



DEMAG



WERK *und* WIR

POSTVERSANDORT • DORTMUND

3

1 9 5 5



Friedrich Wilhelm Euge

Am 15. März sanken die Fahnen in den Werken des Hoesch-Kreises auf Halbmast; bis zum letzten Mitarbeiter war die erschütternde Nachricht gedrungen: Friedrich Wilhelm Engel, Mitglied des Vorstandes der Hoesch Werke, ist am 11. März von uns gegangen. An diesem 15. März hatten wir ihn ein letztes Mal unter uns; in der neuerrichteten Halle der Halbzeugstraße nahmen über 8000 Mitarbeiter von Hoesch stumm Abschied von ihm. Mit ihnen trauerten die Vertreter des Staates, der Behörden, der Wirtschaftsorganisationen, Verbände und Vereinigungen, der Gewerkschaften und die vielen aus allen deutschen Landen und aus dem Ausland, denen er treuer Freund und Berater gewesen war. Sie alle neigten sich in Trauer und ehrfürchtigem Mitgefühl vor den Hinterbliebenen des Toten, vor seiner Familie.

Nieselregen netzte am Morgen des 15. März die Bergknappen mit ihren umflorten Grubenlampen und die Männer des Werkschutzes, die Friedrich Wilhelm Engel das letzte Geleit ins Werk gaben, dem sein ganzes Mühen und Sorgen gegolten hatte. Hunderte von Lehrlingen im

blauen Arbeitsanzug bildeten auf dem Weg Spalier, die Unbilden des Wetters nicht achtend. Die Bergknappen trugen den Sarg mit dem Toten auf den Katafalk an der Breitseite der Walzwerkshalle. Bergkapelle und Orchester der Westfalenhütte spielten den Trauermarsch. Willy Hopp, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Hoesch Werke AG, sprach die Abschiedsworte, Worte des Dankes und der Anerkennung, Worte der Trauer und des Mitgefühls. Nach ihm sprachen Worte des Gedenkens Willy Ochel für die Vorstände der Hoesch Werke und ihre Tochtergesellschaften, Gustav Schwenke für die Betriebsräte und Belegschaften und Vertreter des Staates und der Verbände. Am Ende der Trauerfeier gab die Trauergemeinde Friedrich Wilhelm Engel das letzte Geleit. Kurz verweilte der Trauerzug vor der Hauptverwaltung, ein letztes Gedenken an der Stätte seines Wirkens. Am Nachmittag des 15. März wurde Friedrich Wilhelm Engel in Dortmund-Wellingshofen, das ihm zur zweiten Heimat geworden war, an der Seite seines früheren Vorgesetzten und Freundes Tgahrt zur letzten Ruhe gebettet.

Bei der Trauerfeier in der Halle der neuen Halbzeugstraße gedachte Aufsichtsratsvorsitzender Willy Hopp des Toten mit folgenden Worten:

Unter der Schneedecke, die noch auf weiten Teilen unseres Landes liegt, melden sich die ersten Frühlingsboten. Sie kündigen das Wiedererwachen der Natur, das Wachsen und Werden. Der Menschen Sehnsucht ist mit dieser alljährlichen Wiederkehr aufs stärkste verbunden. Es liegt darin ein zuversichtlicher Glaube und die Hoffnung auf Erneuerung der eigenen Kraft, das Streben nach vollkommenerem Einsatz und schönerer Erfüllung.

In solcher Erwartung und Bereitschaft, in sicherem Vertrauen hat auch Friedrich Wilhelm Engel im Jahresbeginn gestanden. Denn in diesem starken, so freundlichen Menschen schlummerte ein stiller Glaube an die Allmacht des Höchsten, an das Walten einer gütigen Hand über uns, die uns die Umgebung, die Kraft schenkt, das Gute, das Rechtschaffene zu erkennen und zu tun, sich dafür einzusetzen bis zum letzten.

Lassen Sie mich über das Leben und Werk Friedrich Wilhelm Engels einige kurze Worte sagen. Kurz, weil es nicht möglich ist, die Fülle eines Menschenlebens in noch so vielen Sätzen zusammenzudrängen, kurz aber auch, weil es dem Wesen des Verstorbenen nicht gerecht würde, wenn man sich allzu ausführlich und ausgeschmückt mit seinem Leben beschäftigte.

Engel wurde am 25. Juli 1903 in Elberfeld geboren. Er war ein echtes Kind des Bergischen Landes. Im äußeren Typ wie im Wesen, geradezu, offen und ehrlich, manchmal rauh, wenn es ihm nötig erschien, aber auch nicht für sich selbst empfindlich, warm und gefühlsbetont, wenn es sich um menschliche und soziale Dinge handelte. Er hat seine Heimat geliebt, er hat sich gefreut, nach langen Jahren der Arbeit in anderen Gegenden Deutschlands wieder in ihre Nähe zu kommen. Zu Hause war er aber nun ganz in Dortmund, weil er hier seine Lebensaufgabe gefunden hatte.

Nach dem Schulbesuch in Remscheid ging Engel zielbewußt in seine Ausbildung zum Eisenkaufmann. Diesem Beruf galt sein uneingeschränktes Inter-

esse. Er deckte sich mit allen seinen Neigungen und Fähigkeiten auf das glücklichste. Er lernte bei einer kleineren Firma in Remscheid, wechselte dann, um sich Kenntnisse und Erfahrungen auf breiter Basis zu verschaffen, und war schon mit 25 Jahren Handlungsbevollmächtigter bei Krupp-Eisenhandel in Hagen. Von dort ging er 1932 als Prokurist und Leiter des gesamten Verkaufs zum Neunkircher Eisenwerk ins Saargebiet zurück, wo er schon vorher einige Jahre tätig gewesen war.

Diese Jahre, die ihn mit seinem großen Lehrer und Freund Tgahrt, dem späteren Generaldirektor unserer Gesellschaft, zusammenbrachten, bedeuteten für Engel den Aufstieg zu leitender verantwortlicher Tätigkeit in der Montanindustrie. Weit über sein Alter hinaus war er dort schon maßgeblich an allen kaufmännischen Dingen beteiligt. So war es kein Wunder, daß Herr Tgahrt ihn 1938 zu Hoesch nachholte, nachdem er selbst hier den Vorsitz im Vorstand übernommen hatte. Bei Hoesch übernahm Engel ebenfalls die Leitung des gesamten Verkaufs als Prokurist und Titulardirektor. Er setzte seine ganze jugendliche Kraft, aber auch seine schon großen Erfahrungen für diese Arbeit ein, er war unentbehrlicher Helfer von Herrn Tgahrt in allen Fragen des Verkaufs und der kaufmännischen Führung überhaupt. Auch in den Stahlwerksverbänden hatte seine Stimme schon damals erhebliches Gewicht. Mit Tgahrt organisierte er den Handel neu, meisterte die Probleme, die der Krieg und die Rüstungswirtschaft stellten, und trug alle Last, die diese Kriegszeit durch Bombentage und -nächte und durch Erschwerungen der täglichen Arbeit mit sich brachte. 1943 wurde er auf Grund seiner Leistungen als stellvertretendes Mitglied in den Vorstand berufen. Sein weiterer Weg war damit vorgezeichnet.

Der Zusammenbruch 1945 stellte ihn dann vor die größte Aufgabe seines Lebens. Kurz vorher war ihm wie uns sein verehrter Chef und Freund Tgahrt

In einem Meer von Blumen und Kränzen steht der Sarg, der die sterbliche Hülle Direktor Friedrich Wilhelm Engels birgt. Zum letzten Mal befindet er sich in der großen Halle der neuen Halbzeugstraße, die mit sein Werk ist. Männer des Werkschutzes der Westfalenhütte halten die Totenwache.





In tiefem Schweigen lauschen die Trauergäste dem Aufsichtsratsvorsitzenden Willy Hopp, der in ergreifenden Worten noch einmal das Leben des Toten schildert.

Namhafte Persönlichkeiten von Staat, Industrie, Wirtschaftsorganisationen und Gewerkschaften waren gekommen, um dem Toten die letzten Ehren zu erweisen.

durch den Tod genommen. Im Laufe des Jahres 1945 wurden seine Vorstandskollegen aus ihrer Arbeit herausgerissen, indem sie auf Grund von Weisungen der Besatzungsmacht interniert wurden. Er blieb als einziges Vorstandsmitglied zurück und übernahm, 1946 vom Aufsichtsrat zum ordentlichen Vorstandsmitglied bestellt, die Gesamtleitung von Hoesch, die Gesamtleitung eines Werkes, das durch Kriegs- und Nachkriegseinwirkungen, Bombenschäden, Demontagen, Stilllegung, Reparaturverbot nur noch ein Torso des alten Werkes war.

Es ist schwer, sich heute in die damalige Lage zu versetzen. Glücklicherweise hat man vieles vergessen, was damals das persönliche und berufliche Leben erschwerte. Engel ist auch an diese neue und schwere Aufgabe mit seiner ganzen Zielbewußtheit und seinem großen Optimismus herangegangen. Er hat Schwierigkeiten nie als unüberwindlich angesehen. Er hat stets die Zähigkeit behalten, die notwendig war, um Erfolge zu erringen, die zunächst aussichtslos erschienen. So hat er mit seinen Mitarbeitern die Reichsmarkzeit überwunden. Unter vollem persönlichen Einsatz hat er alles getan, um die Lebensbedingungen der arbeitenden Menschen zu verbessern, erste Voraussetzung, um überhaupt einen Wiederaufbau in Gang zu bekommen. Er hat, wiederum unterstützt von allen im Werk Tätigen, diesen Wiederaufbau begonnen, als noch keinesfalls klar war, welches Schicksal die Besatzungsmächte dem Hoesch-Unternehmen zugedacht hatten. Er war es, der verhinderte, daß die für das Werk so wichtige Fach- und Stammbefugnisse abwanderte und damit das Werk in seiner Entwicklung um Jahre zurückgeworfen wurde. Auch von den Wirrnissen der Entnazifizierung blieb er nicht verschont, und das hat ihn, den offenen, ehrlichen Menschen, der er auch in der nationalsozialistischen Zeit geblieben war, schwer getroffen. Um so höher ist es zu bewerten, daß er sich trotzdem rückhaltlos für alle Mitarbeiter eingesetzt hat, die frei geblieben waren von menschlicher Schuld

und die sich bereit zeigten, mit allen Kräften am Wiederaufbau mitzuarbeiten.

Seine schwerste Aufgabe aber bestand darin, mit der Montan-Entflechtung fertig zu werden. Das Ende der alten Hoesch AG schien ja in diesen Jahren besiegelt zu sein. Zunächst wurde der ganze Hoesch-Bergbau der Leitung durch die alten Verwaltungsorgane entzogen. Dann wurde das Hüttenwerk „entflochten“, nämlich in einer neuen Gesellschaft mit neuem Namen selbstständig. Damit war auch aus der Eisenseite des Gesamtunternehmens das Kernstück herausgebrochen. Aber auch jetzt verlor Engel nicht den Mut.

