitglied berufen.



Willem Bakker

Willem Bakker trägt im Vorstand von Hoogovens die Verantwortung für das Hüttenwerk Ijmuiden. Er wurde am 28. Februar 1907 in dem Groninger Dorf Oldenhove geboren. Nach dem Besuch der Oberrealschule in Leiden studierte er an der Leidener Universität Physik und Chemie. 1930 trat er in die Dienste der zu Hoogovens gehörenden Kunstdüngerfabrik Mekog; 1946 wurde er technischer Leiter dieses Werkes, und 1952 wurde ihm auch dessen kaufmännische Leitung übertragen. 1958 übernahm Willem Bakker die Personalabteilung von Hoogovens. 1961 wurde er als stellvertretendes und 1964 als ordentliches Mitglied in den Vorstand berufen.



Poul Louis Justman Jacob

Poul Louis Justman Jacob wurde am 8. Januar 1910 in Kopenhagen geboren. Nach dem Besuch des Lyzeums zu Amsterdam nahm er an der Städtischen Universität Amsterdam das Studium der Volkswirtschaft auf, das er 1935 mit dem Doktoranden-Examen abschloß. Ein Jahr später trat Poul Louis Justman Jacob als Mitarbeiter der Wirtschaftsabteilung in die Dienste von Hoogovens. 1945 erhielt er Prokura und wurde Sekretär des Vorstandes und des Aufsichtsrates. 1959 wurde er zum Generalsekretär ernannt und 1961 als stellvertretendes und 1962 als ordentliches Mitglied in den Vorstand berufen. P. L. Justman Jacob ist für das Finanz- und Rechnungswesen bei Hoogovens verantwortlich.



Dipl.-Ing. William Harry Schoenmaker

Dipl.-Ing. William Harry Schoenmaker stammt aus Rotterdam. Er wurde am 6. September 1913 geboren, studierte an der Technischen Hochschule in Delft und bestand 1936 das Diplom-Chemiker-Examen. Von 1937 bis 1941 leitete er auf Sumatra verschiedene Abteilungen einer niederländischen Erdölgesellschaft. Nach dem Kriegsende, das er als kriegsgefangener niederländischer Offizier auf Sumatra erlebte, kehrte er in die Heimat zurück, trat bei der Kunstdüngerfabrik Mekog ein und wurde dort 1958 Betriebsleiter. 1961 trat er in den Vorstand der Vereinigten Kunstdüngerfabriken Mekog-Albatros, und 1964 wurde er in den Vorstand von Hoogovens berufen. Sein Aufgabenbereich umfaßt das Personal- und Sozialwesen sowie die Betriebsorganisation.



Evert van Veelen

Evert van Veelen zeichnet für den Ein- und Verkauf und für die internationalen Angelegenheiten bei Hoogovens verantwortlich. Er wurde am 13. November 1911 in Ijmuiden geboren. Als Fünfzehnjähriger trat er in die Dienste von Hoogovens, war zuerst in der Hauptbuchhaltung beschäftigt und wechselte 1931 zum Ein- und Verkauf. Nach einigen Jahren übernahm er den Roheisen-Verkauf, danach den Verkauf gußeiserner Röhren und nach Kriegsende auch den Rohstoff-Einkauf. 1952 schied er bei Hoogovens aus und trat in die Geschäftsleitung einer Erzhandelsgesellschaft ein, von der er dreizehn Jahre später – als Vorstandsmitglied – zu Hoogovens zurückkehrte.

Vorstoß in größere Tiefen

Schacht Fritz 1 wird zur 8. Sohle weitergeteuft / Radbod erschließt die 6. Sohle

Beim ständig fortschreitenden Abbau der anstehenden Flöze zwischen den bisher aufgefahrenen Sohlen kommt für jede Schachtanlage in längeren Zeitabständen der Augenblick, in dem ihre Schächte in größere Teufen vor-dringen müssen. Den Abbau in die vier Himmelsrichtungen auszu-dehnen, setzen die benachbarten Zechen mit ihren anschließenden Grubenfeldern feste Grenzen. So standen jetzt zwei Hoesch-Zechen vor der Aufgabe, weiterzuteufen: Auf Fritz-Heinrich muß der Haupt-

schacht Fritz 1 bis zur 8. Sohle auf 892 Meter Tiefe (einschließlich Schachtsumpf) „verlängert“ werden, und auf Radbod wird von der 5. Sohle ein Gesenk zur neuen 6. Sohle in 1240 Metern Tiefe abgeteuft. Die beiden Schachtanlagen standen vor verschiedenen technischen Aufgaben, die der hier folgende Bericht in gedrängter Übersicht darstellen soll.

Der Tagesschacht Fritz 1 war in den Jahren von 1872 bis 1875 mit einem lichten Durchmesser von 4,78 Meter niedergebracht worden. In den Jahren 1891/92 und 1939 wurde er weitergeteuft und steht heute mit der Schachtsohle auf 689 Meter Tiefe. Er dient zur Zeit als Seilfahrt- sowie Förderschacht für Berge und Material von und zur 7. Sohle. Für die Bergeförderung wurde noch im vergangenen Jahr eine vollautomatische Skipförderung eingebaut. Nach den Hauptschächten Fritz 2 und dem Hansenschacht, die beide bis zur 8. Sohle (890 Meter tief) reichen, ergab sich für die beginnende Ausrichtung der 9. Sohle die betriebliche Not-

▼ Die in die Tiefe vorstoßende Schachtröhre wird auf Radbod mit Betonformsteinen ausgemauert. Hier ein Blick hinunter auf den abwärtsfahrenden Förderkübel mit Einband und Führungsschlitzen, der den Kübel gleichmäßig durch die Schachtmitte leitet

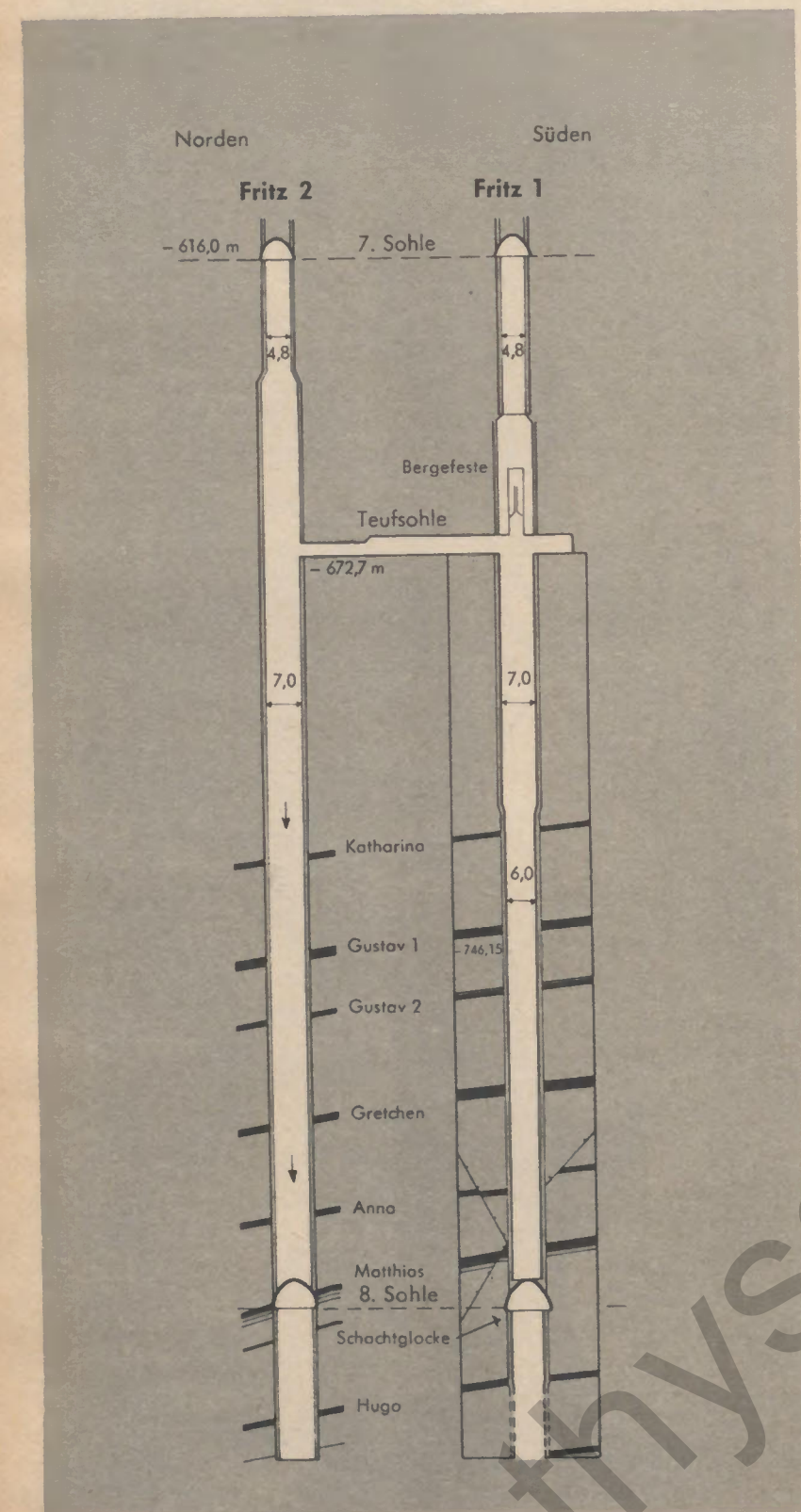


wendigkeit, den Hauptschacht Fritz 1 bis zur 8. Sohle weiterzuteufen. Diese Arbeiten waren 1956 bereits in Angriff genommen, aber vorübergehend wieder eingestellt worden, als der Hansenschacht als leistungsfähige zentrale Förder Einheit vom Tage bis zur 8. Sohle niedergebracht werden mußte. Da der Hansenschacht inzwischen zur Verfügung steht, konnte der ursprünglich für Fritz 1 aus Gründen der späteren Leistungsfähigkeit vorgesehene Schachtdurchmesser von 7 Meter auf 6 Meter zurückgenommen werden, mit dem der Schacht jetzt weitergeteuft wird und im Januar 1967 seine vorläufige Endteufe erreicht.

Unter der „Bergefeste“

Im Jahre 1956 stellte das Weiter-teufen noch ein besonderes Pro-

blem dar, weil diese Arbeiten während des vollen Schachtförderbetriebes durchgeführt werden mußten. Um das zu ermöglichen, wurde aus dem in unmittelbarer Nachbarschaft liegenden Tages-schacht Fritz 2 eine etwa 40 Meter lange sogenannte „Teufsohle“ aufgeföhren. Durch deren Teufen-lage 28 Meter unter der Schacht-sohle von Fritz 1 blieb eine „Berge-feste“ stehen, unter deren Schutz die eigentlichen Teufarbeiten nun wie beim Abteufen eines Groß-blindschachtes vor sich gehen. Nach Bohrarbeit von Hand und mechanischer Ladearbeit mit Hilfe eines Greifers wird der Schacht dann ausgemauert. Diese Arbeiten sind nach Art und Ablauf mit denen vergleichbar, die wir später noch beim Abteufen des Haupt-gesenkes von der 5. zur 6. Sohle der Schachanlage Radbod be-trachten werden.



Stahl ersetzt Ziegelsteine

Ein besonderes Problem warf die Konstruktion des Ausbaues am Übergang vom Schacht zum Füllort der 8. Sohle auf und die Wahl des Materials, das dafür verwendet werden sollte. Gegen die althergebrachte Methode, die sich in den Teufen der bisherigen Sohlen durchaus noch bewährt hat, nämlich einen „Flaschenhals“ oder eine „Rolle“ aus Ziegelsteinen zu mauern, bestanden hier erhebliche Bedenken. Ziegelsteinmauerwerk

war auf Grund seiner technischen Eigenschaften im vorliegenden Falle nicht mehr geeignet, die hier wirkenden hohen Gebirgsdrücke aufzunehmen und abzuleiten. Als günstigste Lösung bot sich der Einbau einer sogen. „Schachtglocke“ aus Stahl an, wie sie in den letzten Jahren schon in zunehmendem Maße im Steinkohlenbergbau angewendet und von verschiedenen Grubenausbaufirmen auch aus Hoesch-Walzwerkserzeugnissen hergestellt wird.

Die Schachtglocke

Eine solche Schachtglocke, die in diesem Falle von der Firma Berg-

Unsere grafische Darstellung zeigt im Schnitt die beiden Schächte Fritz 2 und Fritz 1, von denen der letztere von der Teufsohle aus bis zur 8. Sohle weitergeteuft wurde. Die schräg liegenden Linien mit den Namen Katharina bis Hugo sind die Kohlenflöze, rechts unten die Schachtglocke am neuen Füllort von Fritz 1 auf der 8. Sohle

Mitten aus der Schachtglocke richten wir von der 8. Sohle den Blick senkrecht nach oben in den Schacht Fritz 1 und erkennen den Kopffrahmen, der den Mauerfuß abschließt



baustahl geliefert und weitgehend bei der Schmiedag gefertigt wurde, besteht – wie aus unserem Foto zu ersehen – aus einem die Schachtröhre oberhalb des Füllorts abschließenden und unterfangenden Rahmen. Die den Füllörtern zugewandten Querjoche des Rahmens ruhen auf nachgiebigen Gleitbögen aus Rinnenprofil (hier Glockenprofil) und seine Längsjoche auf einer Reihe von nachgiebig miteinander verspannten Stützen. Diese Stützen sind bierfaßähnlich gegen die Stöße gewölbt. Die einzelnen Elemente der Schachtglocke sind mit dem Kopffrahmen so sicher verbunden, daß sie den horizontalen und vertikalen Gebirgsdruck gleichmäßig verteilen und aufnehmen. Ein großer Vorteil dieser Konstruktion liegt auch darin, daß sie

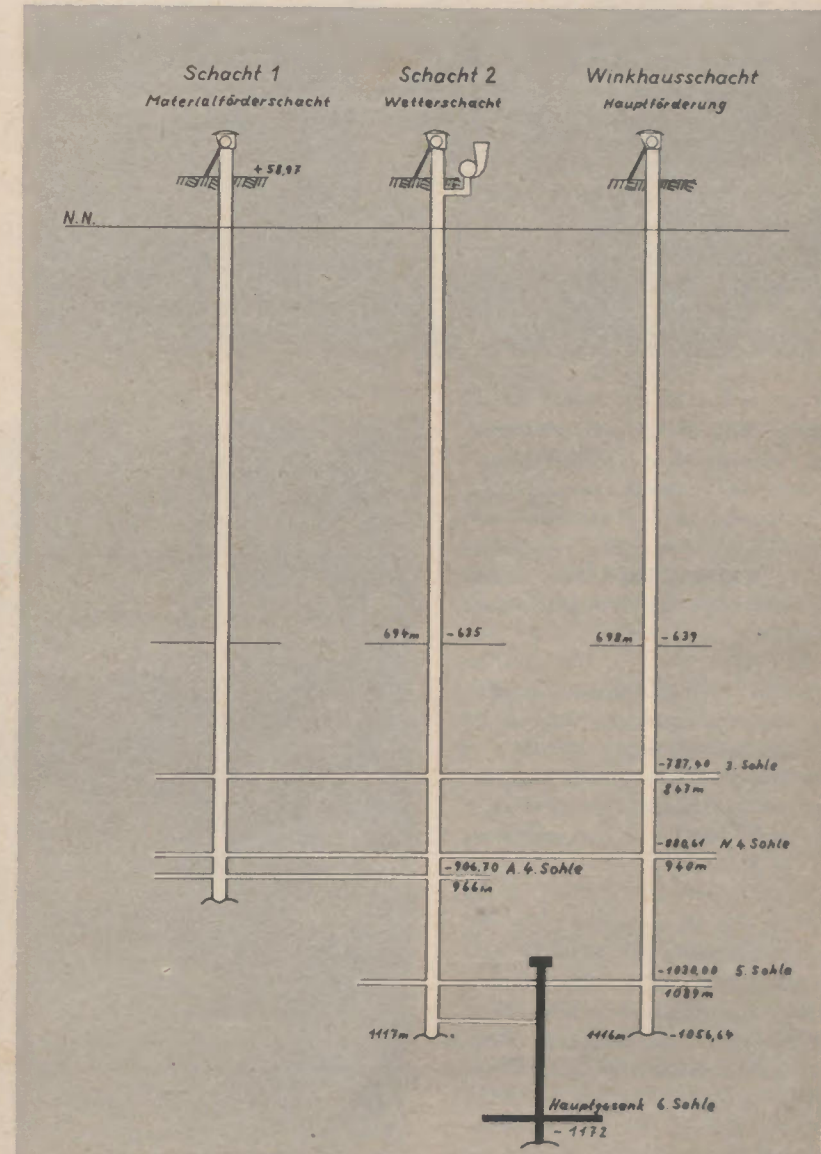
Das ist die „Schachtglocke“ aus Stahl auf der 8. Sohle von Fritz-Heinrich am Übergang vom Schacht (oben im Bild) zum Füllort. Diese Glocke, von der Firma Bergbaustahl, Hagen, eingebaut, ist in ihren Elementen so zusammengefügt, daß sie den senkrechten und waagerechten Gebirgsdruck gleichmäßig auf-fängt

Die Zeichnung unten macht die Lage des Hauptblindschachtes von der 5. zur 6. Sohle deutlich. Das Gesenk wird zwischen dem Schacht 2 und dem Winkhausschacht zur neuen Sohle abgeteuft

schnell und sicher einzubauen ist. Die Montage der Elemente der Rinnenprofil-Schachtglocke geht wesentlich schneller vonstatten als ein Ausmauern des gleichen Grubenraumes. So wurde die Schachtglocke für Schacht Fritz 1 innerhalb von 12 Arbeitstagen eingebaut. In dieser kurzen Zeit waren rund 22,5 Tonnen Stahl eingebracht. Auch hier hat sich der Ausbau mit Stahl in wirtschaftlicher wie in technischer Hinsicht anderem Ausbaumaterial gegenüber als überlegen erwiesen.