In Übereinstimmung mit Aufsichtsrat und Kollegen vertrat er gegenüber allen, die es hören wollten oder nicht hören wollten, den Standpunkt, daß Hoesch ein organisch gewachsenes Gebilde sei, das gar keiner Neuordnung bedürfe. Es war ja eigentlich klar, daß Hoesch niemals eine marktbeherrschende Stellung hatte einnehmen können und daß es eine übermäßige Konzentration wirtschaftlicher Macht nie darstellen konnte. Aber damals waren diese Aufklärungen noch schwierige Versuche, gegen Mißverständnisse und Vorurteile anzukämpfen, zu denen Mut gehörte. Er kämpfte mit allen, die guten Willens waren, dafür, das Gesamtwerk zu erhalten. Er wollte die Zukunft des Unternehmens und aller in ihm arbeitenden Menschen dadurch sichern, daß erneut ein starkes, gesundes Fundament geschaffen wurde. Er kämpfte für den Verbund zwischen Eisen und Kohle, der Hoesch stark gemacht hatte, für den Zusammenschluß mit den weiterverarbeitenden Werken und für die Verbindung mit dem Eisenhandel, dem ja sein besonderes Interesse galt. Stück für Stück und Schritt für Schritt mußten diese Ziele verfolgt werden. Heute kaum mehr vorstellbare Schwierigkeiten waren zu bewältigen. Engel ließ sich nicht beirren. Er überwand durch seine ruhige, selbstsichere Art persönliches Mißtrauen, er überzeugte durch sachliche und

realistische Argumente, er brach Stück um Stück aus dem Wall, der zunächst gegen die Wiederherstellung unseres Gesamtunternehmens aufgerichtet war.

Ich kann Einzelheiten hier nicht erwähnen. Daß es gelang, die Hütte und einen Teil der Zechen mit fast dem ganzen übrigen Besitz zusammenzuhalten und so im Juli 1952 – gerade an seinem Geburtstage – die Hoesch Werke AG zu gründen, ist vor allem Engels Werk. Hervorheben will ich aber noch, daß es auch der von ihm bereitete Boden des Vertrauens war, auf dem die Zustimmung der Alliierten zur Fortführung des alten Firmennamens Hoesch erwuchs. Die Tradition, aber auch der ideelle und materielle Wert des alten Namens Hoesch blieben uns damit erhalten. Im Jahre 1954, als wir nach Abschluß der Neuordnung in der Lage waren, unsere Aktionäre zum ersten Mal zu einer Hauptversammlung einzuladen, konnte Engel daher ein neues Unternehmen vorstellen, das sich von der alten Hoesch AG nur wenig unterschied. Damit waren auch die Rechte der Eigentümer in einer Weise erhalten, wie es vor wenigen Jahren niemand erwartet hätte. Es war eine selbstverständliche Folge all dieser schweren und erfolgreichen Arbeit, daß Engel in den Vorstand der neuen Hoesch Werke AG berufen wurde und damit seine verantwortlich leitende Tätigkeit auch im neuen Unternehmen fortführte.

Die Früchte seiner Arbeit hat Engel nicht lange genießen können. Noch war ja ohnehin nicht alles erreicht, was er sich vorgenommen hatte. Nach 1952 galt sein ganzes Bestreben der Wiederaufnahme auch der restlichen Unternehmen, insbesondere der Altenessener Zechen, zum Hoesch-Bereich. Auch der Erfolg dieses Strebens zeichnet sich heute schon ab, *wieder* maßgeblich als sein Werk. So wie Engel mit den alliierten Neuordnungsstellen ein gutes Verhältnis hatte schaffen können, so kam er auch mit den leitenden Herren der Montan-Union-Behörde in Luxemburg bald in einen guten menschlichen Kontakt. Seine sachlich vorgetragenen Argumente fanden auch hier Beachtung und Anerkennung. Er konnte uns, seinem Aufsichtsrat, schon vor einiger Zeit berichten, daß der letzte Akt der Wiedervereinigung auf keine grundsätzlichen Schwierigkeiten mehr stoßen würde. Er sah auch dieses Ziel dicht vor Augen, als ihn der Tod hinwegraffte. Wenn wir im Laufe dieses Jahres zu den Hauptversammlungen der Hoesch Werke AG und der anderen Nachfolgesellschaften kommen werden und wenn sich der Akt vollziehen wird, der den Zusammenschluß aller zu Hoesch gehörenden Werke verwirklicht, dann werden wir ein Werk vollendet sehen, das den letzten und wesentlichen Teil der Lebensarbeit von Friedrich Wilhelm Engel darstellt und krönt. Die Fülle der Beileidsbezeugungen, die unsere Gesellschaft und wir zu dem Tode Friedrich Wilhelm Engels erhalten haben, zeigt die ganze Ausstrahlung dieser Persönlichkeit. Es ist selbstverständlich, daß sie nicht im Unternehmen begrenzt blieb. Engel hatte nicht nur für Hoesch die Bedeutung erlangt, die

Wenige Tage vor seinem Tode beglückwünschte Friedrich Wilhelm Engel noch seinen langjährigen Fahrer Heinrich Weber zum 40-jährigen Dienstjubiläum. Bei dieser Gelegenheit entstand das letzte Foto Friedrich Wilhelm Engels, das ihn in herzlichem Einvernehmen mit Heinrich Weber zeigt, der ihn Tausende von Kilometern von Besprechung zu Besprechung sicher über Deutschlands Straßen fuhr.



Bergknappen tragen den Toten aus der Halle der neuen Halbzugstraße und geleiten ihn zur letzten Ruhestätte.

ich mit seinem Lebenswerk schilderte; darüber hinaus wirkte sich seine Persönlichkeit in der ganzen Montanindustrie, in der Industrie seiner Heimatstadt Dortmund und in der ganzen deutschen Wirtschaft aus.

Seine Verdienste auf diesen Gebieten werden noch von anderer Seite gewürdigt werden. Ich will mich darauf beschränken, hierzu zu sagen, daß unser Unternehmen nicht nur einen Mann verloren hat, der für unsere eigene betriebliche Entwicklung unendlich viel geleistet hat und von dem wir noch Großes erwarteten, sondern auch einen Menschen, der durch seine Stellung in der Öffentlichkeit etwas Besonderes für uns verkörperte. Das Vertrauen von Menschen außerhalb unseres Unternehmens hat ihn auf den Posten des Präsidenten der Dortmunder Industrie- und Handelskammer berufen, es hat ihn zum Vorstandsmitglied der Wirtschaftsvereinigung und vieler anderer Verbände gemacht, ja es hat ihn häufig zum Berater unserer Wirtschaftsministerien berufen. Alles das war nicht nur für ihn eine große verdiente Anerkennung, sondern auch für uns eine starke Stütze unserer Entwicklung. Vor noch nicht zwei Jahren konnte Friedrich Wilhelm Engel seinen 50. Geburtstag feiern. Der Zeitpunkt liegt so kurz zurück, daß alle sich daran erinnern werden, welche Fülle von Anerkennung und menschlicher Sympathie ihm damals entgegengebracht wurde. Sie war nicht nur ein Ausfluß dessen, was ich schon geschildert habe, also seiner Leistungen und beruflichen Fähigkeiten, sondern auch der ganzen Beurteilung seines menschlichen Wesens. Friedrich Wilhelm Engel hatte viele Freunde. Wir alle, Aufsichtsrat, Mitarbeiter und die ganze ihm anvertraute Belegschaft haben einen Freund und Kameraden verloren.

So, wie der junge Engel sich aufs innigste mit dem Elternhaus verbunden fühlte, so war es nach seiner Heirat das eigene Heim, wo nun fortan ihm immer Kraft und Erholung geschenkt wurde. Hier fühlte er sich nach aller Arbeit froh und glücklich. Immer trieb es ihn zu seinem häuslichen Glück, zu seiner Familie zurück, die den Gatten und Vater mit sorgender Liebe umgab. In den letzten Jahren war ihm in seinem schönen Hause ein neuer ruhender Pol bereitet, den er dankbaren Herzens genoß.

Bei meinem letzten Zusammensein mit Friedrich Wilhelm Engel – es war am vorletzten Sonntag in seinem Hause – traf ich ihn wohler, als ich erwartet hatte. Aber es war nur der Schein. Wir sprachen über den großen Aufbau, der bei Hoesch durchgeführt ist, über die Arbeiten, die der Vollendung entgegengehen und über weitere Pläne und Überlegungen, die das Gesamte abrunden sollen.

Ich schied von ihm wie immer mit der inneren Beglückung, von einem guten, treuen Freunde zu gehen, der er mir in dem verflossenen Jahrzehnt trotz des Altersunterschiedes geworden war. In Gedanken bat ich ihn, mir mal die letzten, die Abschiedsworte zu sprechen. Es ist anders gekommen. Warum? So fragen wir und wissen keine Antwort. Doch über uns waltet die weise Hand, die zuletzt auch Trost schenken wird bei dem größten, dem schmerzlichsten Verlust, beim Tode des Gatten und Vaters.

Willy Odel für die Vorstände der Hoesch Werke AG und deren Tochtergesellschaften:

„Wir danken von Herzen dafür, daß wir noch einmal den Verstorbenen in unserer Mitte haben. Wenn unser Kollege und Kamerad mitten auf der Höhe seines Manneschaffens plötzlich und unerwartet von uns gegangen ist, so ist sein Leben doch erfüllt. Es kommt nicht darauf an, wie lange der einzelne von uns lebt, sondern wie reich er sein Leben gestaltet. Keiner von uns weiß, wann wir abgerufen werden, das liegt allein in Gottes Hand. Wir können das Leben nur täglich gestalten in der Arbeit und im menschlichen Bezirk. In der Arbeit hat der Verstorbene es gestaltet mit seiner ganzen Fülle. Wir haben mit ihm geteilt, was das Leben gibt, Sorgen und Freude, harte Arbeit und Ausruhen nach des Tages Last. An den Problemen hat es nicht gefehlt – bis zum Tage seines Todes. Er war auch in engstem Vorstandskreise eine markante Persönlichkeit; und gerade das hat unsere Arbeit so fruchtbar gestaltet, es war immer ein echtes Ringen um eine gute Lösung der anstehenden Aufgaben – und nachher eine eiserne, unermüdete Freundschaft, zusammenzustehen. Es war bei ihm auch kein Unterschied zwischen uns und den Vorständen unserer Tochtergesellschaften; er war dort Kamerad wie bei uns – und wir alle zusammen eine große Familie –, und sein starkes fachliches Wissen hat ihnen immer geholfen, alles zu einem glücklichen Ergebnis zu bringen – nach sachlichen Entscheidungen. Die neue Halbzeugstraße, in der wir uns befinden, ist nur eines jener Fundamente, deren Bau er besonders bejaht hat. Der Vorstand der Westfalenhütte und wir hatten uns herzlich darauf gefreut, ihm in etwa vierzehn Tagen die ganze Straße im Betrieb zu zeigen. Aber was sind Hoffnungen, was sind Entwürfe, die der Mensch, der vergänglich ist, baut? So können auch Hohenlimburg, die Hiltruper Röhrenwerke und die Hoesch Bergwerks AG alles das nicht mehr zeigen, was wir gemeinsam begonnen haben. Im Bezirke des Menschlichen aber haben wir in vollen Zügen und täglich ehrlich miteinander geteilt – das war ein reiches Geben und Nehmen; wie sind wir besonders dankbar für das, was er uns geschenkt hat; seine Heimatliebe und die Liebe zur Natur, die Einfachheit und das Urwüchsige haben uns schnell miteinander verwachsen lassen; und so fehlte unserer gemeinsamen Arbeit niemals echte Fröhlichkeit ... So soll er bei uns bleiben als ein Mann, dem trotz seines frühen Todes ein erfülltes Leben beschieden war.“

Gustav Schwentke für die Betriebsräte und Belegschaften:

„Als wir vor einigen Tagen die Nachricht erhielten, daß Friedrich Wilhelm Engel, Direktor unserer Hoesch-Werke in der Blüte seines Lebens aus einem arbeitsreichen Leben herausgerissen wurde, da waren auch wir erschüttert und zutiefst berührt! ...

Unsere heutige Zeit ist stark an Spannungen, die weit in die Betriebe hineinreichen. Es mindert auch das Wirken und Wollen unseres Toten nicht, wenn ich bekenne, daß auch zwischen ihm und uns nicht immer Übereinstimmung herrschte; aber in der Grundkonzeption waren wir einig, daß es ein zwingendes Erfordernis war, die kriegszerstörten Betriebe wieder aufzubauen und in ihnen und mit ihnen eine möglichst hohe Produktivität zu erreichen, deren Segnungen allen zugute kommen sollten ... Sie und andere wissen – und gerade das darf ich betont erklären –, es hatten die Belegschaften in den einzelnen Werken und insbesondere die Gesamtbetriebsvertretung in Friedrich Wilhelm Engel einen Partner, der bei aller Eindeutigkeit, Klarheit und Festigkeit seiner Haltung für die soziale Lage der Belegschaft Einsicht und Verständnis hatte. ...

Es verdient auch klar gesagt zu werden, daß Friedrich Wilhelm Engel sich loyal an die Mitbestimmungsvereinbarungen gehalten hat, und daß er sehr aufgeschlossen mit dem Gemeinschaftsausschuß der Betriebsräte der Hoesch AG angeschlossenen Unternehmen zusammenarbeitete. So hat im Verlaufe der Jahre der Verstorbene uns allen durch seine gemeinschaftsverbindende Gesinnung Wertschätzung und Achtung abverlangt. Und so habe ich Ihnen, meine verehrten Hinterbliebenen, die herzlichste Anteilnahme von über dreißigtausend Belegschaftsmitgliedern zu vermitteln; seien Sie gewiß, daß unsere Betriebsvertretung und die Belegschaft des Friedrich Wilhelm Engel immer ehrend gedenken wird!“

Dr. Heinz Potthoff als Mitglied der Hohen Behörde der Montan-Union:

„Die Meinung dieses vortrefflichen Mannes hatte unter unseren ausländischen Kollegen, die auf seine Mitarbeit großen Wert legten, erhebliches Gewicht;



Zum letzten Mal geleiten Belegschaftsangehörige unter dem Heulen der Werks sirenen Friedrich Wilhelm Engel über das Gelände der Westfalenhütte.

und daher bedauern wir doppelt, daß dieser noch für große Gemeinschaftsaufgaben in Aussicht genommene Mann uns allen so unerwartet früh entrisen worden ist ... In den zweieinhalb Jahren seit Bestehen der Montan-Union ist Herr Engel als einer der ersten Sprecher der Eisenindustrie ein wichtiger Mithelfer an dem oft schwierigen Aufbauwerk gewesen, das ohne so erfahrene und kenntnisreiche, aber vor allem international so aufgeschlossene Ratgeber nicht gelingen kann ... So trennen wir uns schweren Herzens von einem guten Freund und Berater, voll des Beileids mit der schwer getroffenen Gattin und den Kindern, denen der fürsorgliche Vater viel zu früh entrisen worden ist. Unsere Anteilnahme gilt aber auch der deutschen Eisenindustrie und den Werken, die einen ihrer besten Männer verloren haben und mit denen wir gemeinsam dem Toten für den letzten Weg ein „Glückauf“ zurufen.“

Ministerialdirektor Dr. Josef Rust für das Bundeswirtschaftsministerium:

„Das erste Mal traf ich mit dem Verstorbenen im Jahre 1952 zusammen, als ich damals im Bundeskanzleramt die Fragen der Entflechtung zu bearbeiten hatte. Aus heißer Sorge im Endkampf um das Unternehmen kam er zu uns, um nichts unversucht zu lassen, das zu retten, was ihm ans Herz gewachsen war, was er mit allen Fasern zum Wohle der Belegschaft verteidigen wollte und verteidigen mußte ... Es ist bezeichnend für den Verstorbenen, daß dies das einzige Mal war, daß er in eigener, in werkseigener Sache den Weg zur Spitze, zur Zentrale, ging ... In den darauffolgenden Jahren – allerdings im Bundeswirtschaftsministerium – kam er häufig zu uns und wurde noch häufiger von uns ins Ministerium gerufen ... Niemals erlebten wir es, daß er an sich und nicht etwa nur an sein Werk dachte; immer verpflichtet der Volkswirtschaft, der Allgemeinheit, sachlich mitzuhelfen, die Gegensätze zu überbrücken, Einigungen in Fragen, die alle angehen, zu finden und die Lösung zu fordern ... In diesen Vorstellungen und Gedanken hat mich der Bundeswirtschaftsminister, Herr Professor Erhard, gebeten, den Kranz in den Farben des Bundes an sein Grab zu legen – als Zeichen der Dankbarkeit, als Zeichen der hohen Ehrung und als Zeichen des Gedächtnisses über das Grab hinaus.“

Bürgermeister Scherer für die Stadt Dortmund:

„Es ist erschreckend, festzustellen, in welchem Umfange in den letzten Jahren Männer, die ungeheure Lasten im öffentlichen Leben, der Wirtschaft und im gesellschaftlichen Raum tragen, aus reicher Tätigkeit herausgerissen werden, ehe es ihnen vergönnt war, ihr Werk zu vollenden oder dessen Früchte zu genießen ... Friedrich Wilhelm Engel ist zwar Rheinländer gewesen – aus dem Bergischen entstammend –, aber in Wirklichkeit – es ist schon ausgesprochen worden – war er Dortmunder; hier hat er sein großes Werk geschaffen, hier hat er es vollendet. Ihm Dank zu sagen namens der Stadt Dortmund, namens ihrer Verwaltung und ihres Rates, ihm Dank dafür zu sagen, was er für die Stadt Dortmund und ihre Bevölkerung geleistet hat, ist mir eine Ehrenpflicht.“

Heinrich Sträter MdB. für die Gewerkschaften:

„Die Gewerkschaften sind bei Dankesbezeugungen sehr abwägend; in diesem Falle – bei dem Verstorbenen – sprechen wir diesen Dank ohne innere Vor-



Der Arbeitsplatz Friedrich Wilhelm Engels ist verwaist. Am Tage der Beisetzung schmückten die Mitarbeiter den Platz als Zeichen ihres Gedenkens.

behalte offen aus! Herr Engel gehörte nicht zu denen, die damals – es ist an die Zeit an diesem Platz erinnert worden, wie die Werke aussahen, wie unser Vaterland aussah – nur versprochen; Friedrich Wilhelm Engel war ein Mann gradlinigster Art und es ist der Beweis dafür, daß Unternehmerpersönlichkeiten und Gewerkschaften ein großes Stück Weges gemeinsam gehen können, wenn dabei gegenseitig Persönlichkeit und Würde respektiert werden, ich denke an die erlebten Gespräche, die uns mit Herrn Engel und einigen seiner Mitarbeiter zusammenführten. Herr Engel hat immer – noch vor einigen Wochen – ein nicht überhörbares Bekenntnis abgelegt, daß diese Art der Zusammenarbeit, die man als „Mitbestimmung“ bezeichnet, die Ursache und der Motor des Gelingens war, das wir erreicht haben, was wir heute vor uns sehen in der Eisen-, Stahl- und Kohleproduktion ... Alle Beschäftigten, die Eigentümer und die Gesamtwirtschaft haben daraus den Vorteil gewonnen... Herr Engel hat dem Dichterwort gemäß gelebt: „Das Leben ist keine Lust, das Leben ist keine Last – sondern das Leben ist eine Aufgabe.“

Dr. Gerhard Schroeder als Präsident der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie:

sprach für die Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie, den Unternehmensverband Ruhrbergbau, den Verein Deutscher Eisenhüttenleute, den Arbeitgeberverband der Eisen- und Stahlindustrie, den Bundesverband der Deutschen Industrie, den Arbeitgeberverband Eisen und Metall

in Dortmund und die zahlreichen Wirtschaftsorganisationen, in denen Friedrich Wilhelm Engel führend mitarbeitete. Er führte aus:

„Wir haben in Friedrich Wilhelm Engel verehrt den besten Repräsentanten der deutschen Montanwirtschaft, der uns im In- und Ausland würdig repräsentiert hat und hochgeachtet war; eine aus der Eisen- und Stahlindustrie hervorgegangene Unternehmerpersönlichkeit, auf die wir stolz waren und dessen Interessen und dessen ganze Liebe für die Eisen- und Stahlindustrie sich vielleicht darin ausdrückt, daß er auch seinem Sohn den Lebensweg in diese Wirtschaft hinein vorzeichnete ... Wir kannten Friedrich Wilhelm Engel als einen warmherzigen Menschen von untadeliger Gesinnung, der neben seiner schweren Verantwortung für all die Werke, die ihm anvertraut waren, auch immer ein Herz hatte ... Wir nehmen mit dem alten Bergmannsgruß ‚Glückauf! zur letzten Fahrt‘ von einer großen Persönlichkeit der deutschen Kohle und des Eisens für immer Abschied; wir trauern gleichzeitig um einen unvergessenen Freund.“

Vizepräsident Büchler für die Industrie- und Handelskammer Dortmund:

„Die Gesamtwirtschaft unseres Raumes, die in der Industrie- und Handelskammer Dortmund vereinigt ist, die Kammer selbst, das Präsidium und die Vollversammlung, die Geschäftsführung und die Belegschaft unserer Kammer trauern um ihren Präsidenten. In den Kammern spiegeln die Präsidenten im besonderen Maße die Zeitgeschichte der wirtschaftlichen Aufgaben wider, die diesen gestellt sind. Alle Kammern pflegen mit Stolz auf die lange Reihe der Männer hinzuweisen, die an ihrer Spitze gestanden haben. Friedrich Wilhelm Engel reiht sich würdig in die hundertjährige Kette unserer Kammerpräsidenten ein...“

Der so früh Verstorbene hat das Vertrauen, das ihn vor zwei Jahren an die Stelle berief, in der er als Präsident bei uns gestanden hat, in einem Maße gerechtfertigt, wie das nur ganz selten der Fall gewesen ist. Die beiden Jahre seiner Präsidentschaft sind für unsere Kammer eine Zeit bedeutender Erfolge und eine Zeit wachsenden Ansehens geworden. Wir, die wir in dieser Zeit mit ihm verbunden waren, sind auch immer wieder von seiner ausgeglichenen Lebensart, seiner Tatkraft und seiner edlen Menschlichkeit auf das tiefste beeindruckt worden. Durch sein natürliches, offenes Wesen gewann er immer wieder die Herzen aller – seien es die der beruflichen oder ehrenamtlichen Mitarbeiter unserer Kamme... Wir haben aber mit ihm nicht nur einen vorbildlichen Präsidenten und eine hervorragende Persönlichkeit verloren, sondern auch einen Menschen, dem wir alle freundschaftlichst, ja herzlich zugetan waren...“

Der Trauerzug hält vor dem Eingang der Hauptverwaltung an der Eberhardstraße. Die Fahne der Westfalenhütte senkt sich, die Bergkapelle der Hoesch Bergwerks AG spielt den Trauermarsch. Stumm nehmen die Hoesch-Mitarbeiter Abschied von Friedr. Wilh. Engel.