Hauptgesenk zur 6. Sohle der Schachanlage Radbod

Auf der Schachanlage Radbod wird die Kohle in Strebbetrieben gewonnen, die in zwei westlichen Abteilungen oberhalb der 4. Sohle (940 Meter Teufe) und in den anderen Abteilungen zwischen der 5. Sohle (1090 Meter Teufe) und der 4. Sohle liegen. Eine Ausdehnung des Abbaues nach Osten, Süden oder Westen ist wegen der Grenzen zu den benachbarten Schachanlagen nicht möglich. Im Norden engt „der Sutan“ – eine der großen Überschiebungen des Ruhr-Carbons mit rund 600 Meter Verwurf – das bauwürdige Feld der Schachanlage erheblich ein. Infolge des Vordringens des Abbaues in die Teufe sind die anstehenden Kohlenvorräte oberhalb der 5. Sohle nun so weit verringert,





▲ Beim Tieferteufen des Schachtes Fritz 1 wie beim Blindschacht auf Radbod zur 6. Sohle geschieht das eigentliche „Tiefergraben“ durch Bohrarbeit, dann hebt ein Greifer das gelöste Berggut in den Förderkübel. Unsere Bilder zeigen Drittführer Grahlmann bei dieser Arbeit auf der Schachtsohle Radbod

► Mit den fortschreitenden Arbeiten beim Ausmauern der Schachtwand hebt sich die Schwebebühne, auf der hier Maurer Knäpper (links) eben dabei ist zu verfugen und Drittführer Grahlmann den Anschluß an das Gebirge verfüllt

daß mit den Ausrichtungsarbeiten zum Aufschluß der Vorräte zwischen der 5. Sohle und der geplanten 6. Sohle, die in 1240 Meter Teufe liegen soll, begonnen werden mußte. Dazu war das Abteufen eines Förderschachtes bis zum Niveau der 6. Sohle notwendig geworden.

Tiefer teufen unzweckmäßig

Von den vier Schächten der Schachtanlage Radbod – ein Schacht ist verfüllt – führen drei bis zur 5. Sohle. Der Schacht 2 liegt zwischen den Schächten 1 und 5 (Winkhausschacht). Er wird als ausziehender Wetterschacht benutzt und ist über Wetterschleusen mit den Grubenbauen auf der 5. Sohle verbunden. Seine Hängebank ist nur sehr klein und zur Kohlenförderung nicht geeignet. Der Schacht 4 ist ebenfalls ein ausziehender Wetterschacht. Er liegt außerhalb des Baufeldes der 6. Sohle.

Im Winkhausschacht, dem Schacht 5, wird die gesamte Förderung von der 4. und der 5. Sohle gezogen. Das Förderseil, an dem der vieretage Korb hängt, hat einen Durchmesser von 68 Millimetern. Wollte man den Schacht tiefer teufen und eine der beiden Förderungen bis zur 6. Sohle verlängern, so müßte der Seildurchmesser noch vergrößert werden. Eine andere Möglichkeit bietet die Umstellung von Einseil- auf Mehrseilförderung. In beiden Fällen wären aufwendige Änderungen an den Fördereinrichtungen notwendig. Deshalb entschied man sich für das Abteufen eines Hauptblindschachtes zwischen der 5. und der 6. Sohle.

Der Weg zur 6. Sohle

Dieses „Hauptgesenk“ von der 5. zur 6. Sohle soll bei einem Abstand von 150 Metern zwischen der 5. Sohle (1090 Meter) und der 6. Sohle (1240 Meter) eine Gesamtteufe von 165 Metern erhalten. Das Gesenk liegt zwischen dem Winkhausschacht und dem Schacht 2 und wird mit beiden Schächten durch Umtriebe verbunden. Der lichte Durchmesser beträgt 7 Meter, so daß im Endzustand in der Schachtscheibe zwei doppeltrümmige Gestellförderungen mit drei-

etagen Förderkörben, die auf jeder Etage einen 3000-Liter-Großraumwagen tragen, untergebracht werden können.

Auf der 6. Sohle ist noch kein Grubenbau aufgeföhren. Das Hauptgesenk kann deshalb nicht – wie sonst auf Radbod üblich – auf ein Großbohrloch abgeteuf werden. Da zur gleichen Zeit in der 3. westlichen Abteilung ein Gesenk von 5 Metern Durchmesser von der eigenen Belegschaft geteuf wird, wurde die Aufföhruug des „Hauptgesenks“ und der dazugehörigen Füllörter einer Spezialfirma übertragen.

Auf der Schachtschale von etwa 8 Metern Ausbruchsdurchmesser wird zum Abbohren des Gesteins ein Schachtbohrgerüst benutzt. Drei schwere Drehschlagbohrmaschinen sind gleichzeitig in Tätigkeit. Wie auf „Fritz 1“ lädt ein Greifer das Haufwerk in den Kübel.

Ausbau in Formsteinen

Da es als nicht ausgeschlossen erscheint, daß dem Gesenk aus dem Gebirge sehr salzhaltiges Wasser zufließt, wurde von dem ursprünglich geplanten Stahlringausbau Abstand genommen. Statt dessen sah man für den Ausbau der Schachtröhre Mauerwerk aus Betonformsteinen vor. Die Vorteile des Betonformsteines liegen in seiner größeren und gleichmäßigeren Festigkeit gegenüber dem Ziegelmauerwerk. Weitere Vorteile der Mauerung aus Betonformstein liegen in der glatten Wandung der Schachtmauerung. Die später von der 6. Sohle hier aufsteigenden Abwetter erleiden bedeutend weniger Strömungsverluste als in Schächten, die in Stahl ausgeführt sind.

Bis Ende Dezember 1966 waren 100 Meter des Blindschachtes abgeteuf. Mitte dieses Jahres soll die erste Förderung eingebaut werden.



Vor schweren Monaten



Lageberichte in der Betriebsräte-Vollkonferenz der Hoesch AG Bergbau

Am 2. Dezember 1966 versammelten sich in Mülheim 109 Betriebsratsmitglieder aller Betriebe der Hoesch AG Bergbau zu einer Vollkonferenz, um vom Direktorium Berichte über die Lage im Hoesch-Bergbau entgegenzunehmen. Zum ersten Male nahmen an dieser Konferenz neben den Bergwerksdirektoren auch die Betriebsführer der Schachtanlagen teil. Damit sich die Versammlung in dieser kritischen Zeit ein möglichst genaues Bild von der Lage im Hoesch-Bergbau machen konnte, gaben drei Direktoriumsmitglieder Bericht: Bergwerksdirektor Dr. Heiner Weber schilderte die Situation aus technischer Sicht, Arbeitsdirektor Josef Ganster sprach über die bevorstehenden Veränderungen im personellen Bereich, und Bergwerksdirektor Josef Kirchesch behandelte die geschäftliche Entwicklung.

Förderung weiter eingeschränkt

Dr. Weber nahm einleitend zur Situation auf dem Energiemarkt Stellung und erläuterte noch einmal die Gründe für die nach der Absatzentwicklung erforderliche Fördereinschränkung durch die Stilllegung der Zeche Kaiserstuhl und durch Feierschichten auf den anderen Schachtanlagen. So verringerte sich die Kohlenförderung, die im vorangegangenen Geschäftsjahr 1964/65 rund 6,2 Millionen Tonnen betragen hatte, im letzten Geschäftsjahr um fast eine

Million Tonnen oder fast 16 v.H. auf rund 5,2 Millionen Tonnen.

Ergänzend zu den Produktions- und Leistungszahlen erläuterte Dr. Weber dann die im Hoesch Bergbau erzielten Erfolge bei den Bemühungen um eine weitere Steigerung der Mechanisierung und Automatisierung sowie der Betriebskonzentration. Er wies einschränkend jedoch darauf hin, daß alle diese Erfolge im technischen Bereich unbedeutend erschienen angesichts der großen Belastungen, die den Hoesch-Bergbau auf Grund der fortschreitenden Verschlechterung der Absatzlage bedrückten und alle Planungen in den nächsten Monaten entscheidend beeinflussen würden. Dazu sagte er: „Die Hoesch AG Bergbau steht erneut vor der Aufgabe, über die Stilllegung einer Schachtanlage hinaus Maßnahmen für eine weitere Drosselung der Förderung zu treffen. Bei der Entscheidung über die Größenordnung und Form dieser Fördereinschränkung müssen wirtschaftliche Gesichtspunkte des Gesamtkonzerns im Vordergrund stehen. Wir wollen mit allem Nachdruck dabei die Möglichkeiten ausschöpfen, die sich jetzt noch ergeben, um von der Stilllegung einer weiteren Hoesch-Zeche so lange wie nur eben möglich abzusehen. Unsere zusätzlichen Einschränkungsmaßnahmen wollen wir daher nur so durchführen, daß den Hoesch-Zechen stets die Möglichkeit offen bleibt, einerseits Belastungen durch noch weitere Leistungssteigerung wirksam begegnen zu können und andererseits der zukünftigen Marktentwicklung gegenüber anpassungsfähig zu bleiben. Nach vorsichtiger Abwägung aller Gesichtspunkte soll daher die Förderung im Hoesch-Bereich nunmehr um 2000 Tonnen auf 17000 Tagestonnen im Jahresdurchschnitt zurückgenommen werden.“

Zusammenschluß in Altenessen

Dr. Weber erläuterte anschließend den Plan, die beiden Altenessener Schachtanlagen zu einer Verbundschachtanlage zusammenzuschließen. Dieses Vorhaben mit den Vorteilen einer überbetrieblichen Rationalisierung trägt auch weitgehend der Belegschaftsentwicklung in Altenessen Rechnung und läßt sich ohne außergewöhnliche finanzielle Mittel verwirklichen. Der Plan sieht vor, die Zechen Emil-Emscher und Fritz-Heinrich organisatorisch und verwaltungsmäßig zu einer Schachtanlage zusammenzufassen. Hiermit verbunden sind eine Reihe von betriebswirtschaftlichen Vorteilen, zu denen eine bessere Anpassung der Förderung an die jeweilige Absatzlage gehört, als sie mit zwei getrennt fördernden Zechen durchführbar ist.

Auf der Zeche Fürst Leopold-Baldur soll eine Verbesserung der Absatzsituation durch eine bereits vorbereitete Umstellung der Abbauführung unter Einschluß auch der Gaskohlenvorräte geschaffen werden, so daß Fürst Leopold-Baldur im Laufe der kommenden Jahre immer mehr in den Konzernverbund hineinwachsen kann. Vor dem Problem der Einsparung in den Arbeits- und Sachkosten stehen auch die Hoesch-Kokereien, deren Kokserzeugung um 550 Tagestonnen auf 5200 Tagestonnen im Jahresdurchschnitt gedrosselt werden soll.

Wirtschaftlich für den Konzern

Abschließend betonte Dr. Weber, daß mit den bereits weitgehend eingeleiteten Maßnahmen versucht werden soll, die Hoesch-Zechenbetriebe auch weiterhin zu erhalten und auf das Einlegen weiterer Feierschichten verzichten zu können. Er schloß mit den Worten: „Wir hoffen auf diese Weise auch,

◀ Mit gespannter Aufmerksamkeit verfolgen die Betriebsratsmitglieder die Berichte des Direktoriums über die Lage im Hoesch-Bergbau, die technische und geschäftliche Entwicklung im letzten Jahr und deren Folgen im personellen Bereich

daß zumindest für einige Jahre eine Beruhigung eintreten wird, die wir dringend benötigen, um unsere Betriebe zu konsolidieren und wieder wirtschaftlich führen zu können.

Wir müssen uns klar darüber sein, daß angesichts der gegenwärtigen Wirtschaftslage der Hoesch-Bergbau auf die Dauer nur bestehen können, wenn er für den Gesamtkonzern wirtschaftlich keine Belastung darstellt. Nur wenn wir uns dieser Konsequenz bei allen unseren zukünftigen Entscheidungen bewußt sind, werden unsere Bemühungen um die Erhaltung unserer Arbeitsplätze erfolgreich sein. Uns zur Seite steht dabei das Wissen um den Wert unserer Lagerstätte und das Vertrauen auf die in der Vergangenheit immer wieder nachgewiesene Leistungsfähigkeit unserer Betriebe.“

Betriebsräte wirken mit

Arbeitsdirektor Josef Ganster wandte sich in einem sehr ausführlichen Vortrag den dargelegten Einschränkungsmaßnahmen als Betriebsveränderungen zu, bei denen die Interessen zahlreicher Belegschaftsmitglieder berührt werden. Er stellte fest, daß stets das Recht der Mitbestimmung der zuständigen Betriebsräte gewahrt worden sei. In genauer Terminübersicht nannte er die frühzeitig informierenden Besprechungen mit den Betriebsräten und dem Gesamtbetriebsrat im Beisein von Mitgliedern des Direktoriums, der Werksleitungen, des Aufsichtsrates der Hoesch AG oder des Beirates.

Als Auswirkung der Einschränkungsmaßnahmen, so sagte Josef Ganster, würden bei den Altenessener Schachtanlagen 940 und bei Fürst Leopold-Baldur 230 Belegschaftsmitglieder freigesetzt werden müssen. Die notwendige Reduzierung der Belegschaft solle jedoch so durchgeführt werden, daß möglichst wenig Härten auftreten; vor allen Dingen sollten Massenentlassungen vermieden werden.

Nachdem die Gesamtzahl der bei der Hoesch AG Bergbau Beschäftigten im abgelaufenen Geschäftsjahr von rund 15450 auf rund 14000 zurückgegangen sei, müsse auch im kommenden Jahr noch mit Abwanderungen gerechnet werden. Die Abwanderungen würden Probleme auf, weil es sich dabei überwiegend um jüngere Bergarbeiter handele. Mit 31,2 v.H. seien die



◀ Bergwerksdirektor Josef Kirchesch bei seinem Bericht über die wirtschaftliche Entwicklung der Hoesch AG Bergbau im abgelaufenen Geschäftsjahr; rechts von ihm Bergwerksdirektor Bergassessor a.D. Heiner Weber, Beiratsmitglied Bankier Julius Nischik und Bergwerksdirektor Wilhelm Düllberg



20- bis 30jährigen am stärksten vertreten. Aus diesem Grunde sei eine zunehmende Überalterung der Belegschaft zu befürchten. Durch das Fehlen eines ausreichenden jugendlichen Nachwuchses werde diese Tendenz noch verstärkt. Josef Ganster ging daher ausführlich auf die Möglichkeiten ein, bei der erforderlichen Belegschaftsverminderung ein ausgewogenes Verhältnis zwischen jüngeren und älteren Mitarbeitern zu erhalten.

Josef Ganster sagte dazu abschließend, daß diese ganze Angelegenheit für alle Beteiligten sehr schwierig und betrüblich sei. Die vielen Verhandlungen und Gespräche, die geführt werden mußten, hätten nicht immer Einmütigkeit und Zustimmung gebracht. Das sei nach Lage der Dinge auch nicht möglich gewesen. Eine Übereinstimmung aber habe sich schließlich durchgesetzt,

nämlich die, daß alles getan werden müsse, um als Bergbauunternehmen zu überleben, und dazu seien auf Grund der Marktsituation und Absatzlage die geplanten und durchgeführten Maßnahmen nicht zu umgehen gewesen.