WERK *und* WIR

EINE ZEITSCHRIFT FÜR DIE MITARBEITER
UND FREUNDE DER HOESCH WERKE AG

3. JAHRGANG

MÄRZ 1955

HEFT 3



HOESCH BERGWERKS-AKTIENGESELLSCHAFT
DORTMUND

DORTMUNDER PARAFFINWERKE GMBH
DORTMUND



WESTFALENHÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
DORTMUND



HOHENLIMBURGER WALZWERKE AG
HOHENLIMBURG



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK FEDERSTAHL
KASSEL



DÖRKEN AKTIENGESELLSCHAFT
GEVELSBERG



DORTMUNDER DRAHTSEILWERKE GMBH
DORTMUND

CARL FLUGGE GMBH
HAMBURG



SCHMIEDAG AKTIENGESELLSCHAFT
HAGEN I. WESTF.



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK RUGENBERG
OLPE I. WESTF.



TRIERER WALZWERK AKTIENGESELLSCHAFT
WUPPERTAL-LANGERFELD U. TRIER



MASCHINENFABRIK DEUTSCHLAND AG
DORTMUND



HILTRUPER RÖHRENWERK GMBH
HILTRUP I. WESTF.



BECKE-PRINZ GMBH
DORTMUND U. HEMER



HOESCH EISENHANDEL MBH
DORTMUND



HOESCH KOHLENHANDEL GMBH
DORTMUND



HOESCH EXPORT GMBH
DORTMUND

GESAMT-BELEGESCHAFT DER HOESCH WERKE 31726

WERK *und* WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter
und Freunde der Hoesch Werke Aktien-
gesellschaft. Herausgeber: Hoesch
Werke Aktiengesellschaft, Dortmund.
Verantwortlich: Dr. jur. Harald Koch.

Schriftleitung: Johannes Holschen und Klaus Ullrich. Anschrift
der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstr. 12. Telefon: 301 41.
Fernschreiber: 032 123. 032 294. Druck: Westfalendruck, Dort-
mund. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes
honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare
gestattet. „WERK und WIR“ erscheint vierwöchentlich.

Bildnachweis: Titelbild, Rückseite und sämtliche Farb-
fotos dieses Heftes: Erich Kreuzner, Dortmund; Schwarz-
weißaufnahmen: Ullstein Bildarchiv: 1; Bonner Bildberichte,
Heinz Ockhardt: 6; Werkaufnahmen und Archiv: 47

Zeichnungen: Seite 75: Rudolf Müller-Gräfe, Delmen-
horst bei Bremen; Seiten 90/91: Rudolf Griffel, Stuttgart

DOPPELSEILFÖRDERUNG AUF KAISERSTUHL IN BETRIEB

Die Zusammenlegung von Kaiserstuhl-West
und Kaiserstuhl-Ost nunmehr abgeschlossen

Anfang März ging auf der Schachthanlage Kaiserstuhl-Ostfeld die neue Doppelseil-Skip-Förderanlage in Betrieb. Damit wurde der letzte, entscheidende Schritt getan, um die Schachthanlagen Kaiserstuhl-Westfeld und Kaiserstuhl-Ostfeld zusammenzulegen. Erweitert und modernisiert wurden noch die Übertrageanlagen auf Kaiserstuhl-Ost. Die Zusammenlegung der bis Anfang März getrennt arbeitenden Schachthanlagen begann, als man beide Schachthanlagen auf der siebten Sohle durch eine Richtstrecke miteinander verband. Der Durchbruch erfolgte am 14. Oktober 1953. Seither wurden alle betriebsorganisatorischen Maßnahmen getroffen, um an dem Tage, an dem die neue Förderanlage auf K-Ost fertig wurde, die gesamte auf Kaiserstuhl-West und -Ost anfallende Kohle über diese neue Anlage fördern zu können. Nach mehrwöchigem Versuchsbetrieb ist nun Anfang März die Förderung mit der neuen Anlage in vollem Umfang aufgenommen worden und die Betriebsergebnisse der ersten Wochen zeigen, daß sich die Erwartungen, die man an die neue Anlage stellte, erfüllt haben.



Als man vor Jahren den Plan faßte, die Kaiserstuhl-Schachthanlagen zusammenzufassen, war man sich darüber klar, daß die Kohle an der Stelle gefördert werden müsse, an der sie unmittelbar in der Kokerei verbraucht wird, also auf Kaiserstuhl-Ostfeld. Da der einzige auf Kaiserstuhl-Ost in Betrieb befindliche Förderschacht 3 jedoch voll ausgelastet war, mußte man den stillliegenden Schacht 1 tiefer teufen und zur Förderung herrichten, um die auf Kaiserstuhl-Westfeld anfallende Kohle zusätzlich heben zu können, wenn beide Anlagen durch eine Richtstrecke miteinander verbunden waren.

Gefäßförderung bietet Vorteile

Bei der neuen Förderanlage entschloß man sich zur Gefäßförderung, bei der die Kohle nicht in Grubenwagen, sondern in zwei großen Gefäßen zutage gefördert wird. Dabei brauchte man auf den Abrieb und die Zerkleinerung der Kohle im Gefäß keine Rücksicht zu nehmen da die Koks-

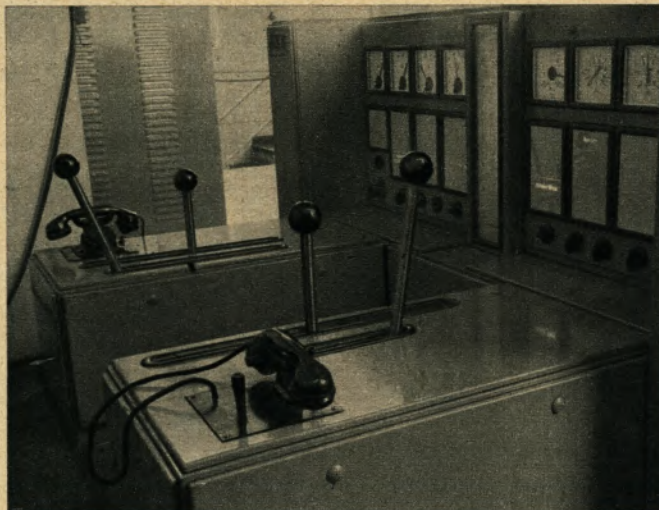
kohle ohnehin auf eine bestimmte Korngröße gebrochen werden muß, um sie in der Kokerei rationell verkoken zu können. Die Gefäße, mit denen die Kohle gefördert wird, haben einen Inhalt von sechs Tonnen. Mit der neuen Anlage wird im Augenblick aus einer Teufe von 710

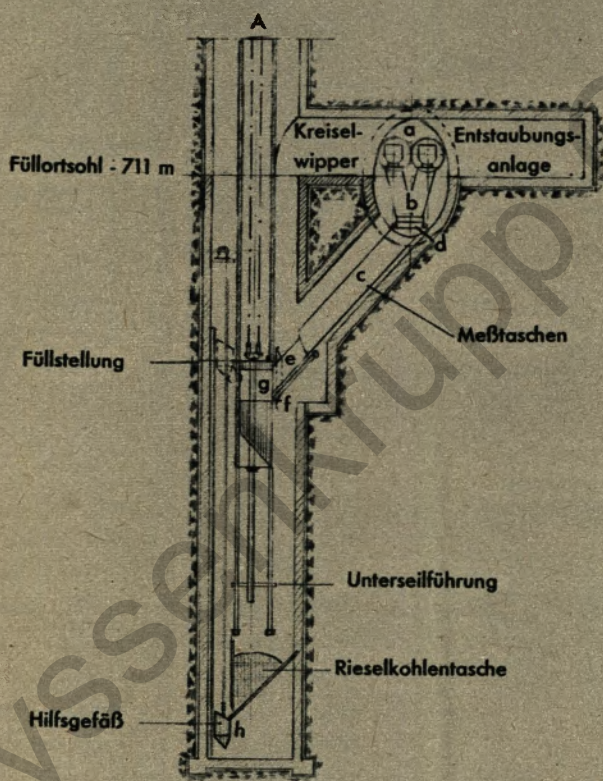
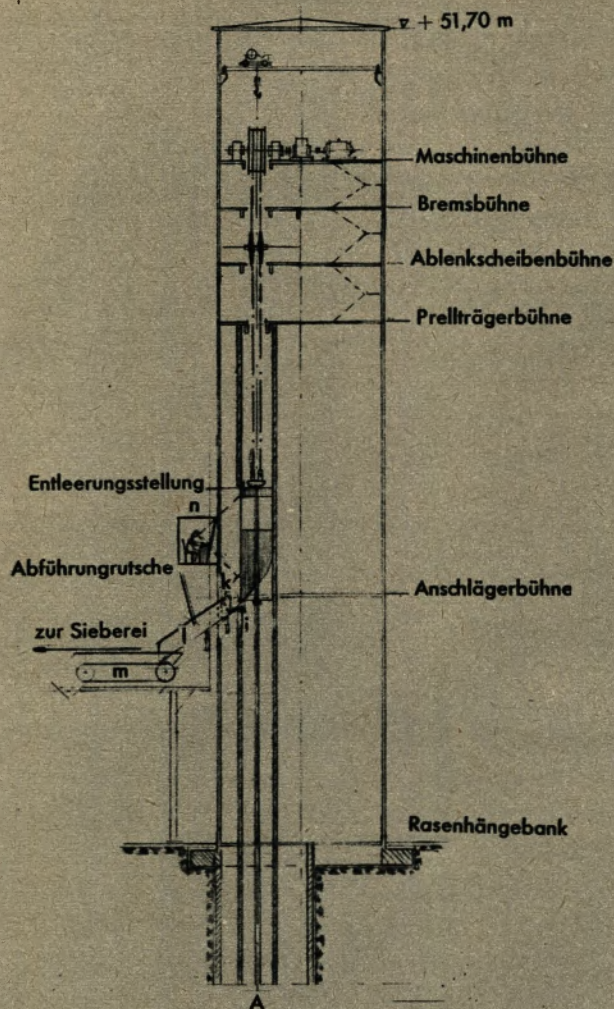
Metern gefördert; sie ist jedoch so geplant und gebaut worden, daß später aus einer Teufe von 1200 Metern gefördert werden kann. Man ging – wie wir in Heft 9/1954 von „Werk und wir“ ausführlich beschrieben – bei der Förderanlage von der Einseilförderung zur Zweiseilförderung über und setzte die Fördermaschine auf den Förderturm aus Stahlbeton.

Förderturm ist 52 Meter hoch

Der Förderturm bietet nicht mehr das ursprüngliche und gewohnte Bild, wie man es von den meisten Zechen des Ruhrreviers kennt. Er wurde nicht in Stahl, sondern in Stahlbeton errichtet. Er besitzt damit gegenüber

Der Steuerstand der Fördermaschine. Im Augenblick wird automatisch gefahren. Diese über verschiedene Relais gesteuerte Automatik ist ein Wunderwerk technischer Präzisionsarbeit. Fällt der Strom einmal aus, dann setzt eine Sicherheitsbremse die ganze Anlage still.