Im Schlußteil seiner Ausführungen gab Arbeitsdirektor Ganster dann noch Bericht über die personelle Abwicklung der Stilllegung von Kaiserstuhl. Er behandelte die finanziellen Auswirkungen der Feierschichten und gab einen Überblick über das Wohnungswesen, bei dem viele Planungen wegen der angespannten Finanzlage zurückgestellt werden mußten. Er schloß mit den Worten: „Es bleibt uns die Hoffnung, daß durch die in der Bundesrepublik eingetretenen politischen Veränderungen auch der Weg frei wird zu einer Energiepolitik, die die heimische Energiequelle als Grundlage hat.“

▲ Am Tisch der Referenten und Gäste erkennen wir von rechts Fritz Pott, den stellvertretenden Vorsitzenden des Beirates, Walter Köpping vom Aufsichtsrat der Hoesch AG, Arbeitsdirektor Josef Ganster, Bergwerksdirektor Josef Kirchesch, Versammlungsleiter Paul Tenhagen, den Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrates und Mitglied des Aufsichtsrates, und Bergwerksdirektor Wilhelm Düllberg

Die Entwicklung im Geschäftsjahr

Ausführlich und mit großer Offenheit berichtete Bergwerksdirektor Josef Kirchesch den Betriebsratsmitgliedern über die augenblickliche Lage im Ruhrbergbau und die Entwicklung des Hoesch-Bergbaus im Geschäftsjahr 1965/66. Bei seiner ungeschminkten Darstellung der besorgniserregenden Geschäftslage des Bergbaus knüpfte er an sein Referat bei gleicher Ge-

legenheit im Vorjahr an und betonte, daß sich die Situation auf dem Kohlen- und Koksmarkt seit-her noch weiter verschärft habe. Er ging auf die Ursachen ein und stellte heraus, daß sich derzeit die negativen Einzelfaktoren häuften und gemeinsam eine stark absatzhemmende Wirkung ausübten. Der Absatzrückgang bei der Steinkohle sei in erster Linie eine Folge des stetig wachsenden Verbrauchs von Erdöl und Erdgas in der Bundesrepublik.

Josef Kirchesch wiederholte seine Feststellung, daß der Bergbau trotz aller Anstrengungen allein ohne Hilfsmaßnahmen der Bundesregierung und vor allem ohne eine straffe und zielbewußte Energiepolitik seine Schwierigkeiten nicht meistern könne. Im Augenblick sei es besonders schmerzlich, daß die geplanten Maßnahmen größtenteils noch nicht angelaufen seien. Eingehend begründete er, warum im abgelaufenen Geschäftsjahr den geringeren Erlösen steigende Kosten gegenüberstanden. Die Entwicklung des Absatzes beim Hoesch-Bergbau sei naturgemäß im großen und ganzen parallel zur Entwicklung im Ruhrrevier verlaufen. Durch eine stärkere Zurücknahme der Förderung sei erreicht worden, daß der Haldenzugang in verhältnismäßig engen Grenzen blieb. Die Stilllegung von Kaiserstuhl und der damit verbundene Förderrückgang reiche jedoch noch nicht aus, den dringend notwendigen Haldenabbau zu ermöglichen.

Zur Ertragslage führte Josef Kirchesch aus, daß nur das erste Quartal des Geschäftsjahres positiv verlaufen sei. Ob es möglich sein werde, in der Bilanz dieses Jahres Verluste zu vermeiden, könne noch nicht übersehen werden. Die fühlbare Zurücknahme der Förderung habe eine erhebliche Belastung der Ertragskraft mit sich gebracht. An der Verschlechterung der Betriebsergebnisse seien in erster Linie die Grubenbetriebe beteiligt, auch die Kokereien hätten Einbußen hinnehmen müssen, während die Kraftwirtschaft, die sich seit vielen Jahren als stabil gezeigt habe, auch im Geschäftsjahr 1965/1966 noch eine leichte Verbesserung der Ergebnisse aufweisen könne. Zum Schluß ging Josef Kirchesch auf die von Dr. Weber vorgetragenen Pläne zur Überwindung der Krise ein und äußerte die Zuversicht, daß sie geeignet seien, die Lage des Hoesch-Bergbaus zu verbessern.

Der neue Betriebsrat Kaiserstuhl

Die Belegschaften der Kokerei, der Zentralwerkstatt und des Kraftwerkes wählen

Am 21. Dezember 1966 wählten die Belegschaftsmitglieder der Kokerei, der Zentralwerkstatt und des Kraftwerkes Kaiserstuhl einen neuen Betriebsrat. Die Neuwahl war erforderlich geworden, nachdem die Belegschaft durch die Stilllegung des Grubenbetriebes erheblich zurückgegangen war. Als der aus 19 Mitgliedern bestehende Betriebsrat im März 1965 gewählt wurde, betrug die Belegschaft noch rund 2800 Mann; nach der endgültigen Abwicklung der Stilllegung werden zu Beginn dieses Jahres auf den verbleibenden Betrieben noch 850 Mitarbeiter beschäftigt sein.

Für solche Veränderungen schreibt das Betriebsverfassungsgesetz die Neuwahl des Betriebsrates vor, der in diesem Falle jetzt aus 11 Mitgliedern (9 Arbeitern und 2 Angestellten) bestehen wird. Als im August 1966 Betriebsratsvorsitzender Heinz Hölscher ausschied, wurde Karl Wagner einstimmig zu dessen Nachfolger gewählt. Seit dem 1. Oktober 1966 ist Karl Wagner Belegschaftsmitglied der Kokerei. Hier stellte er sich auch wieder zur Wahl in den neuen Betriebsrat.

Das Wahlergebnis

Von den 905 wahlberechtigten Belegschaftsmitgliedern gaben 751 ihre Stimme ab. 27 Stimmzettel waren ungültig, so daß 724 gültige Stimmzettel ausgezählt werden konnten. Von den auf den Stimmzetteln aufgeführten 28 Kandidaten konnte jeder Wähler 11 ankreuzen. Folgende Belegschaftsmitglieder erhielten die meisten Stimmen und ziehen damit in den neuen Betriebsrat ein: (In Klammern hinter den Namen die Zahl der Stimmen.) Karl Wagner (384), Georg Meik

(269), Heinz Kretschmann (204), Helmut Ubinger (201), Alex Pieper (181), Herbert Drews (166), Kurt Czech (148), Walter Könighaus (139), Gerd Jäger (118), Friedhelm Wessel (118), August Schwarz (117).

Vorsitzender: Karl Wagner

Gleich am ersten Arbeitstag nach Weihnachten, am 27. Dezember 1966, trat der neue Betriebsrat zu seiner konstituierenden Sitzung

zusammen. Aus seiner Mitte wählte er Karl Wagner, der die meisten Stimmen auf sich hatte vereinigen können, zum Vorsitzenden. Sein Stellvertreter wurde der kaufmännische Angestellte Kurt Czech; zum Beauftragten für Sozialarbeit bestimmte man den Kokereiarbeiter Georg Meik, und für die Befahrung der Betriebe wurde der Probennehmer Helmut Ubinger bestimmt. Zum Geschäftsführenden Ausschuß tritt als fünfter der Dreher Heinz Kretschmann hinzu. Da-

mit sie sich ganz den Aufgaben des Betriebsrates widmen können, sind die Ausschußmitglieder Karl Wagner, Georg Meik und Helmut Ubinger von der Arbeit freigestellt.

▼ Die Belegschaft der Zentralwerkstatt geht zur Urne. Auf unserem Bild von links die Betriebsratsmitglieder Kurt Czech und Heinz Kretschmann und die Wähler Erich Calliog, Karl Westenberg, Ernst Stolle, Emil Hundörfer und Ewald Runde



► Unser Fotograf hielt die konstituierende Sitzung des neuen Betriebsrates im Bilde fest; wir erkennen von links Heinz Kretschmann, Walter Könighaus, Helmut Ubinger, Herbert Drews, Friedhelm Wessel, Kurt Czech, Karl Wagner, Georg Meik, Alex Pieper, August Schwarz und Gerd Jäger

Am Jahresende in den Ruhestand

Das Direktorium der Hoesch AG Bergbau hatte für den 20. Dezember 1966 fünf langjährige bewährte Mitarbeiter zu einer kleinen Abschiedsfeier geladen, da sie mit Ablauf des Jahres in den Ruhestand traten. Es waren Grubeninspektor Hermann Barchfeld, Betriebsführer Erich Bals, Obergeringenieur Alfred Schneemilch, Assistent Dr. Fritz Leder und Betriebsratsvorsitzender Johann

Szczepanski für die weiteren Lebensjahre. Als Gäste waren erschienen das frühere Vorstandsmitglied der Hoesch AG Bergassessor a. D. Hellmut Hansen und Fritz Pott, stellvertretender Vorsitzender des Beirates.

Grubeninspektor Hermann Barchfeld, geboren am 14. März 1910 in Altenessen, hatte nach dem Besuch der Bergschule im Jahre 1925 als Hauer auf Fritz-Heinrich seine

am 12. November 1903 in Essen-Rüttenscheid, hatte 1921 als Schlosserlehrling auf Zeche Monopol begonnen. Nach dem Besuch der Bergschule Bochum war er Schlosser im Grubenbetrieb und Maschinenaufseher und wurde im März 1931 Maschinensteiger unter Tage. 1950 kam er zu Hoesch als Maschinenfahrsteiger und stellvertretender Betriebsführer über Tage auf Emil-Emscher. Seit dem 1. Februar 1959 war er als Tagesbetriebsführer Emil-Emscher tätig gewesen. Obergeringenieur Alfred Schneemilch, geboren am 8. November 1906 in Hamburg, hatte zu seiner Ausbildung in der Fachrichtung Maschinenbau die staatlichen technischen Schulen in Hamburg besucht. Er arbeitete zunächst als Ingenieur in Hamburg und Bremen und kam 1935 ins Ruhrgebiet nach Duisburg. Nach dem Kriege trat er als Obergeringenieur auf Fürst Leopold-Baldur ein und wechselte 1952 nach Kaiserstuhl über. Seit 1954 war er in der Hauptverwaltung der Hoesch AG Bergbau in der technischen Planung tätig.

Assistent Dr. Fritz Leder, geboren am 21. Februar 1903 in Rußdorf, Sachsen, studierte nach einer mehrjährigen Arbeit als Hauer auf Radbod und dem nachgeholt Abitur Medizin und Volkswirtschaft. Er war bei der Industrie- und Handelskammer Münster tätig und arbeitete nach Krieg und Gefangenschaft in den Hüttenwerken Oberhausen, bis er 1952 als Assistent des damaligen Arbeitsdirektors Willi Laser zur Hoesch AG Bergbau kam.

Johann Szczepanski, Betriebsratsvorsitzender der Schachthanlage Emil-Emscher, trat mit Erreichen des 55. Lebensjahres in den Ruhestand. Vierzig Jahre lang hatte er als Hauer auf derselben Zeche ge-



▲ Nach der Feierstunde stellten sich dem Fotografen (von links) Betriebsführer Bals, Grubeninspektor Barchfeld, Direktor Kirchesch, Johann Szczepanski, Arbeitsdirektor Ganster, Obergeringenieur Schneemilch, Direktor Düllberg und Dr. Leder

Szczepanski. Arbeitsdirektor Josef Ganster und Bergwerksdirektor Wilhelm Düllberg würdigten in kurzen Ansprachen die verdienstvolle Mitarbeit der Ausscheidenden und sprachen ihnen den herzlichen Dank des Direktoriums aus, verbunden mit allen guten Wün-

bergmännische Laufbahn begonnen. 1937 wurde er Grubensteiger, 1952 Fahrsteiger und 1954 Obersteiger. Seit 1954 war er als Betriebsführer auf Emil-Emscher tätig und wurde am 1. Dezember 1966 Grubeninspektor. Betriebsführer Erich Bals, geboren

Gespräche nach der Grubenfahrt



Vorstandsmitglieder der IG Bergbau informierten sich auf Fürst Leopold-Baldur

Um Eindrücke zu gewinnen vom Zustand der Schachthanlagen und von der Stimmung der Bergleute im Bezirk Bottrop, besuchten Vorstandsmitglieder der IG Bergbau und Energie die Zechen in diesem Raum und fuhren dabei am 30. November auch auf Fürst Leopold-Baldur ein. Nach der Besichtigung technischer Einrichtungen unter und über Tage und vielen Gesprächen mit Bergleuten fand anschließend ein Erfahrungsaustausch statt, an dem von der Schachthanlage Bergwerksdirektor Dr. Wilde, leitende Angestellte und Betriebsratsvorsitzender Orzelski sowie Josef Ganster, Arbeitsdirektor der Hoesch AG Bergbau, teilnahmen.

Karl Krämer, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der IG Bergbau, brachte dabei zum Ausdruck, daß eine Zeche, deren Anlagen in so gutem Zustand seien, auch in Zukunft ihre Existenzberechtigung

arbeitet. Seit 1945 war er Mitglied des Betriebsrates und wurde 1950 zu dessen Vorsitzenden gewählt. Er gehörte dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte an und war von 1960 bis 1965 Mitglied des Aufsichtsrates der Hoesch AG.

Günter Pierkes
neuer Betriebsratsvorsitzender



In seiner Sitzung vom 2. Dezember 1966 wählte der Betriebsrat der Schachanlage Emil-Emscher Günter Pierkes zum Nachfolger des am Jahresende ausscheidenden Vorsitzenden Johann Szczepanski. Günter Pierkes wurde am 19. Juni 1922 in Essen geboren. Seit 1945 arbeitet er im Bergbau. Zunächst war er zwei Jahre im Gedinge unter Tage und dann als Holzvermesser im Tagesbetrieb. 1959 berief ihn das Vertrauen seiner Arbeitskollegen in den Betriebsrat, dem er bis heute als Vertreter für den Tagesbetrieb Emil-Emscher einschließlich Kokerei angehört. Günter Pierkes ist Vorsitzender des Gewerkschaftsausschusses der Schachanlage und Vorsitzender der Ortsgruppe der IG Bergbau und Energie.

habe. Besonders lobend sprach er sich über das gute Betriebsklima aus. Krämer betonte, daß die Bergleute eine neue Hoffnung auf einen gesicherten Arbeitsplatz in einem durch staatliche Maßnahmen geschützten Bergbau verdient hätten. Arbeitsdirektor Ganster sprach die Hoffnung aus, daß eine politische Wendung auch neue Impulse in der Energiepolitik mit sich bringen möge. Dr. Wilde stellte fest, daß auch Fürst Leopold-Baldur nicht an Fördereinschränkungen vorbeikommen werde, die dann aber Feierschichten vermeiden könnten. Heinz Orzelski wies auf die große Bedeutung der Schachanlage und der gesicherten Existenzgrundlage ihrer Belegschaft für die Stadt Dorsten hin. Unser Bild, das nach der Aussprache entstand, zeigt von links Arbeitsdirektor Josef Ganster, dessen Assistenten Alfred Hübschen, vom Betriebsrat Heinz Orzelski und Hans Schönbeck, Bergwerksdirektor Dr. Wilde, Karl Krämer und Hans Urbaniak von der Hauptverwaltung der IG Bergbau.

Auch im eben abgelaufenen Jahr kam wieder der Nikolaus zu den 115 verwaisten Kindern unserer verunglückten oder verstorbenen Belegschaftsmitglieder. Zu einer vorweihnachtlichen Feier waren sie erwartungsvoll in die Festhalle auf Schacht Carl gekommen, und bald sah man ihren leuchtenden Augen an, daß ihre Hoffnungen auf einen gütig gestimmten Nikolaus in Erfüllung gingen.

Nach gemeinsam gesungenen Liedern, Gedichtvorträgen, Musikstücken von Mitgliedern unserer Werkskapelle und einem lustigen Spiel der Hohnsteiner Puppenbühne gab es Kaffee, Kakao und Kuchen – und dann kam der Nikolaus.

Er hatte für jeden Jungen und für jedes Mädchen nicht nur eine Weihnachtstüte voller süßer Überraschungen, sondern auch wertvolle

Textilien, Spielzeug, Lederwaren und Bücher. Lieder und Gedichte der Kinder beschlossen die Feierstunde, für die sich die Mütter wieder besonders dankbar zeigten. Zu den Gästen, die an der Freude der Kleinen teilhaben wollten, gehörten die Mitglieder des Direktoriats, mehrere leitende Herren der Hauptverwaltung Hoesch AG Bergbau und die Leiter der Altenessener Schachtanlagen.

Strahlende Kinderaugen



Vom Hauer zum Schriftsteller



Wir sprachen mit Bruno Gluchowski bei einem Besuch bei Hoesch

Innerhalb der Winterveranstaltungen der Werksbücherei der Hoesch AG Westfalenhütte las am 24. November der Schriftsteller Bruno Gluchowski, Autor zahlreicher Erzählungen, Romane und Hörspiele, die das Leben und die Arbeit der Menschen im Ruhrgebiet zum Inhalt haben. Viele unserer Bergleute werden gewiß sein Buch „Der Durchbruch“ kennen, das die Arbeit unter Tage und die Rettung Verschütteter nach einem Grubenunglück schildert. Vor der Lesung begleiteten wir Bruno Gluchowski bei einem Rundgang durch das Werk und die Bücherei und hielten die Begegnung im Bilde fest.