- | | | |
|---------------------|--------------------|------------------------------|
| a = Kreiselwipper | f = Spaltabdichter | l = Rutsche |
| b = Rutschensystem | g = Einfüllöffnung | m = Ausgleichbandeinrichtung |
| c = Meßtaschen | h = Hilfsgefäß | n = Überwachungsraum |
| d = Umstellklappe | i = Schüttkufen | o = Steuerpult |
| e = Überleitrutsche | k = Bodenklappen | |

Schaubild der Gefäßförderanlage
Kaiserstuhl-Ostfeld, Schacht 1

den alten Türmen einen entscheidenden Vorteil: er ist nicht wie diese den schädlichen Einflüssen des Rostes ausgesetzt und verursacht somit viel geringere Pflege- und Wartungskosten. Wegen des schlechten Untergrundes (Fliebsand) wurde der Turm auf einer Eisenbetonplatte errichtet, die auf 61 Eisenpfählen ruht. Mit Hilfe hydraulischer Winden kann der ganze Turm in allen Richtungen bewegt werden, um Setz- oder Bergschäden ausgleichen zu können. Der neue Förderturm wiegt insgesamt 5000 Tonnen. Zehn Güterzüge zu je 25 Wagen mit 20 Tonnen Tragfähigkeit wären also nötig gewesen, um das Baumaterial herbeizuschaffen. Allein der Turm, ohne die fördertechnische Ausrüstung, kostet 500 000 DM.

Vollautomatische Steuerung der Förderanlage

Der elektrische Fördermotor, der sich auf der Maschinenbühne des Förderturms befindet, hat bei einer Spannung von 5000 Volt eine Leistung von 1120 Kilowatt. (1400 normale Haushaltsbügeleisen oder 11 200 Glühlampen zu 100 Watt haben die gleiche Leistung). Über ein Getriebe bewegt dieser Motor die Fördergefäße mit einer Geschwindigkeit von 12 Metern/Sekunde, was der Geschwindigkeit eines mit über 50 Stundenkilometern dahinfahrenden Autos entspricht. Die Fördermaschine kann automatisch gefahren werden. Es ist also kein Fördermaschinist erforderlich. Diese über verschiedene Relais gesteuerte Automatik ist ein Wunderwerk steuertechnischer Präzisionsarbeit. Fällt der Strom einmal aus, so setzt eine Sicherheitsbremse die ganze Anlage still. Die Steuerung der Fördermaschine ist auch so eingerichtet, daß sie gegebenenfalls ohne Automatik von Hand bedient werden kann.

Auf der Anschlägerbühne ist zur Überwachung ein Kommandotisch aufgestellt, der die Meß- und Anzeigeeinstrumente enthält. Hier läßt sich auf einer Leuchtscheibe beobachten, wie die Gefäße im Schacht laufen, wann das Gefäß in Füllstellung steht, wann es entleert wird und wann nach dem Füllen und Entleeren die Anlage wieder „förderfrei“ ist.

Keine Kohle fällt in den Sumpf

Das Füllen der Gefäße, von denen jedes etwa 6 Tonnen Kohle aufnehmen kann, erfolgt unter Tage am Füllort mit Hilfe von Wipfern, über die jeweils der Inhalt von sechs Grubenwagen in ein Gefäß, auch „Tasche“ genannt, gekippt wird. Das Umstellen der Taschenklappe, das Ausfahren des Spaltabdichters, das Öffnen der Fülltasche, das Zurückfahren des Spaltabdichters und das Schließen der Fülltasche erfolgen automatisch hintereinander. Die einzelnen Apparate sind

Steuerschütze auf der Seilscheibenbühne



Rechts: Die neue Gefäßfördermaschine, die automatisch gesteuert wird, aber auch auf Handsteuerung umgeschaltet werden kann. Im Bild sieht man vorn den Steuerstand, dahinter links den elektrischen Motor, der eine Leistung von 1120 Kilowatt besitzt, in der Mitte das Getriebe und rechts die Treibscheibe für 2 Förderseile.

Mitte rechts: Ein Blick auf die Steueranlage zeigt im Hintergrund links den Automatschrank, davor den Steuerstand und rechts vorn den Signalschrank.

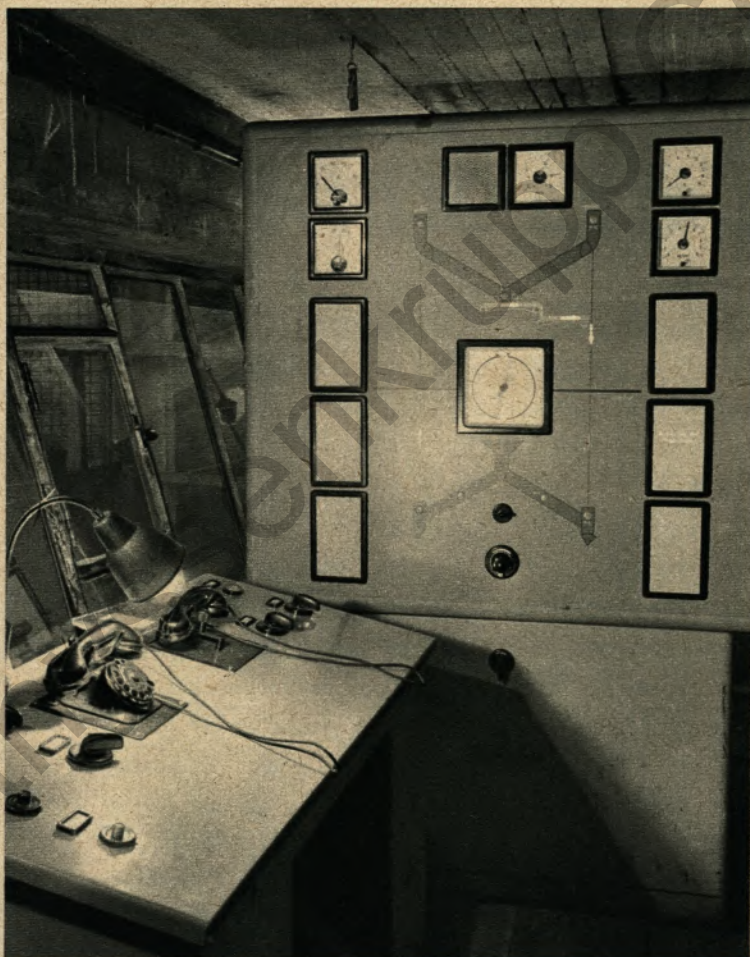
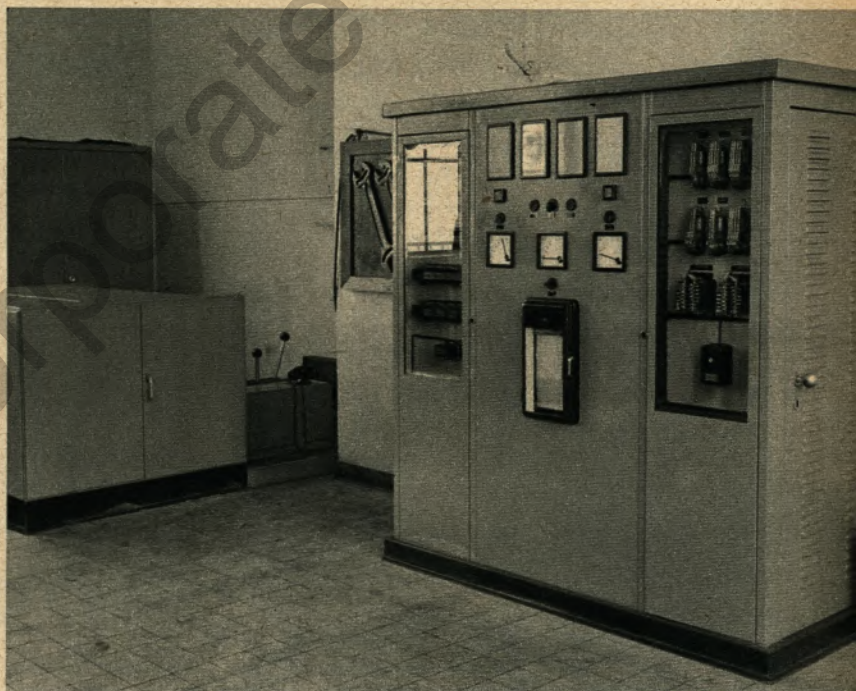
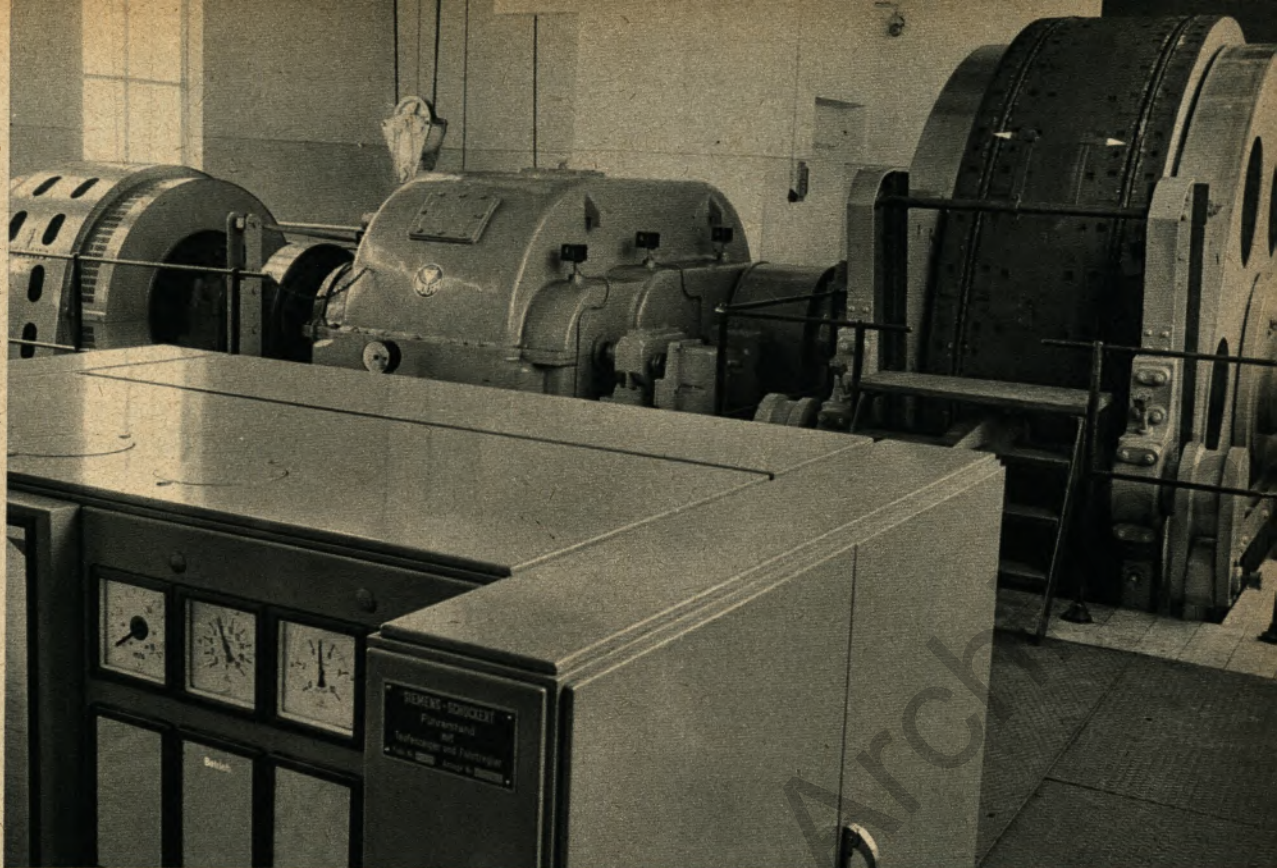
Unten rechts: Unter Tage erfolgt das Füllen der Gefäße mit Hilfe von Wippern, über die der Inhalt der Grubenwagen in das Gefäß gekippt wird. Unser Bild zeigt die beiden Wipper mit Steuerstand auf der 7. Sohle von Kaiserstuhl-Ostfeld. Von diesem Steuerstand aus kann das Gefäß auch von Hand aus beschickt werden, wenn die Automatik einmal versagen sollte.