Die Männer an den Arbeitsplätzen kommen schnell mit ihm ins Gespräch. Sie spüren, daß er einer der ihren ist, daß er lebt wie sie und daß er über sie schreibt, wie sie denken. Wer seine Romane und Erzählungen liest, hört die

Menschen im Ruhrgebiet reden. Sie gewinnen für den Leser Farbe und Gestalt, werden lebendig und machen ihm nicht selten auch sein eigenes Leben bewußt. Bruno Gluchowski, der zur Dortmunder „Gruppe 61“ gehört, einer unter der Leitung von Fritz Hüser zustande gekommenen Vereinigung von Schriftstellern aus dem Ruhrgebiet, die bevorzugt Themen aus der Arbeitswelt des Reviers gestalten, läßt den Leser nicht lange raten, was er denkt. Er schreibt über das Leben der Bergarbeiter, wie er es aus eigenen Erlebnissen kennt. 1919 kam Bruno Gluchowski, Sohn eines Berliner Arbeiters, ins Ruhrgebiet und 1922 nach Dortmund zur Zeche Hansa, wo er es bis zum Hauer brachte. Menschliche Schicksale aus den Krisenjahren 1929/30 regten ihn zu seiner ersten Erzählung an. „Es hing ein großer Zettel an der Kontrolle mit Namen und Nummern derjenigen, die im nächsten Monat entlassen werden sollten“, so erzählt er. „Eines Tages war auch ein alter Schießmeister dabei. Er hatte vierzig Jahre in der Grube gearbeitet. Nun sah ich ihn, wie er ungläubig auf den Anschlag starrte, wie Hoffnungslosigkeit und Verzweiflung sein Gesicht wandelten. Als es mir in der Früh-

stückspause nicht gelang, das Gesicht des alten Bergmannes, was ich für immer festhalten wollte, in mein Notizbuch zu zeichnen, entschloß ich mich, seine Geschichte aufzuschreiben. Mit einem Male hatte ich abends zu Hause die Erzählung fertig, ohne daß ich später etwas zu verbessern brauchte.“

Romane und ein Drama

Der „Dortmunder Generalanzeiger“ veröffentlichte die Erzählung. Nachdem er 1930 – wie viele seiner Kollegen – arbeitslos geworden war, schrieb er weitere Erzählungen und den Roman „Menschen im Schoß der Erde“, dem er wieder eigene Erlebnisse zugrunde legte. Bald fand er Eingang in den Künstlerkreis, der sich um den damaligen Chefredakteur des „Dortmunder Generalanzeigers“, Dr. Jacob Stöcker, sammelte, und dann arbeitete er als Berichterstatter dieser Zeitung. Als im April 1933 der Generalanzeiger verboten wurde – ein

► Bei einem Rundgang durch Betriebe der Westfalenhütte spricht Bruno Gluchowski (rechts) in der Zuchterei der 1. Halbzeugstraße mit dem Flämmer Werner Grieger (links) und dem Vorarbeiter Horst Paschko



◀ Selbstverständlich war für Bruno Gluchowski (2. von links) bei dieser Gelegenheit auch ein Besuch der Werksbücherei. Unser Bild zeigt ihn im Gespräch mit Ilse Waller, der Leiterin der Bücherei (rechts), und den Lesern Peter Wenske (links) und Hans Kessler

als Buch. Er schildert darin die Rettung verschütteter Bergleute. Kürzlich erschien nun sein Roman „Der Honigkotten“, der das harte Schicksal eines Arbeiters zum Inhalt hat. Er möchte ein kleines Anwesen, den „Honigkotten“, erwerben, um seinem Leben und seiner Arbeit einen Sinn zu geben, wie er meint. Fleiß und Sparsamkeit nützen nichts, bis ihm schließlich doch der Zufall hilft. Der Roman spielt vor dem Hintergrund von Kaiserzeit, Revolution und Inflation, in der Zeit der Streiks, der Einführung der Rentenmark. Er zeigt die Weltwirtschaftskrise und ihre Auswirkungen durch die Arbeitslosigkeit, den sozialen und politischen Kampf im Ruhrgebiet bis zur Machtübernahme Hitlers und schließlich den Zusammenbruch Deutschlands. Auch hier hat Bruno Gluchowski verarbeitet, was er unmittelbar miterlebte. Bruno Gluchowski setzt immer dort zu schreiben an, wo schicksalhafte Einwirkungen das Leben des einzelnen aus dem gewohnten Gleichmaß bringen, in Augenblicken, in denen Vergangenes überdacht wird und Zukünftiges sich entscheidet. In diesen Augenblicken wächst der Mensch oft über sich selbst hinaus. Die Not macht ihn nachdenklich. Bruno Gluchowski selbst schöpft aus diesem „Wachsein“ und aus der Gabe, immer neue Erfahrungen kritisch zu werten und literarisch zu formen. Augenblicklich schreibt er an einem neuen Roman, der unter anderem die Stilllegung einer Zeche und deren Folgen für die betroffenen Menschen schildern wird.



Urlaub im Winter

Erholt und von der Sonne gebräunt kommen sie im Januar, im Februar, im März, ja sogar noch im April aus dem Urlaub zurück – die auf den Winterurlaub Verschworenen, die nichts davon abbringen kann, wenn andere noch gar nicht an Urlaub denken, Pläne zu schmieden und von Sonne und Schnee zu träumen. Sie tun gut daran, denn wer im Winter verreist, hat doppelt Ferien. Der Winterurlaub mit seiner reinen Luft, der verstärkten Sonnen-

einstrahlung und der klimatischen Einwirkung auf den Körper bringt so viele Vorteile, daß man den ärztlichen Rat, seine Urlaubsreise auch einmal in die kalte Jahreszeit zu legen, befolgen sollte. „Erfahren“ – im wahren Sinne des Wortes – kann man das nur selbst. Davor aber steht der Entschluß, nicht „wie sonst schon immer“ auf den Sommer zu warten. Die Sozialabteilungen der Schachtanlagen stehen gern mit Beratungen über

Ziele und erholsame Aufenthalte zur Verfügung. Für unsere Jugendlichen weisen seit einiger Zeit Anschläge auf Winter-Freizeiten der Gemeinnützigen Gesellschaft für Jugendfreizeit in den Alpen und im Schwarzwald hin. Man muß nicht schon begeisterter Wintersportler sein, um bald davon überzeugt zu sein, wie viel erholsamer ein Urlaub in der stillen verschneiten Bergwelt sein kann als in überfüllten Ferienorten des Sommers.



5

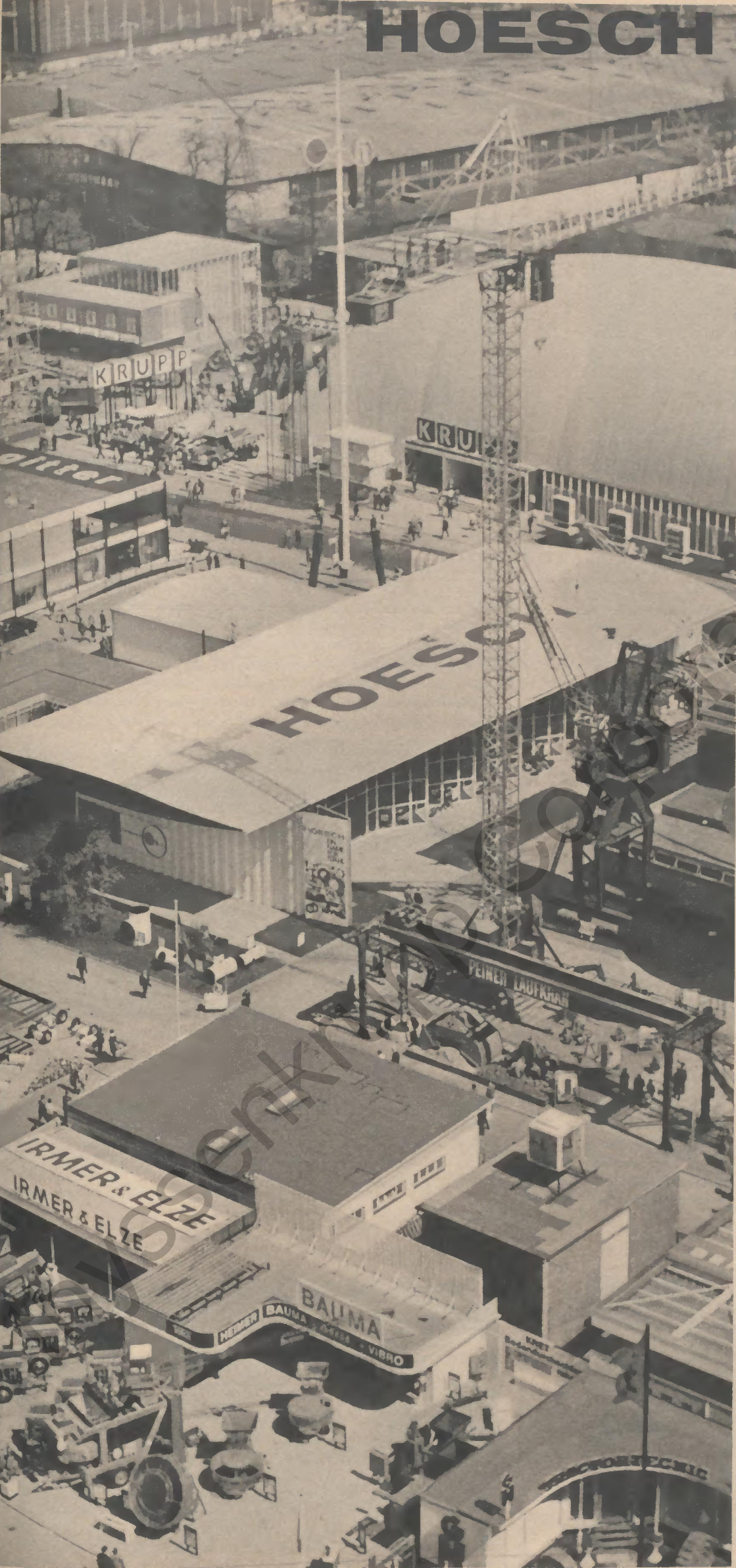
Minuten
Sicherheit

DEN
GEIST
AUS
DER
FLASCHE
LASS
ZU
HAUS!

Im Karneval werden die Nächte lang.
Nicht nur auf Kostümfesten und Bällen
ist schnell ein Glas über den Durst getrunken –
eine trinkfreudige Gesellschaft findet
sich überall. Wer hätte etwas dagegen!
Hier sei also kein Wort gesagt gegen
Alkohol und Nikotin – solange sich deren Folgen
nicht bei der Arbeit auswirken.
Dann aber muß man einen klaren Kopf haben.

Der Kater im Genick ist ein enger Freund
des Unfallteufels! Unausgeschlafen
gefährdet jeder seine eigene Sicherheit
und die des Kollegen. Das beginnt
schon auf dem Wege zur Arbeit.
Mangelnde Reaktionsfähigkeit ist die Ursache
ungezählter Unfälle – ob auf
der Straße oder an der Maschine.

Also noch einmal: Nichts gegen eine
feuchtfröhliche Feier! Aber danach muß
ausreichend Zeit sein, ganz wieder
auszunüchtern. Bei der Arbeit muß der
„Geist aus der Flasche“ wieder verfliegen sein.
Sicherheit und Gesundheit lassen sich
nicht überspielen!



HOESCH

MESSE KALENDER 1966

Die letzten Tage eines ablaufenden Jahres sind Tage der Rückschau. So schlugen wir auch in unserem Messekalender 1966 nach, um im ersten Heft von WERK UND WIR des Jahrganges 1967 wieder in einer Bildfolge eine Übersicht geben zu können über die wichtigsten Messen und Industrieausstellungen, an denen sich Hoesch vom März bis Oktober 1966 beteiligte.

Vielseitig und farbig war auch der Messekalender des letzten Jahres. Auf 15 Plätzen lud der Namenszug unseres Unternehmens zum Besuch der Stände ein, die über das mannigfache Erzeugnisprogramm unserer Werke und Gesellschaften informierten. Im Reigen der Messestände zwischen Leipzig und Madrid kehrten die Namen wieder, deren Veranstaltungen in unserem Messekalender alljährlich ihren festen Platz haben, allen voran die Hannover-Messe. Andere Städtenamen fehlten, da – wie zum Beispiel bei der Automobilausstellung – die Veranstaltungen nur in Abständen von zwei oder mehr Jahren stattfinden. Dafür erschienen in dieser Reihe neue Industrieausstellungen wie die „Bau 66“ in München oder die Deutsche Industrieausstellung Madrid, auf der wir zum erstenmal nach dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion gemeinsam das Erzeugnisprogramm vorstellten.

Jede Messe hat ihr eigenes Gesicht, Fachmessen und Musteressen erwarten von den Produzenten fest umgrenzte Ausschnitte aus der Erzeugung, Veranstaltungen im Ausland stehen unter einem besonderen Gesetz – nach diesen Grundsätzen bemühten sich auch im vergangenen Jahr unsere Werbefachleute, Kaufleute, Architekten, Grafiker und Handwerker, die Ausschnitte aus den Hoesch-Erzeugnissen oder den knappen Gesamtüberblick den jeweiligen Ausstellungen und unseren Geschäftsinteressen in den betreffenden Ländern anzupassen. Immer wechselte das Bild unserer Stände, immer aber erhielten sie das unverwechselbare Hoesch-Gepräge.

Ausstellungen sind aber nicht nur Märkte technischer Neuheiten und Konjunkturbarometer, Messestände nicht nur Visitenkarten der Unternehmen und Spiegelbilder wirtschaftlicher Anstrengungen, sie waren und sind immer Gelegenheit zu Gesprächen mit dem Besucher. Ihnen gilt es, das gesamte Angebot und die Qualität unserer Erzeugnisse vorzustellen und umgekehrt die Wünsche und Vorstellungen der Verbraucher entgegenzunehmen. Ob in der Bundesrepublik oder im Ausland – Geschäftsverbindungen zu festigen und neue zu knüpfen, das gehörte zu den wesentlichen Aufgaben unserer Beteiligungen an den 15 Messen im letzten Jahr, an die wir in der folgenden Bildreihe zusammengefaßt noch einmal erinnern wollen.

◀ Höhepunkt aller Ausstellungen im vergangenen Jahr war wieder die Hannover-Messe. Hier ein Blick vom Hermes-Turm auf das Hoesch-Messehaus, das nun schon seit zehn Jahren Mittelpunkt unserer sechs Ausstellungsstände war

Leipzig 6. März bis 15. März. Auf der Leipziger Frühjahrsmesse, die 1965 ihr 800jähriges Jubiläum begangen hatte, zeigte Hoesch auch im vergangenen Jahr wieder einen Querschnitt durch das Erzeugnisprogramm aller Werke und Gesellschaften. Zu unserem gut besuchten Stand in der Halle kam diesmal ein Platz auf dem Freigelände, auf dem die Schmiedag AG ihre Raupen-Typen für die Bauindustrie vorführte.



Mailand 14. April bis 20. April. Hoesch Italiana stellte auch im letzten Jahr auf unserem Stand in der Internationalen Mustermesse Mailand die für die weiterverarbeitende Industrie Italiens interessanten Hoesch-Erzeugnissen aus. Im Vordergrund standen – wie auch auf unserem Foto zu erkennen – die Produkte der Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld PLATAL, PLADUR und ZINCAL. Als Anwendungsbeispiele von PLATAL waren Normbauteile des Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerkes Hamm zu sehen.



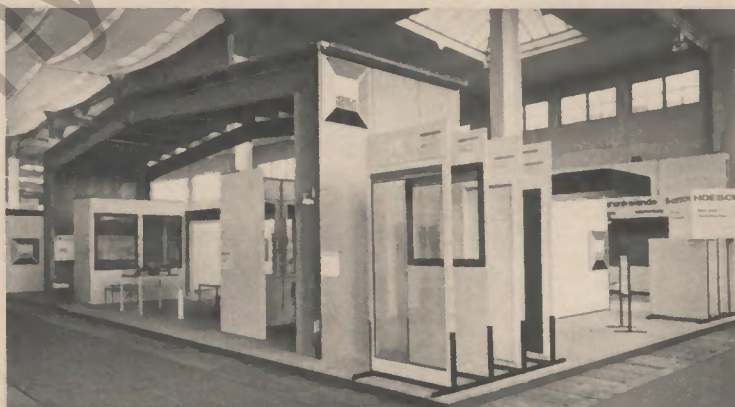
München 19. März bis 27. März. Die BAUMA, die internationale Baumaschinenmesse auf dem Oberwiesenfeld in München, war für die Schmiedag AG die gegebene Gelegenheit, zum erstenmal ihr neues Raupenprogramm der breiten Öffentlichkeit vorzustellen. Das Rohrgerüst, das auch auf unserem Bilde den Stand überragt, gehörte zu den anderen dort gezeigten und für den Bauparkt bestimmten Hoesch-Erzeugnissen. Außerdem waren Hoesch-Spundbohlen und -Drahtseile ausgestellt.