Unten links: Auf der Anschlägerbühne befindet sich eine Überwachungstafel, auf der sich beobachten läßt, wie die Gefäße im Schacht laufen, wann das Gefäß in Füllstellung steht, wann es entleert wird und wann die Anlage wieder -förderfrei- ist. Ein Kommandotisch enthält die notwendigen Meß- und Anzeiginstrumente.

durch die Automatik so verriegelt, daß die Vorgänge des Füllens nur in der vorgeschriebenen Reihenfolge ablaufen können.

Sollte die Automatik einmal versagen, so kann das Gefäß von einem Steuerstand aus auch mit der Hand beschickt werden. Auf diesem Steuerstand unter Tage hängt auch eine Tafel, auf der jeweils durch Lichtzeichen die einzelnen Arbeitsvorgänge abzulesen sind, damit so das Beschicken der Gefäße kontrolliert werden kann.

Da beim Beschicken der Gefäße mitunter Kohlen in den „Sumpf“ (Schachtsohle) fallen, ist unterhalb des Füllortes im Schacht ein „Schlabberkohlenbunker“ eingebaut, aus dem mit einem Hilfsgefäß



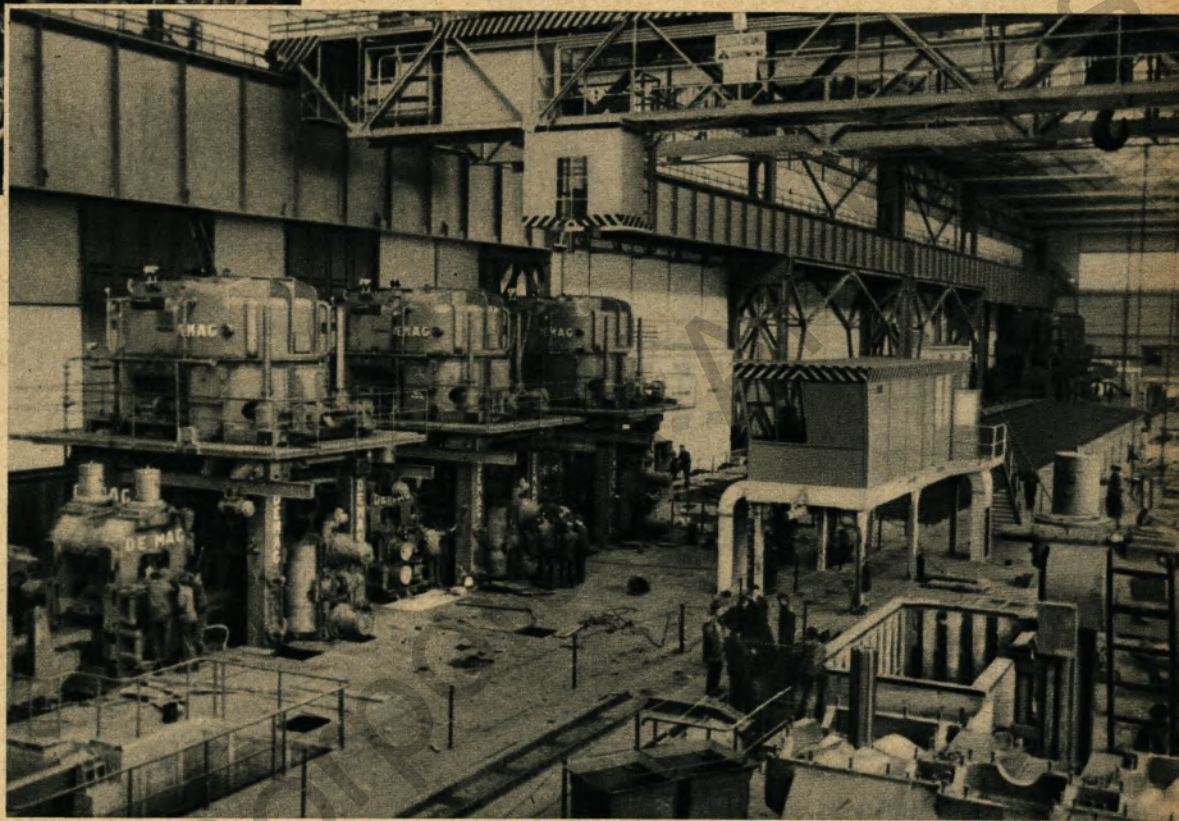


Noch um die Jahrhundertwende war die Arbeit in einem Walzwerk mit härtester körperlicher Anstrengung verbunden, so wie es Adolf von Menzel in seinem Gemälde „Das Eisenwalzwerk (1875)“ darstellt. Die glühenden Blöcke wurden mit eisernen Karren an die Walzgerüste gefahren und dann von den Walzern mit Zangen in die Gerüste geschoben. Welch anderes Bild bietet die neue geräumige und lichte Halle unserer Halbzeugstraße. Hier werden alle wesentlichen Arbeitsvorgänge automatisch gesteuert; die körperliche Anstrengung tritt zurück. Selbst auf der alten Walzstraße I, der Westfalenhütte (unten links) erforderte das Walzen noch eine beachtliche körperliche Anstrengung.

Am 3. März 1954 wurde der erste Spatenstich für die neue kontinuierliche Halbzeugstraße der Westfalenhütte getan. Genau ein Jahr später, am 4. März 1955, walzten die Männer der Westfalenhütte auf der Staffel I den ersten Vorkblock und seit dem 31. März 1955 ist die ganze Straße mit ihren zwei Staffeln zu je sechs Duo-Walzgerüsten voll in Betrieb. An diesem Tage besichtigte der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG und der Westfalenhütte AG die neue Anlage und dankte allen, die am Bau beteiligt waren, für die außergewöhnliche Leistung, die sie vollbrachten. In einem Jahr – einer „Rekordzeit“, so sagen die Fachleute – wurde diese kontinuierliche Halbzeugstraße errichtet, die insgesamt einen Kostenaufwand von 60 Millionen DM erforderte. Dies ist der größte Betrag, der nach dem Kriege für ein einzelnes Investitionsobjekt bei der Westfalenhütte aufgewandt wurde. Diese neue Walzenstraße versorgt die Kaliberwalzwerke der Westfalenhütte und die demnächst in Hohenlimburg anlaufende vollkontinuierliche Mittelbandstraße besser und billiger mit Halbzeug.

Direktor Willy Ochel, Mitglied des Vorstandes der Hoesch Werke AG, stellte bei der Einweihung der neuen Halbzeugstraße die hohen Leistungen heraus, die die Westfalenhütte in den vergangenen Jahren vollbracht hat. Auch diese neue Halbzeugstraße trage dazu bei, die Produktivität nicht nur der Westfalenhütte, sondern auch der anderen Organgesellschaften der Hoesch Werke AG zu steigern. „All unsere Unternehmen bilden eine große Familie“, erklärte er wörtlich, „des einen Wohl ist des anderen Wohl, des einen Leid ist des anderen Leid. Ich habe mehr oder weniger nur als Zaungast das Werk wachsen sehen. Der Fortschritt der Arbeiten hat mich stark beeindruckt. Und ich hätte gern einmal Schlips und Kragen abgelegt, um als Konstrukteur oder als Monteur mit anzupacken.“

Hüttdirektor Dr. Albrecht Harr sagte: „Ich freue mich, mitteilen zu können, daß der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG in seiner heutigen