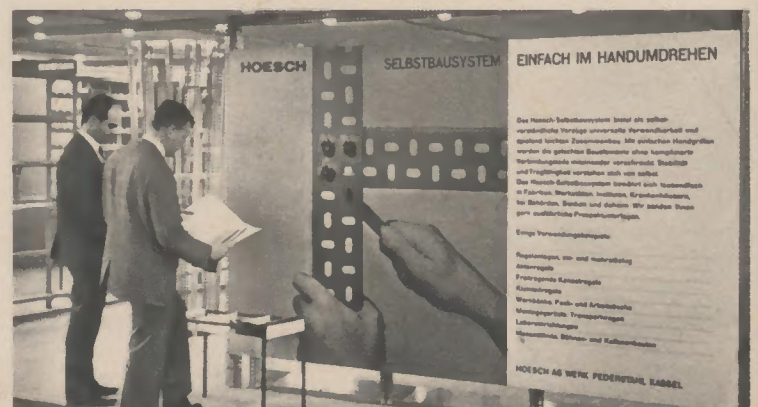
Hannover 30. April bis 8. Mai. „Hoesch – ein Name für Stahl“ stand als Motto dieses Jahres über unserem Messehaus an der Stahlstraße, das nun schon seit 10 Jahren Mittelpunkt der Hoesch-Stände auf der Hannover-Messe ist. Neben dem Hoesch-Messehaus, in dem wie bisher die Erzeugnisse unserer Werke und Gesellschaften ausgestellt waren, hatte unser Rohr- und Bauteilwerk Hamm eine Hoesch-Normhalle errichtet, die mit einer Sonderausstellung Einblick gab in das umfangreiche Normbauteil-Programm für den Industrie- und Wohnungsbau. Auf fünf weiteren Hoesch-Ständen in den nach Branchen eingeteilten Hallen und auf dem Freigelände zeigten unsere Werke ihre Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten.



München 19. März bis 27. März. Gleichzeitig mit der BAUMA fand in München auf der Theresienhöhe die „BAU 66“, die internationale Fachmesse für Baustoffe, statt. Hier zeigte das Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk Hamm Normbauteile für Hallen, das TEKAL-Dach, Geschoßdecken, Geschoßwände, Fassadenverkleidungen, die Hoesch ISO-Wand und Anwendungsbeispiele in Modellen. Dazu waren von der Döhner AG Letmathe Kaltprofile ausgestellt.



München 12. Mai bis 22. Mai. Die Besucher der 18. internationalen Handwerksmesse München konnten sich auf unserem Stand in Halle 19 davon überzeugen, wie leicht Hoesch-Selbstbauprofile des Werkes Federstahl Kassel zu montieren sind. Außerdem waren hier Warm- und Kaltprofile, Schweißelektroden und Rohre ausgestellt.



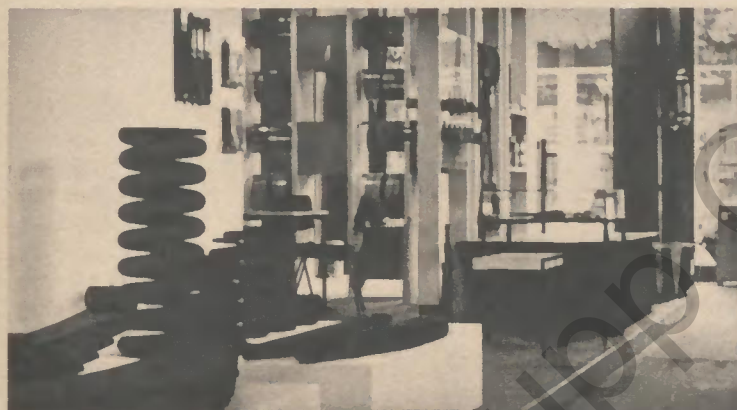
Paris 20. Mai bis 30. Mai. Auf der „Europlastique Paris“, der „Internationalen Ausstellung für Kunststoff und Kautschuk“, stellte die Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld besonders ihr Produkt PLATAL heraus und zeigte daneben Beispiele des oberflächenveredelten Bandstahls wie PLADUR, ZINCAL und das Verbundblech VIBREX für die Schalldämmung. Wie unser Bild zeigt, lagen unter dem Beratungsraum des zweigeschossigen Standes Ausstellungsstücke und Anwendungsbeispiele.



Düsseldorf 11. Juni bis 15. Juni. Auf der „Euroshop 66“ in Düsseldorf, die ihren Schwerpunkt in Erzeugnissen für moderne Geschäftseinrichtungen hatte, stellte die Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld auf einem Informationsstand PLATAL und PLADUR als Werkstoffe heraus, die sich auch für den Ladenbau besonders gut eignen. Zu den Anwendungsbeispielen gehörten Regale und andere Ladeneinrichtungen. Ein Rundgang durch die Ausstellung zeigte, daß bereits viele Hersteller von Ladeneinrichtungen PLATAL verwenden. In einer Halle war ein ganzer Laden aus Wandelementen des Hoesch-Normbauteilprogramms errichtet.



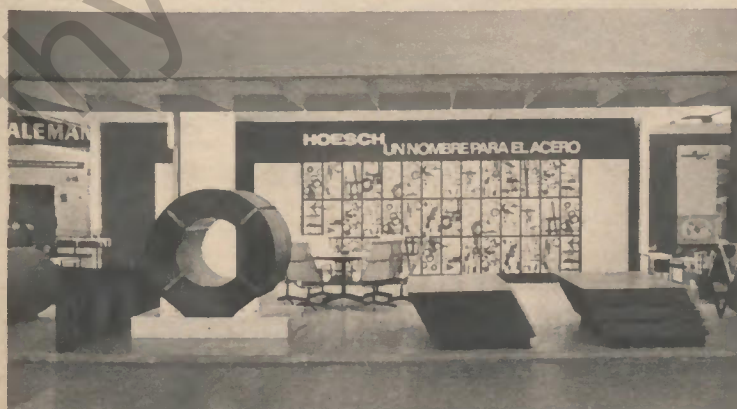
Budapest 20. Mai bis 30. Mai. Eine gestaffelte Gesamtübersicht über das Erzeugungsprogramm, das Hoesch auf der internationalen Messe in Budapest vermittelte, stellte einige Produkte besonders heraus. Zu ihnen gehörten Rohre, PLATAL, Aufgleisgeräte der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland und von den Walzwerken Hohenlimburg Federn sowie Stoßdämpfer für die Autoindustrie. Auf dem Freigelände führte die Schmiedag die verschiedenen Typen ihres Raupenprogrammes vor.



Ulm 27. August bis 11. September. Mit einem repräsentativen Stand war Hoesch auf der Ausstellung „Fertigbau 66“ in Ulm vertreten. Das Rohr- und Bauteilwerk Hamm zeigte an Schnittmodellen und Verarbeitungsmustern die vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten von tragenden und raumabschließenden Normbauteilen aus Bandstahl. Sie finden Verwendung für Fassaden, Dächer, Wände und Geschoßdecken bei Bauten der Industrie wie beim Wohnungsbau.



Barcelona 1. Juni bis 15. Juni. „Hoesch – ein Name für Stahl“, auf spanisch „Hoesch – un nombre para el acero“, war auch das Motto unseres Standes auf der internationalen Mustermesse in Barcelona. Die Zusammenstellung zeigte neben einem Ring kaltgewalzten Bandstahls eine Auswahl unserer oberflächenveredelten Bleche – vor allem PLATAL – und dazu Kaltprofile, Drahterzeugnisse, Flanschen und in Musterstücken unser Rohrprogramm.



Zagreb 8. September bis 18. September. Den jugoslawischen Interessenten stellte sich Hoesch auf der internationalen Herbstmesse in Zagreb mit einem weiträumigen Stand vor, der einen Überblick über unser Erzeugungsprogramm bot. Im Freigelände führte die Schmiedag die verschiedenen Typen ihrer Raupen für die Bauindustrie vor.



Brünn 11. September bis 20. September. Schon seit mehreren Jahren ist Hoesch auf der internationalen Herbstmesse in Brünn vertreten. Der Hoesch-Stand zeigte auch 1966 unseren tschechoslowakischen Nachbarn die Erzeugnisse unserer Werke und Gesellschaften. Auf dem Freigelände führte die Schmiedag ihre Raupen vor, und zum erstenmal demonstrierte die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland die Arbeitsweise ihrer ölhydraulischen Aufgleisgeräte.



Berlin 16. September bis 25. September. Auch im vergangenen Jahr trug Hoesch zur Gestaltung des Gemeinschaftsstandes der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie auf der „Deutschen Industrierausstellung“ in Berlin bei. Lebhaft beteiligten sich die Besucher an unserem Preisausschreiben, bei dem es herauszufinden galt, bei welchen Einrichtungsgegenständen eines in Originalgröße aufgebauten Stahlhauses von Hoesch der Werkstoff Stahl verwendet worden war. Auf unserem Bilde läßt sich Bundespräsident Dr. Heinrich Lübke durch Herrn Völkel (rechts von ihm) von der Beratungsstelle für Stahlverwendung in Düsseldorf den Messestand der Stahlindustrie erläutern.



Madrid 14. Oktober bis 25. Oktober. „Alemania y su Industria“, die Deutsche Industrierausstellung in Madrid, war die erste Veranstaltung, auf der Hoesch nach dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion auf einem gemeinsamen Stand vertreten war. Auf einem großen Hallenstand zeigten wir einen Querschnitt durch die vielseitigen Erzeugnisse der Werke und Gesellschaften des erweiterten Hoesch-Kreises. Unsere spanische Gesellschaft, die „Hoesch S.A. Madrid“, konnte durch die Beteiligung an dieser Ausstellung ihre Kontakte zu unseren Geschäftsfreunden in Spanien noch vertiefen.



Betriebsräte-Vollkonferenz der Hoesch AG

Im Goldsaal der Westfalenhalle fand am 22. November 1966 eine Betriebsräte-Vollkonferenz der Hoesch AG statt. Unter den 458 Teilnehmern begrüßte Albert Pfeiffer, der Vorsitzende des Gemeinschaftsausschusses, besonders die Betriebsräte aus dem Bereich der Dortmund-Hörder Hüttenunion, die zum erstenmal an einer derartigen gemeinsamen Sitzung teilnahmen. Nach einführenden Worten, in denen Albert Pfeiffer auch auf die augenblickliche schwierige wirtschaftliche Situation hinwies, erteilte er Dr. Harald Koch das Wort zu seinem Vortrag über die Arbeit des Sachverständigenrates zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung.

Auch Dr. Koch erinnerte zunächst an die derzeitigen wirtschaftlichen Sorgen und betonte, daß ein echtes Vertrauensverhältnis, wie es bisher im Hoesch-Bereich bestanden habe, jetzt notwendiger sei denn je. Als mit dem Gemeinschaftsausschuß das Thema, zu dem er zu sprechen habe, verabredet worden sei, habe man noch nicht ahnen können, welche Situation sich heute darstellen würde. Das gelte einmal für die wirtschaftliche Lage, aber auch für die politische Entwicklung der letzten Monate, die an die Jahre vor 1933 erinnere. Die Sorge nach den Ergebnissen der Landtagswahlen in Hessen und Bayern könne nicht ernst genug genommen werden.

Politik und Wirtschaft

Napoleon werde der Ausspruch zugeschrieben, so führte Dr. Koch aus, „die Politik ist unser Schicksal“. Wer die Jahre um 1933 miterlebt habe, könne bereit sein, diesem Wort zuzustimmen. Aber auch für die Ereignisse der damaligen Jahre seien wirtschaftspolitische Vorgänge entscheidend gewesen, und so könne man fragen, ob nicht Rathenau recht habe mit seinem Wort „Die Wirtschaft ist unser Schicksal“. Die Antwort lautet: ja und nein! Um 1930 habe man noch nicht über die Erkenntnisse über ökonomische Zusammenhänge von heute verfügt, wenn auch gewisse Grundeinsichten, wie Konjunkturen gesteuert werden können, damals schon vorhanden waren. Die wissenschaftliche Durchdringung der Wirtschaft sei aber eine Voraussetzung dafür, daß eine rationale Wirtschaftspolitik betrieben werden könne. Deshalb liege es nahe, den Worten Napoleons und Rathenaus ein drittes Wort beizufügen: „Die Wissenschaft ist unser Schicksal“. Dr. Koch erinnerte daran, daß, solange es Staaten gebe, diese auch Wirtschaftspolitik betreiben hätten. Das Entscheidende sei nämlich nicht, daß überhaupt geplant werde, sondern wer plane und wie und in welchem Umfang geplant werde. Deshalb gehe es bei der Planung nicht um Zwangswirtschaft. Unter Planung sei

vielmehr das Aufzeigen von Konsequenzen zu verstehen, das Nebeneinanderstellen von Alternativen und als Folge davon die Rationalisierung künftiger Entscheidungen. Für diese Aufgabe reiche das Gefühl nicht mehr aus. An die Stelle des Gefühls müßten wissenschaftlich gesicherte Vorhersagen treten, und der Politik bleibe es, zwischen diesen wissenschaftlich begründeten Zukunftsalternativen zu entscheiden. Nicht darum gehe es, etwas zu verplanen, sondern den Rahmen zu bauen, in dem Wirtschaft sich vollziehen kann. Erst Planung mache Freiheit möglich.

Politik und Wissenschaft

Dr. Koch ging dann auf die konkrete Verwirklichung der verschiedenen Möglichkeiten der Zusammenarbeit in Politik und Wissenschaft in den Ländern der westlichen Welt ein. Im Verhältnis zu den USA und Großbritannien beispielsweise habe die wissenschaftliche Beratung der Wirtschaftspolitik in der Bundesrepublik lange Jahre ein kärgliches Dasein gefristet. Im Jahre 1963 habe schließlich der Bundestag das Gesetz über den Sachverständigenrat beschlossen, der seine Gutachten in völliger Unabhängigkeit erstatten könne. Es sei aber nicht Aufgabe des Sachverständigenrates, konkrete wirtschaftspolitische Empfehlungen zu geben; die wirtschaftspolitischen Entscheidungen blieben weiterhin bei den politischen Instanzen.

Dr. Koch ging dann auf den Inhalt der bisherigen Gutachten ein, insbesondere auf die Vorschläge des Sachverständigenrates, im Rahmen einer „konzertierten Aktion“ zur Stabilität des Geldwertes zu kommen. Leider sei diese Aktion, für die es gute Ansätze gegeben habe, nicht verwirklicht worden.

Einen besonderen Raum nahmen die Ausführungen Dr. Kochs zur Strukturpolitik ein, die einen Schwerpunkt des zweiten Jahresgutachtens bildeten. WERK UND WIR berichtete hierüber bereits ausführlich in Heft 3/66. Die Wirtschaft, so schloß Dr. Koch, sei nicht Schicksal, sondern eine menschliche Gestaltungsaufgabe.

Die Versammlung dankte Dr. Koch mit starkem Beifall. Albert Pfeiffer stellte fest, daß der Beifall zeige, wie gut man beraten gewesen sei, diesen Bericht auf die Tagesordnung einer Betriebsräte-Vollkonferenz zu setzen. Er griff noch einmal den Hinweis Dr. Kochs auf die augenblicklich schwierige wirtschaftliche Situation auf und fügte die Feststellung an, daß in dieser Lage nicht nur Mitbestimmung geboten sei, sondern noch mehr die Mitverantwortung. Punkt 2 der Tagesordnung sah die Beratung über die Nachwahl in den Aufsichtsrat für den verstorbenen Fritz Salm vor. Dr. Farthmann vom Deutschen Gewerkschaftsbund erläuterte den Vorschlag, Willi Michels als Nachfolger des Verstorbenen zu entsenden. Diesen Vorschlag machte der DGB nach Aussprache mit den zuständigen Einzelgewerkschaften. Albert Pfeiffer gab bekannt, daß die Betriebsräte diesem Vorschlag zugestimmt hätten, daß er aber nach dem Mitbestimmungsgesetz hier zur Beratung anstehe. Danach stellte sich Willi Michels der Versammlung vor und berichtete über seinen bisherigen Lebensweg. Die Betriebsräte-Vollkonferenz war mit dem Vorschlag des Deutschen Gewerkschaftsbundes einverstanden. Anschließend kam es zu einer Aussprache über aktuelle Fragen, in erster Linie über die Auswirkungen der augenblicklichen Lage in den verschiedenen Bereichen der Hoesch AG. Zu den Diskussionsbeiträgen nahmen Dr. Harald Koch, Walter Hölkeskamp und Willi Michels Stellung. Im Verlaufe dieser Aussprache teilte Albert Pfeiffer mit, daß der Gemeinschaftsausschuß von bisher elf Mitgliedern um je einen Vertreter der Hüttenwerke Siegerland AG und der Weiterverarbeitung der Dortmund-Hörder Hüttenunion ergänzt werde.

Willi Michels im Aufsichtsrat der Hoesch AG



Schon wenige Tage nach der Betriebsrätekonferenz, am 29. November 1966, wurde Willi Michels durch das Amtsgericht in Dortmund zum Mitglied des Aufsichtsrates bestellt. Willi Michels wurde am 27. September 1919 in Welper an der Ruhr geboren. Er durchlief die Lehre als Formschmied und legte die Facharbeiterprüfung ab. Nach Rückkehr aus der Kriegsgefangenschaft war er im Ausbildungswesen der Ruhrstahl AG tätig, arbeitete als technischer Angestellter im Arbeitsschutz und war Mitglied des Betriebsrates. Nach langjähriger Jugendarbeit wurde Willi Michels Sachbearbeiter des Vorstandes der IG Metall und 1960 geschäftsführendes Vorstandsmitglied der IG Metall für die Bundesrepublik und Leiter des Zweigbüros in Düsseldorf. Er ist Mitglied des Beratenden Ausschusses der Montanunion in Luxemburg. 1946 wurde er in den Rat der Gemeinde Welper gewählt und war von 1951 bis 1962 Bürgermeister. Seit 1961 ist er Mitglied des Bundestages und gehörte mehrere Jahre dem Europäischen Parlament an.



Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauer, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer und 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher vorgestellt haben, setzten wir unsere Reihe 1966 mit dem Kraftwerkselektriker, dem Innentransportfahrer, dem Programmierer, dem Betriebsassistenten, dem Feuerwehrmann, dem Schweißer, dem Kokereisteiger, dem Industriekaufmann im Verkauf, dem Modellschreiner, dem Walzendreher, dem Härter und dem Kranführer fort.

Nach links reicht der Blick bis zum Ruhrschnellweg, rechts begrenzen Sinteranlage und Feineisenstraße den Horizont, dazwischen beherrschen das Stahlwerk 3 und weiter hinten die Hochöfen der Westfalenhütte das Panorama. Fünfzehn Meter hoch über den Bahndämmen liegt das Stellwerk Rüschelbrink am Ostrand des Dortmunder Werksgeländes Stockheide; der „Aussichtsturm“ ragt aber nicht so weit auf wegen des einmaligen Rundblicks – von hier aus übersieht der Weichensteller Alfred Kruppka „seinen Bahnhof“, das verästelte Schienensystem zu den Stahlwerken und Walzstraßen und die Strecke vom Übergabebahnhof von der Dortmunder Eisenbahn zur Werksbahn. Auf dem Gleisbildstellwerk vor ihm wiederholt sich – grafisch vereinfacht – das Bild von den Schienenwegen. Auf einen Knopfdruck springen die elektrischen Weichen um, ein Hebeldruck bremst die anrollenden Waggons, die Wechselsprechanlage verbindet ihn mit dem Rangierleiter und mit den Sprechsäulen für die Rangierer im Gleisbereich, über Funk lenkt er Dieselloks zu seinen Füßen. – Wir stehen auf der „Kommandobrücke“ für Lokomotiven und Waggons, für Weichen, Signale, Bremsen und Waagen.



Unser Foto oben zeigt Alfred Kruppka im Stellwerk Rüschelbrink vor seinem Gleisbildstellwerk und der Wechselsprechanlage; das Bild links entstand an der Hobelbank, wo er am Feierabend wieder ein Möbelstück für seine Kinder schreinert

Ein Zug wird aufgeteilt

„Schrott für Ladestelle 360 – wohin?“ Aus dem Lautsprecher über dem Gleisbildstellwerk kommt die Frage des Rangierleiters. Alfred Kruppka schaltet die Wechselsprechanlage um und antwortet: „Gleis 11!“ Rechts auf dem Gleis vom Übergabebahnhof sieht er – 200 Meter von hier oben entfernt – den einlaufenden Zug: einen sogenannten „bunten Eingang“, denn die Waggons haben Schrott, Erz, Brammen von Hörde und Bauteile geladen. Der Rangierleiter hat angefragt, wohin der erste Waggon mit Schrott ablaufen soll. Gleis 11 wird ihm angegeben als das Gleis, auf dem alle Wagen für die Ladestelle 360, das ist der Schrottplatz im Bahnbezirk 3, gesammelt werden. Auf dem Gleisbildstellwerk leuchtet das

angezeigte Gleis auf, Alfred Kruppka stellt mit zwei Knopfdrücken die entsprechenden Weichen.

Der vom Zug gelöste Waggon rollt über die leicht abfallenden Schienen auf das Stellwerk zu. Die Hand des Weichenstellers greift nach rechts auf den Bremstisch. Ein Hebeldruck in dem Augenblick, in dem der Wagen direkt unter dem Stellwerk die Balkengleisbremse erreicht, und die Geschwindigkeit wird so abgebremst, daß der weiterrollende Waggon nicht mit Wucht auf die anderen schon abgestellten prallt. Wie schnell er bleiben darf, um an dem vorbestimmten Schienenplatz 100 bis 200 Meter weiter auszurollen, das sagt dem Weichensteller allein das Augenmaß und die langjährige Erfahrung.

Loks „parieren“ aufs Wort

Schon kommt aus dem Lautsprecher die nächste Anfrage des Rangierleiters. In Abständen von etwa einer Minute rollen die gewogenen Waggons über die Bremse und finden – vom Weichensteller gelenkt – ihren Weg in das Schienengewirr. Zwischendurch hat

Alfred Kruppka nicht etwa Pause. In umgekehrter Richtung ist der Versand abzufertigen; die Züge also, die nach der Zusammenstellung vor den Werken und Ladestellen auf die Reise geschickt werden. Oder der Lokdisponent Karl Kraushaar, der hier im Stellwerk neben dem Rangierer seinen „Kommandostand“ hat, gibt den Einsatz einer von ihm über Funk abgerufenen Diesellok an Kruppka weiter. Eben weist er einen Lokführer an, eine gefüllte Torpedopfanne vom Hochofen abzuholen. Mit den Augen können wir die Wirkung der drahtlosen Anweisungen und elektrischen Schaltungen zu Signalen und Weichen verfolgen.

Wie aber funktioniert der Rangierbetrieb bei Nebel? „Diese Frage mußte ja kommen“, meint Alfred Kruppka, „dann sehen wir natürlich wie blind in die großen Glasfenster. Aber die Wechselsprechanlage und der Funk haben uns noch nie im Stich gelassen. Und so dicht war der Nebel noch nicht, daß ich die Bremse hier unter uns nicht sehen konnte. Auch bei Nacht, wenn wir zwar die beleuchteten Signale beobachten können und die Bremsen unter Scheinwerferlicht liegen, können wir uns auf den Sprechverkehr über Draht und Funk verlassen.“

Mit Ruhe und Übersicht

Ganz so glatt, wie sich das anhören mag, läuft die Verkehrsregelung natürlich nicht immer ab. Da klemmt schon mal plötzlich eine Weiche, und blitzschnell muß Alfred Kruppka reagieren, um ein Entgleisen zu verhüten. Aufmerksamkeit, volle Konzentration und sichere Reaktion werden vom Weichensteller verlangt, auch wenn er gegen Ende der Schicht schon stundenlang vor seinem Pult gestanden hat. Das leuchtet schnell ein: diese Arbeit „nur“ mit Knöpfen und Mikrophonschaltern ist nicht nur eine nervliche Belastung, sondern auch eine körperliche Anstrengung.

Alfred Kruppka versieht den Dienst auf dem Stellwerk seit fast fünf Jahren. In solch einer Zeitspanne sammelt sich die Erfahrung, die lehrt, die Kräfte richtig einzuteilen. Auch der wöchentliche Wechsel von der Frühschicht auf die Mittags- und Nachtschicht macht ihm heute nichts mehr aus. Bevor er diese verantwortungsvolle Tätigkeit aufnahm, arbeitete er zehn Jahre lang als Rangierer in verschiedenen Bahnbezirken und wurde auch schon vertretungsweise auf anderen Stellwerken eingesetzt.

Am Feierabend Schreiner

1947 war dem damals Achtzehnjährigen unter abenteuerlichen Umständen – zusammen mit seiner Mutter – die Flucht aus der ostpreußischen Heimat gelungen. Nach einem Lageraufenthalt in Mitteldeutschland fand er dann in Dortmund seinen Vater wieder, der als Maurer auf der Westfalenhütte arbeitete. Alfred Kruppka lernte zunächst das Schreinerhandwerk, legte die Gesellenprüfung ab und arbeitete in diesem Beruf, bis er dann 1952 zu Hoesch kam und zur Werksbahn überwechselte.

Seit 1954 ist er verheiratet und hat inzwischen zwei Kinder. Ihnen gehört der größte Teil seiner Freizeit. Im Sommer verbringt die Familie den Nachmittag und das ganze Wochenende im Kleingarten der Anlage „Schwarzer Kamp“ mit der selbstgebauten Laube; jetzt im Winter nimmt er immer wieder sein Schreinerwerkzeug zur Hand. So entstand für den elfjährigen Jungen ein maßgerechter Schreibschrank und ein Bücherregal; Schrank und Tisch für die Tochter sind ebenso Eigenfabrikat. „Auch zu Hause mit meinem Jungen Eisenbahn spielen zu müssen“, so sagt er schmunzelnd, „dieser Kelch ist bisher an mir vorübergegangen.“

Wir
lasen
für
Sie

Zum
Nach-
denken
und
zur
Kritik



europäische
gemeinschaft

Hallstein: Verbraucher-Vorteile durch EWG-Wettbewerb

Die europäische Integration ist zwar kein Allheilmittel gegen Fehlentwicklungen, jedoch braucht die Gemeinschaft auch nicht als Sündenbock für das Versagen anderer Stellen herzuhalten, erklärte der Präsident der EWG-Kommission, Professor Walter Hallstein, vor der V. Generalversammlung der Freien Gewerkschaften der EWG-Mitgliedstaaten in Rom. Die Gemeinschaft habe auch dem europäischen Verbraucher zum Vorteil gereicht. Selbst unter Berücksichtigung des Anstiegs der Verbraucherpreise sei das Nettoeinkommen der Industriearbeiter in der EWG seit 1958 real um 40 Prozent gewachsen. Dies sei mehr, als zu Beginn der EWG (1958) erhofft werden konnte, und um so bemerkenswerter, als Arbeitszeit und Anteil der Erwerbstätigen an der Bevölkerung zurückgegangen seien. „Wir haben also ganz erheblich von der Produktivitätssteigerung profitiert, die die Wirtschaft seit dem Inkrafttreten des Vertrages von Rom zu verzeichnen hat.“

In sieben Punkten faßte Hallstein die Gründe zusammen, die auch für die Zukunft Verbraucher-Vorteile erwarten lassen. Hallstein sagte:

„Erstens werden die aus den Mitgliedstaaten eingeführten Waren durch den Fortfall der Binnenzölle in der Gemeinschaft absolut oder relativ billiger; relativ, wenn der Vorteil im Auffangen einer Preissteigerung liegt. Immerhin handelt es sich um ansehnliche Beträge, auf die der Fiskus verzichtet – in Deutschland heute noch rund 800 Mio. DM – und die dem Verbraucher zugute kommen können. Zweitens verschärft und erweitert sich der Wettbewerb der europäischen Wirtschaft auf dem Gemeinsamen Markt derart, daß die Chance einer Weitergabe von Preisvorteilen an den Verbraucher wächst. In diese Richtung wirkt die Antikartell- und Antimonopolpolitik der Gemeinschaft, wie schon die Erfahrung lehrt. Drittens nötigt der europäische Großmarkt die Wirtschaft zu Maßnahmen der Rationalisierung und Spezialisierung. Eine gemeinschaftliche Konzentrationspolitik, zum Beispiel die Hilfestellung bei der Bildung europäischer Gesellschaften, fördert diesen Prozeß, dessen Vorteile infolge des Wettbewerbs bis zum Verbraucher hin spürbar werden. Viertens bietet der Gemeinsame Markt dem Verbraucher eine viel breitere Warenauswahl, aus der er weit besser als zuvor seine individuellen Bedürfnisse befriedigen kann.“

Fünftens wirkt die Öffnung der Grenzen zwischen den Mitgliedstaaten wie ein Sicherheitsventil, das bei Preissteigerungen in Funktion tritt und den „Import von Stabilität“ in die inflationsgefährdete Wirtschaft herbeiführt. Sechstens bedeutet das durch die Gemeinschaft angeregte Wirtschaftswachstum natürlich eine schnellere Erhöhung des Volkseinkommens und damit für den Einkommensempfänger die Möglichkeit, seinen Verbrauch zu steigern.

Siebtens und nicht zuletzt stärkt die Gemeinschaft die freie Wirtschaft, die nicht wie im Osten durch irgendwelche Funktionäre nach angeblichen Kollektivbedürfnissen kommandiert, sondern vom Verbraucher gesteuert wird.“

Europäische Gemeinschaft
vom 12. Dezember 1966

Mensch und Arbeit

Ein Lehrvertrag aus dem Jahre 1864

„Eduard Groos in Grünberg einerseits und Philipp Walther in Biedenkopf andererseits haben folgende Übereinkunft getroffen:

1. Groos nimmt den Sohn des Philipp Walther mit Namen Georg auf vier Jahre, und zwar vom 15ten Oktober 1864 bis dahin 1868, als Lehrling in sein Geschäft auf.
2. Groos macht sich verbindlich, seinen Lehrling in Allen dem, was in seinem Geschäft vorkommt, gewissenhaft zu unterrichten, ein wachsames Auge auf sein sittliches Betragen zu haben und ihm Kost und Logis in seinem Hause frei zu geben.
3. Groos gibt seinem Lehrling alle 14 Tage des Sonntags von 12 bis 5 Uhr frei; dabei ist gestattet, daß er auch an dem Sonntage, wo er seinen Ausgangstag nicht hat, einmal den Gottesdienst besuchen kann.
4. Groos verzichtet auf ein Lehrgeld, hat aber dagegen die Lehrzeit auf vier Jahre ausgedehnt.
5. Walther hat während der Lehrzeit seines Sohnes denselben in anständiger Kleidung zu erhalten und für dessen Wäsche besorgt zu sein.
6. Walther hat für die Treue seines Sohnes einzustehen und allen Schaden, den derselbe durch bösen Willen, Unachtsamkeit und Nachlässigkeit seinem Lehrherrn verursachen sollte, ohne Einrede zu ersetzen.
7. Der junge Walther darf während der Dauer seiner Lehrzeit kein eigenes Geld führen, sondern die Ausgaben, welche nicht von seinem Vater direct bestritten werden, gehen durch die Hände des Lehrherrn und der Lehrling hat solche zu verzeichnen.
8. Hat der junge Walther seine Kleidungsstücke und sonstige Effekten auf seinem Zimmer zu verschließen, aber so, daß sein Lehrherr davon Kenntnis hat und dieser solche von Zeit zu Zeit nachsehen kann, so oft es diesem gewahrt ist, um ihn gehörig zu überwachen.

9. Darf der Lehrling während seiner Lehrzeit kein Wirtshaus oder Tanzbelustigung besuchen, er mußte denn ausdrücklich die Erlaubnis hierzu von seinem Vater oder Lehrherrn erhalten haben und dann besonders darf er auch nicht rauchen im Geschäft oder außer demselben, es bleibt ganz untersagt.

10. Wenn der junge Walther das Geschäft des Groos verläßt, so darf dieser in kein Geschäft in Grünberg eintreten, ohne daß Groos seine Erlaubnis dazu gibt.

11. Zur Sicherstellung, daß beide Teile diese Übereinkunft treulich halten und erfüllen wollen, ist dieser Contract doppelt ausgefertigt. Jedem ein Exemplar eingehändig und unterschrieben worden.

Grünberg und Biedenkopf,
den 27. November 1864“

Mensch und Arbeit, Heft 7/1966

Frankfurter Allgemeine
ZEITUNG FÜR DEUTSCHLAND

Zuviel Fett und zuwenig Sport

Die Deutschen essen viel zuviel Fett. Diese Feststellung traf am Sonntag auf dem 17. wissenschaftlichen Ärztetag in Nürnberg der Dozent Dr. H. J. Holtmeier von der Universität Freiburg. Die Tagung, die nach dreitägiger Dauer am Sonntagmittag zu Ende ging, beschäftigte sich mit dem Generalthema „Wohlstand und Krankheit“. 2000 Ärzte aus der Bundesrepublik und europäischen Ländern nahmen an dem Kongreß teil.