HALBZEUGSTRASSE

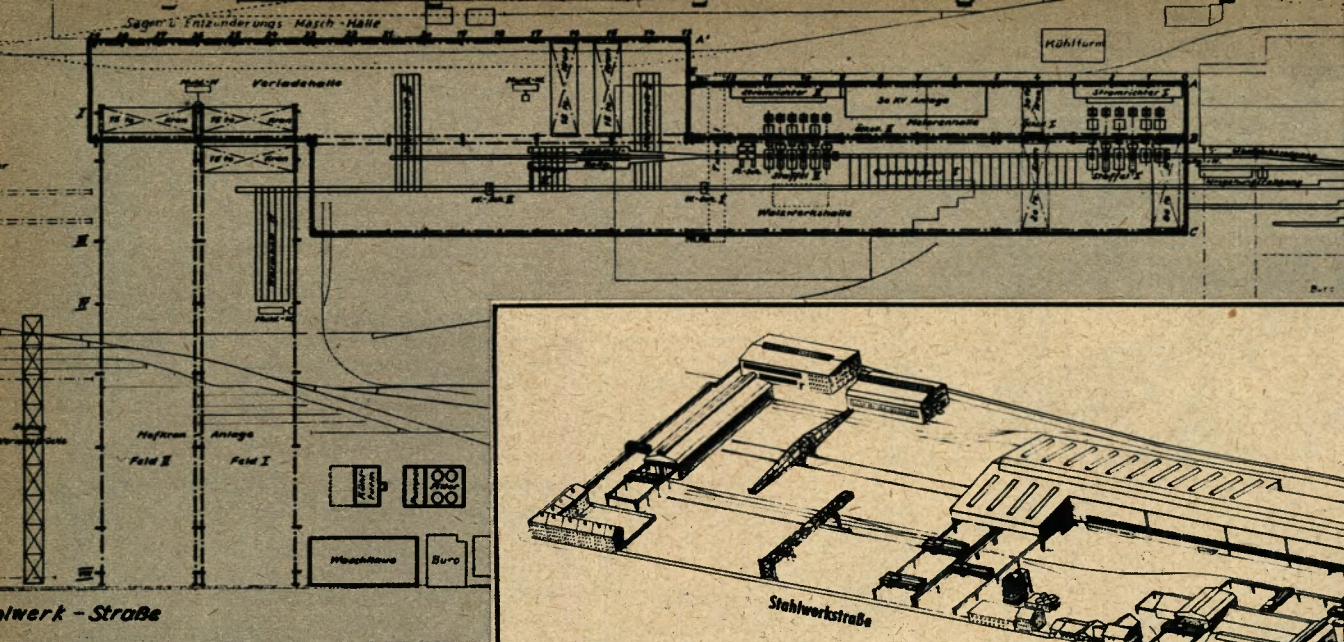
DER WESTFALENHÜTTE

IN BETRIEB GENOMMEN

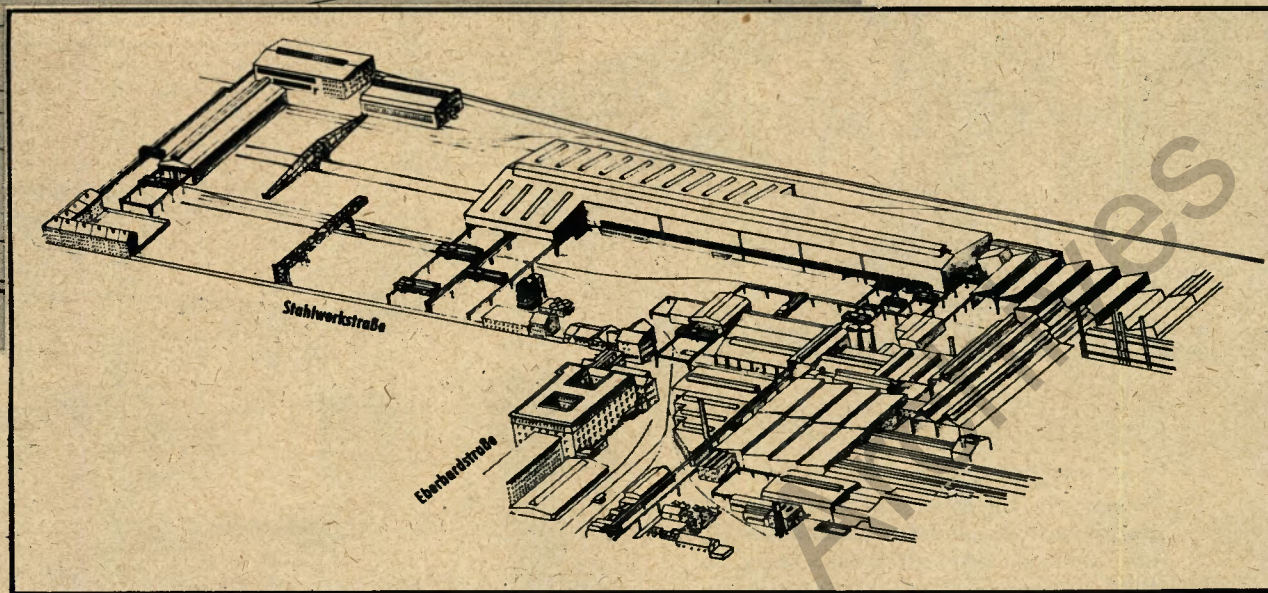
Sitzung unseren Anträgen auf Neubau eines Siemens-Martin-Werks und Errichtung einer halbkontinuierlichen Breitbandstraße als Weiterentwicklung unseres Steckelwalzwerks zugestimmt hat.“ (Siehe auch vorstehende Seite.) Die monatliche Erzeugung des Martinwerks solle zunächst rund 20000 Tonnen betragen und die Erzeugung der Breitbandstraße monatlich 45000 Tonnen, wobei eine Steigerung auf 60000 Tonnen möglich sei. Mit der Fertigstellung des Siemens-Martin-Werks rechnet man in einem, mit der Inbetriebnahme der Breitbandstraße in zwei Jahren. Beide Objekte würden einen Kostenaufwand von über 100 Millionen Deutsche Mark erfordern. „Ich darf versichern“, sagte Dr. Harr abschließend, „daß wir alle von der Westfalenhütte mit derselben Tatkraft, demselben Fleiß und demselben Schwung, mit denen wir den bisherigen Ausbau unseres Werks durchgeführt haben, an dieser neuen, schönen Aufgabe schaffen werden.“

Gustav Schwentke, Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte, stellte heraus, daß „die großen Erfolge unseres Aufbauwillens ermöglicht wurden durch die reibungslose und vorbildliche Zusammenarbeit zwischen Aufsichtsrat, Vorstand und Betriebsrat als Vertreter der Belegschaft. So hoffe und wünsche ich, daß – wie diese neue Halbzeugstraße sichtbarer Beweis unserer guten Zusammenarbeit ist – sie auch für die Zukunft ein Symbol des gegenseitigen Vertrauens und eines unablässigen Aufbauwillens sein und bleiben möge, daß sie ein Meilenstein ist in der technischen und sozialen Aufwärtsentwicklung unserer Hütte und unserer Mitarbeiterschaft.“





Der Lageplan veranschaulicht die Lage der neuen Halbzeugstraße, die sich ungefähr parallel zur Stahlwerkstraße hinzieht. Das nebenstehende Bild ist aus der Vogelschauerspektive gezeichnet.



SO SIEHT SIE AUS...

Die neue kontinuierliche Halbzeugstraße ist in einer zweischiffigen Längshalle von 60 m Breite untergebracht, an die sich eine 17 m breite Längshalle für die elektrischen Antriebe und am südlichen Ende zwei 30 m breite Querhallen für die Adjustage anschließen. Die Gesamtlänge des Bauwerks beträgt 340 m. Über Einzelheiten des umfangreichen Baus berichtete der Leiter der Neubaubteilung der Westfalenhütte, von der Warth, bereits in Heft 6/1954 von „Werk und wir“. Das kontinuierliche Walzwerk besteht aus zwei Gruppen oder Staffeln von je sechs Duo-Walzgerüsten. Die einzelnen Walzgerüste enthalten jeweils nur zwei Walzen, deren Durchmesser in der ersten Staffel bei den ersten beiden Gerüsten 750 mm und bei den folgenden vier Gerüsten 700 mm betragen. Die Walzendurchmesser der zweiten Staffel sind kleiner, nämlich 625 mm bei den beiden ersten Gerüsten und 570 mm bei den folgenden vier Gerüsten. Die ersten zwei Gerüste der ersten Walzgruppe besitzen waagrecht liegende Walzen. Die Walzen des dritten Gerüsts sind senkrecht angeordnet und sämtliche folgenden Gerüste sind abwechselnd mit waagrecht und senkrecht liegenden Walzen versehen. Auf der ersten Staffel wird stärkeres Halbzeug, quadratische Vorblöcke von 115 x 115 mm an aufwärts und Vorbrammen mit rechteckigen Querschnitten, hergestellt. Die zweite Staffel liefert das dünnere Halbzeug, die quadratischen Knüppel von 50 x 50 mm an aufwärts für unsere Kaliberwalzwerke und die Platinen 300 x 8 mm und stärker für unser Blechwalzwerk. Zwischen beiden

Am 31. März besichtigten die Aufsichtsräte der Hoesch Werke AG und der Westfalenhütte AG die neue Halbzeugstraße. Von links nach rechts: Direktor Willy Ochel, Kaufmann Peter Wilhelm Werhahn, dahinter Rechtsanwalt Dr. jur. Foller, hinter ihm Direktor Dr.-Ing. Harr, daneben Herr Franksen, mit erhobener Hand Direktor Dr. jur. Harald Koch und ganz rechts Josef Assion.



Staffeln befindet sich ein Querschlepperbett von 75 m Länge, so daß die aus der ersten Walzgruppe kommenden Stäbe in ihrer ganzen Länge seitlich abtransportiert werden können. Eine Heißeisenschlittensäge ermöglicht Qualitätsmaterial noch zu unterteilen.

Jede Staffel besitzt eine eigene Scherenanlage, auf der die gewalzten Stäbe in die gewünschten Längen geschnitten werden können. Die Scherengruppe der zweiten Staffel besteht dabei aus zwei Untergruppen, den fliegenden Scheren und der Torschere. Die gewalzten Stäbe sind nämlich so lang – bei Knüppeln von 50 x 50 mm Querschnitt und 4,5 t Rohblöcken etwa 200 m –, daß sie mit der fliegenden Schere erst in Zwischenstücke von höchstens 12 m zerlegt werden müssen, bevor die Torschere die endgültigen Längen schneidet. Die fliegende Schere teilt dabei die Stäbe in der Bewegung, also während sie mit etwa 3,5 m/sec Geschwindigkeit aus den Walzen herauslaufen.

Hinter den Scheren sind drei große Warmlager angeordnet, auf die das glühende Halbzeug zum Erkalten abgeschoben wird. Fünf Kräne stehen für den Transport des Halbzeugs zu den Sortierplätzen, Putz- und Flämmanlagen und zur Verladung auf die Eisenbahnwaggons zur Verfügung.

Halbzeug wird billiger hergestellt

Dieses umfangreiche und kostspielige Bauwerk hat die Aufgabe, das Halbzeug billiger herzustellen und das Walzen technisch zu verbessern.

Der größte Teil der Rohstahlerzeugung der Westfalenhütte, zunächst etwa 70 000 t im Monat, wird zuerst auf der Halbzeugstraße ausgewalzt, bevor er in einer zweiten Walzung auf den Fertigstraßen seine endgültige Form als Draht, Flacheisen, Winkleisen, Bandeisen usw. erhält. Es müssen also laufend große Mengen Halbzeug in wenigen Abmessungen gewalzt werden, um die Fertigstraßen zu versorgen. Jede Verbilligung im Herstellungsverfahren wirkt sich bei der hohen Produktion spürbar aus. Ersparnisse durch niedrigere Lohnkosten und höheres Ausbringen lassen sich jedoch nur mit neuzeitlichen Anlagen erzielen. Die Halbzeugstraße arbeitet nach dem neuesten Walzverfahren mit kontinuierlich, d. h. hintereinander, nicht wie bisher nebeneinander, angeordneten Walzgerüsten ohne Drehung der Walzstäbe und mit Einzelantrieben für jedes Walzenpaar. Ihre volle Leistung beträgt mehr als 100 000 t Halbzeug im Monat.

Güte des Halbzeugs wird besser

Die zweite Aufgabe der Halbzeugstraße, die Walzung technisch zu verbessern, ergab sich aus der sprunghaften Entwicklung der Walzwerkstechnik in den letzten Jahren. Die modernen Fertigwalzwerke stellen heute an das Halbzeug sehr hohe Anforderungen hinsichtlich Genauigkeit der Abmessung, Geradheit, Oberflächenbeschaffenheit und Materialgüte. Die neuesten sehr wirtschaftlich arbeitenden Fertigstraßen für Draht, Feineisen und leichteres Mitteleisen können überhaupt nur dann betrieben werden, wenn dünnes

langes Halbzeug (z. B. 60 mm Durchmesser von 12 m Länge) zur Verfügung steht, das diese Vorzüge aufweist.

Mehrere neue Fertigstraßen für die Erzeugung von Feinstahl, Draht und Bandstahl, die in Amerika bereits in größerer Zahl in Betrieb sind, werden jetzt in Deutschland gebaut. Damit auch unser Werk dieser Entwicklung folgen kann, wurde die neue Halbzeugstraße geschaffen. Die erste moderne Fertigstraße für Bandstahl im Hoesch-Konzern, die neue kontinuierliche Mittelbandstraße der Hohenlimburger Walzwerke AG, geht bereits ihrer Vollendung entgegen. Sie erhält ihr Halbzeug von der kontinuierlichen Halbzeugstraße der Westfalenhütte.

Die Veränderung und Verbesserung des Walzverfahrens durch die kontinuierliche Fertigung auf der neuen Straße ist bei einem Gang durch den Betrieb deutlich zu erkennen. Nicht nur der Fachmann, auch der interessierte Laie wird bald einige wesentliche Vorzüge feststellen, wenn er die neue Walzmethode mit der bisherigen vergleicht.