Dr. Holtmeier erklärte, in keinem Jahrhundert zuvor sei die Lebenserwartung in Deutschland in einem solchen Ausmaß wie heute durch ernährungsabhängige Krankheiten bedroht, die in der Bundesrepublik an der Spitze aller Todesregister stünden. Gegenüber der Mitte des vorigen Jahrhunderts würde heute dreimal soviel Fett, aber weniger Eiweiß und Kohlehydrate gegessen. Während um 1850 in den deutschen Großstädten pro Person durchschnittlich 2650 Kalorien pro Tag verzehrt wurden, waren es 1964 bereits 3050. Die Entwicklung werde besonders dadurch bedrohlich, daß zugleich infolge der Industrialisierung und Automatisierung seit 1850 der Anteil an Leicht-Arbeitern, vor allem von Angehörigen der sogenannten „sitzenden Berufe“, von 21 Prozent auf über 60 Prozent angestiegen ist.

Während der Nahrungsmittelbedarf der Bevölkerung seit 1850 hätte abnehmen sollen, sei er im Gegenteil größer geworden. Um die Jahrhundertwende habe nur eine kleine Schicht der oberen Gesellschaft die finanziellen Mittel gehabt, sich eine überreiche Ernährung zu erlauben – heute sei diese überreiche Ernährung der Masse der Bevölkerung zugänglich. Eine weitere negative Entwicklung ergebe sich durch die verminderte körperliche Bewegung infolge der Benutzung von Verkehrsmitteln, vor allem der Kraftfahrzeuge.

Frankfurter Allgemeine Zeitung
vom 14. Dezember 1966

Arbeitsordnung Grundlage reibungsloser Zusammenarbeit (12)

Der Abschnitt VII der Arbeitsordnung enthält die Bestimmungen über Arbeitsschutz und Schadensverhütung. Wie wir aber aus Erfahrung wissen, reichen alle Gesetze, Vorschriften und Bestimmungen zum Arbeitsschutz nicht aus, um Betriebsunfälle zu vermeiden und Verletzungen und Materialschäden, meist verursacht durch fehlerhaftes Verhalten bei der Arbeit, aus der Welt, d. h. aus dem Betrieb zu schaffen. Auch die Arbeitsschutz- und Schadensverhütungsbestimmungen der Arbeitsordnung können nur die Rechte und Pflichten der Mitarbeiter als Rahmen festlegen, der inhaltlich durch das eigenverantwortliche arbeits-sichere Verhalten des einzelnen ausgefüllt werden muß.

§ 46 Unfallverhütung

Belegschaftsmitglieder sind verpflichtet, die Unfallverhütungsvorschriften zu befolgen. Sie sind vom Meister und vom Sicherheitsbeauftragten über die Gefahren ihres Arbeitsplatzes besonders zu unterrichten.

Die Unfallverhütungsvorschriften müssen in jedem Falle befolgt werden, auch wenn im Einzelfall die darin zum Ausdruck kommende Vorsicht übertrieben erscheinen sollte. Gegebenenfalls wird nach den Unfallverhütungsvorschriften, die Gesetzeskraft haben, Recht gesprochen, und wer gegen diese Vorschriften verstößt, setzt sich der Gefahr aus, für die Folgen eines verursachten Unfalles haftbar gemacht oder sogar strafrechtlich verurteilt zu werden.

Meister und Sicherheitsbeauftragte haben die Pflicht, die Belegschaftsmitglieder auf Gefahren am Arbeitsplatz und im Betrieb hinzuweisen. Das gilt nicht nur für neu eingestellte Mitarbeiter, sondern auch dann, wenn personelle Umbesetzungen vorgenommen werden und wenn neue Maschinen oder Einrichtungen veränderte Verhältnisse am Arbeitsplatz zur Folge haben.

§ 47 Sicherheitsvorrichtungen

(1) Die bereitgestellten Schutzausrüstungen und sonstigen Sicherheitsvorrichtungen sind vorschriftsmäßig zu benutzen, sorgfältig und schonend zu behandeln, sauberzuhalten und an der vorgeschriebenen Stelle aufzubewahren oder abzugeben.

Nicht alle Produktionseinrichtungen des Betriebes können technisch in dem Maße gesichert werden, daß Unfälle völlig auszuschließen sind. In solchen Fällen ergänzt die vorgeschriebene individuelle Schutzausrüstung die vorhandenen Sicherheitseinrichtungen. Wenn das Tragen des Schutzhelmes oder der Schutzbrille, um nur zwei Beispiele für Schutzausrüstungen zu nennen, auch gelegentlich als lästig empfunden wird, so wird es immer das kleinere Übel sein.

Die zur Verfügung gestellten Arbeitsschuttmittel sind Werkseigentum. Die näheren Bestimmungen über den Schutz des Werkseigentums sind im § 32 der Arbeitsordnung enthalten,

auf den an dieser Stelle noch einmal hingewiesen wird (Heft 9/1966).

(2) Ohne ausdrückliche Anweisung der hierfür Verantwortlichen dürfen Schutzvorrichtungen keinesfalls entfernt oder verändert werden. Sie dürfen nur für den Zweck benutzt werden, für den sie bestimmt sind.

Wie die individuelle Schutzausrüstung kann auch die Schutzvorrichtung an einer Maschine oder Anlage im Einzelfall als arbeitshemmend empfunden werden. Auch hier gilt das Wort vom kleineren Übel, aber mit dem Unterschied, daß die Entfernung einer Schutzvorrichtung auch andere Belegschaftsmitglieder in Gefahr bringen kann. Deshalb ist dieser Absatz als strenges Verbot formuliert, und jeder Verstoß dagegen wird entsprechend geahndet.

§ 48 Meldepflicht

Mängel oder sonstige Unzulänglichkeiten an den Unfallverhütungs- oder Schutzvorrichtungen sind den hierfür Verantwortlichen unverzüglich zu melden, die dafür zu sorgen haben, daß die Mängel behoben werden. Sollte dies nicht sofort möglich sein, so ist dem nächsten Vorgesetzten, der für die Abstellung der Mängel zu sorgen hat, Meldung zu machen.

Wir begegnen oft dem Werbespruch „Gefahr erkannt – Gefahr gebannt“. Dieser Spruch ist falsch und sollte aus der Unfallverhütungswerbung verschwinden, weil er zu einem passiven Verhalten auffordert und damit dem § 48 unserer Arbeitsordnung entgegensteht. Eine Gefahr ist erst dann gebannt, wenn sie durch entsprechendes Handeln abgestellt ist. Wer eine Gefahr erkannt hat und glaubt, es genüge, für sich persönlich diese Entdeckung gemacht zu haben und sich danach zu richten, der verstößt in unverantwortlicher Form gegen die Meldepflicht. Jedes Belegschaftsmitglied im Betrieb trägt ein Stück Mitverantwortung für Leben und Gesundheit seiner Arbeitskollegen, dessen sollte sich jeder Mitarbeiter bewußt sein.

§ 49 Verhalten bei Unfällen

Jeder Unfall ist unverzüglich von dem Verletzten oder, wenn er dazu nicht in der Lage ist, von einem anderen Belegschaftsmitglied dem Vorgesetzten und dem Sicherheitsbeauftragten zu melden.

Vorgesetzter und Sicherheitsbeauftragter müssen über ein Unfallgeschehen möglichst schnell unterrichtet werden, damit die erforderlichen Maßnahmen eingeleitet werden. Es können Maßnahmen sein, die dem Verletzten dienen, aber es sind vor allem Maßnahmen, die für den Betriebsablauf und die Sicherheit aller Belegschaftsmitglieder im Betrieb von größter Bedeutung sind. Oft lassen sich auch die Ursachen, die zu einer Verletzung geführt haben, nur noch kurze Zeit nach dem Unfall feststellen. Die unverzügliche Meldung eines Unfalles kann

zur schnellen Entdeckung und Beseitigung der Unfallursache führen und liegt daher im Interesse aller Mitarbeiter.

§ 50 Hilfeleistung

(1) Jedes Belegschaftsmitglied ist verpflichtet, bei Unfällen Hilfe zu leisten, etwaige Anordnungen sind zu befolgen.

Zu den selbstverständlichen Pflichten eines jeden dem Mitmenschen gegenüber gehört die Hilfeleistung bei Unfällen. Erfordert die Hilfe eine besondere Sachkenntnis, was bei schweren Verletzungen immer der Fall ist, so müssen entsprechende Weisungen unbedingt befolgt werden. Nicht immer kann ein Arzt so schnell zur Stelle sein, wie es die Schwere des Unfalles erfordert. Dann bewährt sich die vorsorgliche Ausbildung von Belegschaftsmitgliedern, die sofort Erste Hilfe leisten und den Verletzten versorgen können, ohne Schaden anzurichten.

(2) Bei schweren Unfällen ist der Unfallort so lange unverändert zu belassen, bis alle Ermittlungen abgeschlossen sind. Änderungen sind nur insoweit zulässig, als hierdurch dem Betroffenen Hilfe oder Erleichterung geboten werden kann.

Soweit die einem Verunglückten zu leistende Hilfe nicht dadurch beeinträchtigt wird, soll der Ort des Unfallgeschehens unverändert bleiben, damit alle Umstände, die ihn herbeigeführt haben, erkennbar und rekonstruierbar sind. Wenn die Unfallursache festgestellt werden kann, wird es häufig möglich sein, die bestehende Gefahr schnell zu beseitigen.

(3) Unfallverletzte sind verpflichtet, den Werksarzt oder die Sanitätsstelle aufzusuchen.

Das Aufsuchen des Werksarztes oder der Sanitätsstelle im Falle einer Unfallverletzung, auch wenn sie zunächst harmlos erscheinen mag, ist für das betroffene Belegschaftsmitglied außerordentlich wichtig. Sollten sich die Folgen der erlittenen Verletzung später doch als schwerwiegender herausstellen, als zunächst angenommen, und werden Rentenansprüche geltend gemacht, verlangt die Berufsgenossenschaft den Nachweis darüber, daß die Ursache der Verletzung ein Betriebsunfall war. Dieser Nachweis ist leicht zu führen durch den Behandlungsvermerk des Werksarztes oder des Sanitäters, vorausgesetzt, das verletzte Belegschaftsmitglied hat zumindest eine dieser Stellen sofort nach dem Unfall aufgesucht.

§ 51 Verhalten bei Feuer und Gefahr

(1) Bei Feuer hat jeder sofort die Feuerwehr zu alarmieren und den nächsten Vorgesetzten zu benachrichtigen.

(2) Bei Feuer oder sonstiger Gefahr, insbesondere bei Explosionsgefahr, ist jedes Belegschaftsmitglied verpflichtet, die Anordnungen der mit dem Feuerlösch- und Sicherheitsdienst beauftragten Personen zu befolgen und ihnen auf Verlangen zu helfen, soweit es selbst hierdurch nicht gefährdet wird.

Zur erfolgreichen Bekämpfung eines Brandes oder einer Explosionsgefahr ist in den meisten Fällen Sachkenntnis erforderlich. Es ist darum geboten, daß der Laie den Weisungen des Fachmannes folgt und bei der Abwendung der Gefahr zumindest soweit hilft, wie er dies tun kann, ohne sich selbst in Gefahr zu bringen.

§ 52 Gesundheitsschutz

(1) Bei Verdacht schwerer ansteckender Krankheit hat ein Belegschaftsmitglied sich vom Werks- oder Amtsarzt untersuchen zu lassen.

Schon dem Verdacht einer ansteckenden Krankheit ist sofort nachzugehen, um gesunde Belegschaftsmitglieder nicht zu gefährden. Das gleiche gilt für Belegschaftsmitglieder, die Anzeichen einer Berufskrankheit zu verspüren glauben. Nur eine rechtzeitige Untersuchung schützt vor dem Fortschreiten der Krankheit und kann andere, an gleichen Arbeitsplätzen tätige Belegschaftsmitglieder vor gesundheitlichem Schaden bewahren. Deshalb heißt es in dem folgenden Absatz:

(2) Wer vermutet, daß er an einer Berufskrankheit leidet, muß den Werksarzt oder Amtsarzt aufsuchen.

Auch die folgenden Bestimmungen dieses Paragraphen zielen darauf ab, Erkrankungen bei Belegschaftsmitgliedern rechtzeitig zu erkennen, die gesundheitliche Eignung des einzelnen beim Arbeitseinsatz berücksichtigen zu können und die Gefährdung anderer Mitarbeiter abzuwenden. Im Interesse der Gesunderhaltung wird daher die Beteiligung an betrieblichen Reihenuntersuchungen zur Pflicht erhoben.

(3) Sofern für einzelne Betriebsabteilungen die Behörde oder Berufsgenossenschaft eine Überwachung vorschreibt, muß sich jedes in Frage kommende Belegschaftsmitglied den angeordneten Untersuchungen unterziehen. Auch bei gefahrgeneigter Arbeit hat das Belegschaftsmitglied sich auf Verlangen des Direktoriums / des Vorstandes / der Geschäftsleitung auf Tauglichkeit untersuchen zu lassen.

(4) Jedes Belegschaftsmitglied ist zur Teilnahme an Reihenuntersuchungen verpflichtet, sofern es nicht durch ärztliches Zeugnis seine Gesundheit nachweist.

(5) Sofern das Belegschaftsmitglied den untersuchenden Arzt nicht von der ärztlichen Schweigepflicht befreit, teilt der Arzt dem Direktorium / dem Vorstand / der Geschäftsleitung lediglich den Tauglichkeitsgrad des Belegschaftsmitgliedes für seine Arbeit mit und unterrichtet das Direktorium / den Vorstand / die Geschäftsleitung über eine etwaige gesundheitliche Gefährdung anderer.

§ 53 Schadensersatzansprüche

Soweit für Schäden an Körper und Eigentum einem Belegschaftsmitglied Krankengeldzuschuß, Lohn- oder Gehaltszahlung oder sonstige Leistungen gewährt werden, ist das Belegschaftsmitglied verpflichtet, seine Schadensansprüche in entsprechendem Umfange an das Unternehmen abzutreten.

Wer für einen Schaden „entschädigt“ worden ist, d. h. den erlittenen Schaden nicht selbst zu tragen braucht, muß eventuelle Schadensersatzansprüche an die Stelle abtreten, von der er bereits einen Ausgleich erhalten hat.

Der achte und letzte Abschnitt regelt mit dem § 54 das Inkrafttreten und die Kündigung der Betriebsvereinbarung über die Einführung der Arbeitsordnung. Der § 54 legt ferner fest, wann die Arbeitsordnung in Kraft tritt, daß entgegenstehende Betriebsvereinbarungen aufgehoben werden und daß Ergänzungen oder Änderungen dieser Arbeitsordnung der Schriftform bedürfen.

Wir schließen unsere Beitragsfolge über die neue Arbeitsordnung mit dem Hinweis, daß die Betriebsräte und die Personalabteilungen in unseren Werken und Gesellschaften in besonderen Fällen gern Fragen zur Arbeitsordnung beantworten. Diese Betriebsvereinbarung soll das sein, was wir als Leitsatz über unsere Ausführungen gestellt haben: die Grundlage für eine reibungslose Zusammenarbeit!

WISSENSWERTES

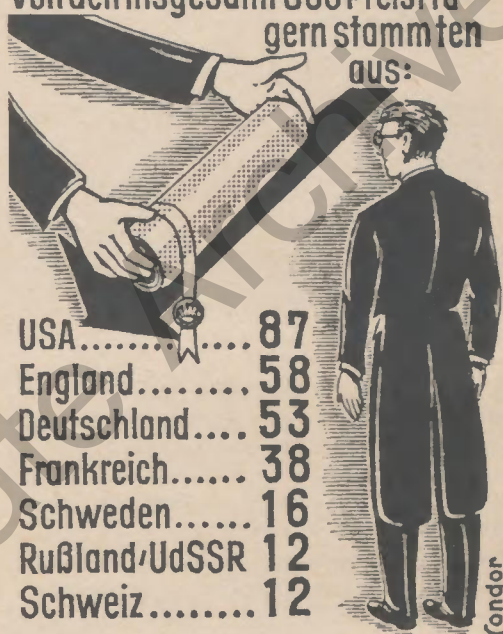
AUF EINEN BLICK

53 Nobelpreise für Deutschland

Seit 1901 wird alljährlich der Nobelpreis in fünf Abteilungen – Physik, Chemie, Medizin, Literatur und Friedenspreis – verliehen. In manchen Jahren, vor allem während der beiden Weltkriege, verzichtete das Nobelkomitee darauf, den Preis zu vergeben; oft wird der Preis auch geteilt. So ging der diesjährige Nobelpreis für Literatur zu gleichen Teilen an Nelly Sachs (siehe Heft 11/1966) und an Samuel Joseph Agnon aus Israel. Der Friedenspreis wurde dieses Jahr nicht vergeben. In den Jahren 1901 bis 1965 wurden insgesamt 359 Persönlichkeiten aus 31 Staaten und außerdem neun Organisationen geehrt. Nach Disziplinen aufgeteilt, führen in der Physik mit 25 Preisen die Vereinigten Staaten, in der Chemie führt Deutschland (21), in der Medizin liegen wieder die Vereinigten Staaten mit 28 Preisen an der Spitze. In der Literatur dagegen führt Frankreich mit 11 Preisen.

Von den insgesamt 368 Preisträgern stammten aus:

USA.....	87
England.....	58
Deutschland....	53
Frankreich.....	38
Schweden.....	16
Rußland/UdSSR	12
Schweiz.....	12



Erdgasgewinnung im Bundesgebiet 1945-1965



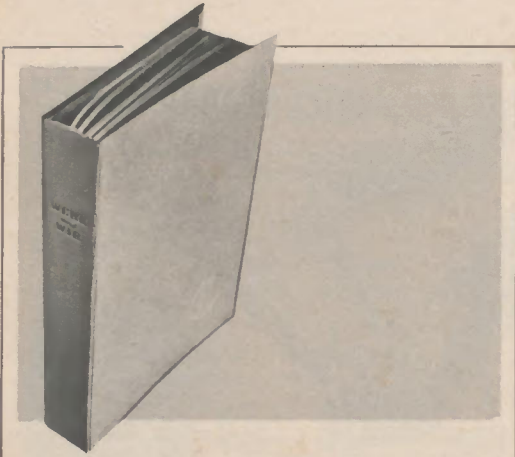
in Milliarden Kubikmeter

Jahr	Westphalia	Ruhr	North Germany	Gesamt
1945	0.07	0.11	0.07	0.25
46	0.07	0.06	0.05	0.18
47	0.05	0.05	0.06	0.16
48	0.05	0.06	0.06	0.17
49	0.05	0.06	0.06	0.17
50	0.05	0.06	0.06	0.17
51	0.05	0.06	0.06	0.17
52	0.05	0.06	0.06	0.17
53	0.05	0.06	0.06	0.17
54	0.05	0.06	0.06	0.17
55	0.05	0.06	0.06	0.17
56	0.05	0.06	0.06	0.17
57	0.05	0.06	0.06	0.17
58	0.05	0.06	0.06	0.17
59	0.05	0.06	0.06	0.17
60	0.05	0.06	0.06	0.17
61	0.05	0.06	0.06	0.17
62	0.05	0.06	0.06	0.17
63	0.05	0.06	0.06	0.17
64	0.05	0.06	0.06	0.17
65	0.05	0.06	0.06	0.17

Erdgasvorkommen in der Bundesrepublik

Das Erdgas wird in den kommenden Jahren neben der Kernkraft für unsere Energieversorgung immer bedeutungsvoller werden. Unsere größten bisher bekannten Erdgasvorkommen liegen in Nordwestdeutschland. Die gesamten Erdgasreserven der Bundesrepublik werden derzeit auf 250 Milliarden Kubikmeter geschätzt. Sie sind damit zwar wesentlich kleiner als die niederländischen; in den kommenden Jahren wird sich jedoch die Erdgaseinfuhr von dort stark erhöhen. Sobald das erforderliche Leitungsnetz vollständig ist, werden nämlich die großen Verbrauchszentren an die Fundorte direkt angeschlossen sein.

passiert
notiert
fotografiert



Auch für den Jahrgang 1967 unserer Werkzeitschrift stellen wir Ihnen wieder eine Sammelmappe zur Verfügung. In die Sammelmappe können Sie WERK UND WIR ohne Schwierigkeiten selbst einhängen. Sie haben so die Möglichkeit, die Hefte des Jahrgangs 1967 zu sammeln und geschützt aufzubewahren. Wünschen Sie eine Sammelmappe, brauchen Sie nur die diesem Heft beiliegende Karte auszufüllen und an uns abzuschicken.



Vor einem Jahr zählten wir 83 Hoesch-Mitarbeiter der verschiedensten Werke, die neben ihrem Beruf ehrenamtlich in Stadt- und Kreisparlamenten tätig sind. Einen großen Teil ihrer Freizeit opfern sie dieser Aufgabe. Sie setzen sich für die Belange der Bürger in ihrem Wahlkreis ein und diskutieren und beraten in Ausschüssen, was die Fraktion im Rat beschließen soll. Am 16. Dezember ehrte Oberbürgermeister Dietrich Keuning mit dem Ehren-

ring der Stadt fünfzehn Ratsmitglieder Dortmunds, die zwanzig Jahre dem Stadtparlament angehören. Unter ihnen waren sechs Hoesch-Mitarbeiter. Auf unserem Bild sehen wir vier von ihnen: Alexander Rommel (links) und Franz Thiesbrummel (rechts daneben), Benno Niggemeyer (fünfter von links) und Paul Löher (rechts neben ihm). Walter Hagen und Günter Samtlebe hat der Fotograf nicht mehr auf das Bild bekommen.

Im Dezember lud der Kinderhort der Westfalenhütte zu einem Elternnachmittag ein. Hier zeigte die Tanzgruppe moderne Gemeinschaftstänze, wie sie heute in vielen Ländern die Jugend begeistern. Danach führte die Laienspielgruppe das lustige Stück auf: „Wer will den Weihnachtsstern sehen – für fünfzig

Pfennig?“ Mit der in Szene gesetzten Kantate „Die alte Lokomotive“ von Cäsar Bresgen, einem Schüler Carl Orffs, der vor allem durch die moderne Schulmusik bekanntgeworden ist, schlossen die Kinder der Instrumentalgruppe den festlichen Nachmittag, der auch bei den Eltern uneingeschränkten Beifall fand.



Wie können Unfälle vermieden werden? Um dieses alte und doch immer brennend aktuelle Thema ging es bei einer Arbeitssicherheitsschulung, die die Industriegewerkschaft Metall für Sicherheitsbeauftragte in Hohenlimburg durchführte. Die beiden Referenten der Tagung kamen von Hoesch: Karl-Heinz Freund, der Leiter der Feuerwehr unserer Werke Phoenix und Union, erläuterte – auch im Versuch – „Gefahren durch brennbare Flüssigkeiten und komprimierte und unter Druck gelöste Gase“, während Sicherheitsingenieur Joachim Hoffmann – vom Werk Phoenix – an vielen praktischen Beispielen darlegte, wie Unfälle – nicht zuletzt durch Arbeitsschutzmittel – vermieden werden können. Auf unserem Bild links Betriebsleiter Karl-Heinz Freund, rechts Oberbrandmeister Gerhard Pluntke.

Das kostbarste Gut eines Volkes sind seine Menschen, in deren Gedanken die Pläne entstehen, deren Hände die Werte schaffen und deren Herzen mutig genug sind, Gefahren auf sich zu nehmen, damit wir und unsere Kinder einer gesicherten Zukunft entgegengehen. Wir schulden ihnen Dank und jede erdenkliche Hilfe. HEINRICH LÜBKE

50

Schmiedag AG

30. 1. 1967 Josef Köhler, Dreher
Werk Warstein
30. 1. 1967 Franz Severin, Magazinarbeiter
Werk Warstein
31. 1. 1967 Engelbert Hiegemann, Kontrolleur
Werk Warstein

**Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG**

6. 1. 1967 Emil Schulte, Vorzeichner
Weichenbau

Dittmann & Neuhaus AG

16. 2. 1967 Paul Schmitz, Stanzer

40

Hoesch AG Bergbau

3. 1. 1967 Viktor Golob, Hauer
Schachtanlage Radbod
3. 1. 1967 Hans Truckenbrodt, Lehrhauer
Schachtanlage Radbod
8. 1. 1967 Karl Haase, Hauer
Schachtanlage Emil
17. 1. 1967 Johann Henn, 1. Maschinist
Kokerei Emil
19. 1. 1967 Hugo Schellies, Hauer
Schachtanlage Emil
27. 1. 1967 Anton Blatnik, Hauer
Schachtanlage Emil
1. 2. 1967 Helmut Zellmann, Grubenlokfürher
Schachtanlage Emil
2. 2. 1967 Bruno Lelleck, Hauer
Schachtanlage Fritz
17. 2. 1967 Paul Woitaski, Hauer
Schachtanlage Radbod
24. 2. 1967 Peter Wolf, Kesselheizer
Schachtanlage Emil

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 1. 1967 Friedrich Heilmann, Schlosser
Werk Phoenix, MB-Walzwerke II
8. 1. 1967 Ferdinand Holtmeier, Meister
Werk Phoenix, Blechwalzwerk
15. 1. 1967 Paul Breid, Zurichterelarbeiter
Werk Phoenix, Blechwalzwerk
17. 1. 1967 Waldemar Schimmelpfennig,
Kernmacher
Werk Phoenix, Allg. Betrieb
20. 1. 1967 Theodor Thomas, Vorarbeiter
Werk Phoenix, Mech. Werkstätten
31. 1. 1967 Josef Walter, Obermeister
Werk Phoenix, Oxygenstahlwerk
16. 2. 1967 Wilhelm Schulz, Pförtner
Werk Union, Werkschutz
19. 2. 1967 Felix Pawlak, PKW-Fahrer
Werk Westfalenhütte, PKW-Betrieb
22. 2. 1967 Erich Boedrig, Verwieger
Werk Westfalenhütte, Kaltwalzwerk

22. 2. 1967 Fritz Lammers, Pförtner
Werk Union, Werkschutz
27. 2. 1967 Heinrich Hilker, Pförtner
Werk Union, Werkschutz
- Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg**

4. 1. 1967 Franz Wiedkamp, Betriebschef
Betriebswirtschaft
10. 1. 1967 Paul Raulff, Kesselheizer
B.P.A. Kabel
10. 1. 1967 Josef Nix, Härter
Döhner Betr. Letmathe
21. 2. 1967 Paul Zurnieden, Packer
K.W. Nahmer

Schmiedag AG

27. 1. 1967 Erwin Bovensmann, Hammerschmied
Werk Eckesey
29. 1. 1967 Albert Hunstein, Schmied
Werk Eckesey

Trierer Walzwerk AG

24. 2. 1967 Matthias Hött, Packer
Werk Trier

Eisenwerk Rothe Erde GmbH

12. 2. 1967 Alfred Arndt, Meister
Werk Dortmund, Versand

Kettenwerke Schlieper GmbH

10. 2. 1967 Josef Otto, Spitzendreher
Mechanische Werkstatt

25

Hoesch AG Bergbau

4. 1. 1967 Friedrich Hölscher, Lokführer
Schachtanlage Radbod
7. 1. 1967 Willi Kabus, Elektriker
Schachtanlage Radbod
7. 1. 1967 Norbert Filbrandt, Stellwerkswärter
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
12. 1. 1967 Manfred Zeller, Hauer
Schachtanlage Radbod
15. 1. 1967 Felix Wilczek, Hauer
Schachtanlage Radbod
15. 1. 1967 Eduard Ruck, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
18. 1. 1967 Franz Heinrich, Hauer
Schachtanlage Fritz
2. 2. 1967 Heinrich Belzer, Hauer
Schachtanlage Emil
10. 2. 1967 Johann Schüller, Rangierer
Schachtanlage Emil
10. 2. 1967 Karl Wimmershoff, Hauer
Schachtanlage Fritz
10. 2. 1967 Paul Schmidtke, Elektromechaniker
Kraftwerk Emscher
16. 2. 1967 Willi Preuss, Hauer
Schachtanlage Fritz

16. 2. 1967 Gustav Hübner, Hauer
Schachtanlage Radbod
16. 2. 1967 Bernhard Prause, Hauer
Schachtanlage Radbod
16. 2. 1967 Alfons Wohlrath, Hauer
Schachtanlage Radbod
18. 2. 1967 Karl Lasberg, Hauer
Schachtanlage Radbod
23. 2. 1967 Fredy Emky, Schreiner
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

23. 2. 1967 Herbert Dusedann, Fördermaschinist
Schachtanlage Fritz
26. 2. 1967 Bernhard Oer, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
28. 2. 1967 Alfred Spendler, Mechaniker
Energiebetrieb

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 1. 1967 Siegfried Populo, Krankenbesucher
Werk Phoenix, Krankenkasse
3. 1. 1967 Willi Bösebeck, Kolonnenführer
Werk Phoenix, MB-Walzwerke II
27. 1. 1967 Johann Collisy, Reparaturschlosser
Werk Phoenix, Preßbau
11. 2. 1967 Herbert Gollnick, Sortierer
Werk Westfalenhütte, Profilwalzwerk/Zu. I
19. 2. 1967 Emmy Friese, kaufm. Angestellte
Werk Union, Sozialabteilung
21. 2. 1967 Wilhelm Greuel, Wachmann
Werk Union, Werkschutz
22. 2. 1967 Heinrich Müller, Schlosser
Werk Union, Techn. Sozialbetrieb
27. 2. 1967 Bruno Rattay, 1. Richter
Werk Westfalenhütte, Breitbandwalzwerk

**Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg**

14. 2. 1967 Herbert Schulz, Abteilungsleiter
Elektr. Datenverarbeitung

**Hoesch AG
Rohr- und Bauteilwerk**

1. 1. 1967 Karl-Heinz Schulelusnus,
Abteilungsleiter

Schwinn AG

10. 2. 1967 Otto Naumann, Kontrolleur

Dittmann & Neuhaus AG

6. 1. 1967 Alfred Klein, Fräser und Schlosser

Eisenwerk Rothe Erde GmbH

22. 1. 1967 Wilhelmine Rhode, kaufm. Angestellte
Werk Dortmund, Betriebsratsbüro
18. 2. 1967 Franz Berkenhaus, Werkzeugdreher
Werk Lippstadt, Werkzeugmacherei
- Schiffswerft Gustavsburg GmbH**
16. 1. 1967 Heinrich Michel, Rohrschlosser
Schlosserei

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Friedrichshütte Aktiengesellschaft Herdorf

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

Gebr. Credé & Co. GmbH Kassel

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

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Kettenwerke Schlieper GmbH
Grüne i. Westf.

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Rheinischer Vulkan, Chamotte- und
Dinaswerke GmbH Oberdollendorf/Rhein

Schiffswerft Gustavburg GmbH
Gustavburg/Hessen

Dortmunder Plastik GmbH
Dortmund

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)

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

Industriewerte AG Dortmund

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Hansa-Stahl GmbH Düsseldorf

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co. GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Dittmann & Neuhaus GmbH Warstein

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf

Hoesch Export GmbH Oficina de Madrid
Madrid

American Hoesch Inc. New York

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited London

Hoesch France Sàrl Paris

Gesamtbelegschaft 70000

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR

Hoesch Aktiengesellschaft:

Dr. jur. Harald Koch. Redaktion:

Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische

Gestaltung: Harry Esser, Dortmund.

Anschrift der Redaktion: Dortmund,

Eberhardstr. 12. Telefon 8441.

Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:

dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR

Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe

BERGBAU, Seiten 7 bis 12: Josef

Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und

Rolf Gröting. Graphische Gestaltung: Harry

Esser, Dortmund. Anschrift der Redaktion:

Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8441.

Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:

dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR

Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe

HÜTTENWERKE, Seiten 1 bis 16:

Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:

Johannes Hoischen. Anschrift der

Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.

Telefon 8441. Fernschreiber 0822 123/0822 294.

Druck: Westfalendruck, Dortmund.

Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes

honorarfrei gegen Quellenangabe und

zwei Belegexemplare gestattet,

ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis

mit ☒ gezeichneten Berichte. WERK

UND WIR erscheint monatlich und wird

kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder

abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Erich Kreuzner,

Dortmund. Rückseite: Manfred Kampmann,

Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen:

Fotoabteilung Hoesch AG; Fotostellen

Hüttenwerke; Foto Gratzke, Essen;

Bergbaustahl GmbH, Hagen; Bergbau-

Museum, Bochum; Rudolf Plümpe, Dorsten;

Dr. Georg Wolff, Frankfurt; Robert Weber,

Bonn; Johann Wolfgang Geisen,

Dortmund; Gerald Richter, Dortmund;

und Werk- und Privataufnahmen.

Zeichnungen: Hans Geisen, Dortmund,

und Ulrik Schramm, Feldafing.



1



Fotowettbewerb

Unser Januar-Thema: „Basteln in der Familie“

- | | |
|-----------------------|--|
| 1 Hans Kanstein | Hoesch AG Hüttenwerke
Werk Westfalenhütte |
| 2 Manfred Rindfleisch | Hoesch AG Walzwerke
Hohenlimburg |
| 3 Eduard Podemski | Hoesch AG Hüttenwerke
Werk Westfalenhütte |
| 4 Heinrich Quinting | Hoesch AG Hüttenwerke
Werk Westfalenhütte |

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb bitten wir unsere Leser, bis zum 3. Februar Aufnahmen zu dem Thema „Fotografische Experimente“ und bis zum 3. März zu dem Thema „Kinder spielen“ einzusenden.



2



3



4