Schonende Walzung in der ersten Staffel

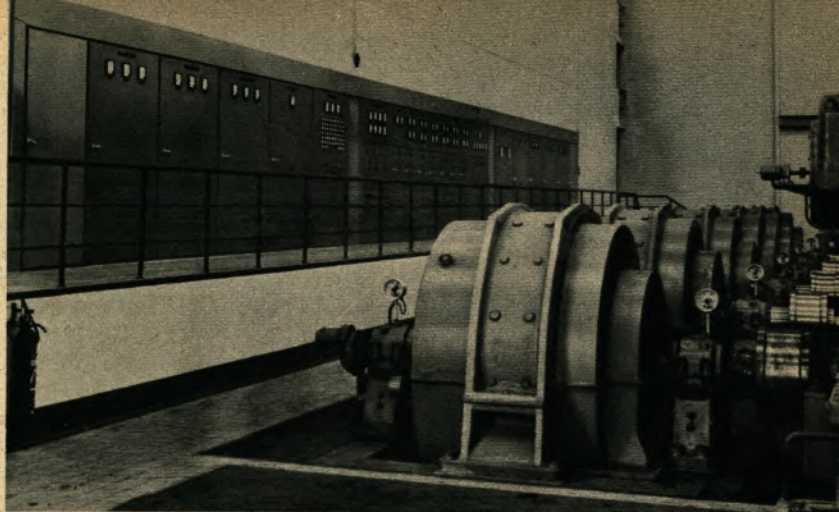
Dem Besucher fällt zunächst der starke Querschnitt des Vorblocks auf, der auf einem langsam aufsteigenden Rollgang in die erste Staffel der Halbzeugstraße befördert wird. Während nach dem bisherigen Verfahren der Rohstahlblock, der in den Stahlwerken gegossen und danach in einem Tiefofen erhitzt wurde, erst eine Blockstraße durchlief und auf einen Querschnitt von 200×165 mm vorgewalzt wurde, genügt für die neue Halbzeugstraße ein wesentlich größerer Querschnitt, beispielsweise von 270×225 mm. Die Blockstraße wird dadurch entlastet und ist in der Lage, ihre Produktion beträchtlich zu erhöhen und zu verbilligen.

Am Ende des Zufuhrrollganges kommt der Vorblock in die erste Staffel mit ihren sechs hintereinander angeordneten Walzgerüsten. Da die Walzenpaare vom zweiten Gerüst ab abwechselnd eine waagerechte und senkrechte Lage haben, wird der glühende Block nacheinander von oben und unten und dann von beiden Seiten verformt und dabei im Querschnitt verkleinert. Beim Austritt aus dem sechsten Gerüst hat das Material nur noch eine Abmessung von etwa 130×130 oder 115×115 mm. Bei diesem Walzvorgang ist dafür gesorgt, daß der Block in jedem Walzenpaar nicht übermäßig gereckt wird, um unzulässige Beanspruchungen zu vermeiden. Der Stahl wird im Gegenteil viel schonender behandelt, als es nach dem bisherigen Verfahren möglich war. Damit werden Beschädigungen und Risse an der Oberfläche vermieden und das Ausbringen verbessert. Wie einfach verläuft der Walzvorgang der kontinuierlichen Walzung, bei der ein Block von Gerüst zu Gerüst geschoben wird, gegenüber der bisherigen Methode des Hin- und Herwalzens, bei der schwere körperliche Arbeit unvermeidlich war.

Zwölf 1000-Kilowatt-Motoren dienen als Antrieb

Die maschinellen und elektrischen Einrichtungen der neuen kontinuierlichen Halbzeugstraße sind jedoch wesentlich umfangreicher als die der bisher

Der technische Leiter der neuen Halbzeugstraße, Dr. Schneider, der Autor unseres Artikels, überzeugt sich am Steuerpult des Steuerstandes von dem einwandfreien Funktionieren der gesamten Anlage.



Große Energiemengen werden benötigt, um die Walzgerüste anzutreiben. Für jedes Walzgerüst steht ein Gleichstrommotor von 1000 kW zur Verfügung. Unser Bild zeigt die sechs Motoren der ersten Staffel. Eine große Schaltanlage enthält die Quecksilberdampfgleichrichtergeräte, Sammelschienen, Schalter und die anderen Apparaturen, die zur Versorgung der Walzgerüste mit elektrischer Energie nötig sind.

üblichen Straßen. Ein eigener Anschluß an das 10000-V-Netz der Vereinigten Elektrizitätswerke Westfalen (VEW) mußte wegen der großen Leistung, die benötigt wird, geschaffen werden. In einer besonderen Umspannanlage wird diese hohe Spannung auf 30 000 V herabgesetzt, mit der zwei Gleichrichteranlagen gespeist werden. Jede dieser beiden Anlagen enthält sechs große Quecksilberdampfgleichrichter, die den Drehstrom in Gleichstrom von 850 V umformen und einem Sammelschienensystem zuleiten. Von dieser Sammelschiene aus werden die je sechs Gleichstrommotoren von je 1000 kW gespeist, die zum Antrieb der einzelnen Walzgerüste dienen. Die Erregung der Motoren erfolgt durch besondere Feldstromrichter, die es gestatten, die Drehzahl der Motoren in weiten Grenzen zu verändern, eine einmal eingestellte Drehzahl aber auch bei Belastung durch einen elektronischen Regler unverändert zu halten. Bei richtiger Einstellung der Walzen fließt daher immer die gleiche, genau ermittelte Materialmenge durch die Kaliber. Jede unvorhergesehene Änderung der Tourenzahl der Walzen würde ein Stauen und Aufbäumen des Stahles zwischen den Walzgerüsten oder einen unerwünschten Zug bewirken und Störungen verursachen. Der große räumliche Umfang der elektrischen Anlagen ist aus dem bereits bekannten Lageplan zu erkennen.

Vertikalgerüste werden oben angetrieben

Außer den elektrischen Anlagen verdienen die mechanischen Einrichtungen besondere Aufmerksamkeit. Die Vertikalgerüste, in denen die Walzen senkrecht eingebaut sind, haben riesige Ausmaße, weil die Kammwalzen und die Getriebe hoch über den eigentlichen Walzen angeordnet sind und von einem schweren Rahmengerüst getragen werden. Das Walzgerüst selbst mit den eingebauten Walzen wird walzfertig zusammengestellt und in liegender Stellung in das Rahmengerüst eingefahren. Es ist dabei von Interesse, daß die Walzgerüste für die Vertikal- und Horizontalgerüste genau gleich gebaut werden konnten, so daß sie untereinander austauschbar sind. Es wäre technisch möglich gewesen, die Antriebe der Vertikalgerüste nach unten, also unter die eigentlichen Walzen zu legen; eine Lösung, die man oft in den USA wählt. Mit Rücksicht auf den hohen Grundwasserstand und zur Erleichterung von Reparaturen wurde der Antrieb von oben vorgezogen.

„Walzlinie“ wird beibehalten

Eine Eigenart des kontinuierlichen Walzens ist es, die Laufbahn des Walzgutes, die „Walzlinie“, für alle Abmessungen beizubehalten. Sämtliche Walzstäbe werden immer auf dem gleichen Weg durch die Walzgerüste geführt. Will man also einen anderen Querschnitt, etwa eine Bramme, walzen, so muß man die Walzgerüste in der Richtung ihrer Walzachse so weit verschieben, daß die gewünschten Kaliber, durch die das Walzgut geführt wird, in die Laufbahn der Walzstäbe gelangen. Die schweren Walzgerüste werden dann mit Elektromotoren und Druckkölpumpen von ihren Unterlagen gelöst und senkrecht oder waagrecht verschoben. Es ist imponierend zu beobachten, wie die starken Klammern gelöst werden, die die Gerüste auf den Unterlagen festhalten, und die schweren Gerüste waagrecht und senkrecht durch einfaches Niederdrücken kleiner Druckschalter sicher und mühelos verschoben werden. In wenigen Minuten ist das Umstellen von einer Abmessung auf die andere beendet, und der neue Querschnitt kann gewalzt werden.

Vier-Tonnen-Blöcke in einer Minute gewalzt

Interessant ist, daß sich die Temperatur der heißen Blöcke während des Walzens in der ersten Staffel kaum verändert. Obwohl erhebliche Kühlwassermengen auf die Walzen herniederfließen, bleibt die Temperatur nahezu gleich



Nach Verlassen der Walzstaffel II werden die Stäbe von einer „fliegenden Schere“ zerschnitten. Diese fliegende Schere, die mit Prelluft betrieben wird, teilt die Stäbe während des Durchlaufens bei einer Geschwindigkeit bis zu maximal 3,5 m/sec.

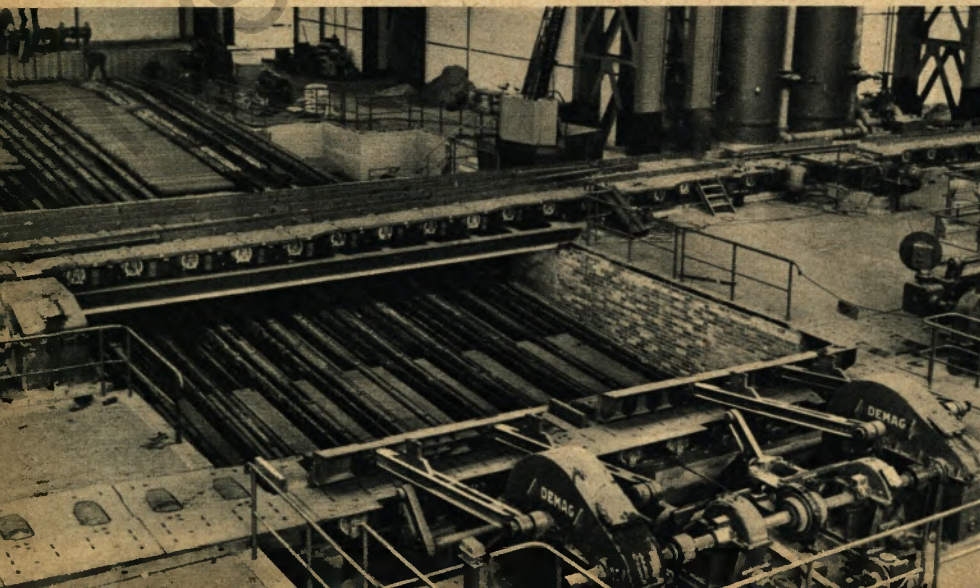
hoch. Die Stäbe haben kaum Zeit abzukühlen, denn in fast einer Minute ist ein 4 t schwerer Block durch die Walzen gelaufen und ausgewalzt. Durch das Walzen wird dem Block außerdem wieder eine geringe Wärmemenge zugeführt.

Die Steuerstände: Gehirn der Halbzeugstraße

Die Walzgerüste und Rollgänge müssen sorgfältig gesteuert und alle Instrumente sorgfältig beobachtet werden, damit das Walzen reibungslos vonstatten geht. Daher sind sämtliche Steuergeräte und Meßinstrumente für den Walzvorgang übersichtlich in zwei Steuerständen, einer für jede Staffel, vereinigt. Zwei Steuerleute bedienen auf je einer Steuerbühne je eine Staffel. Der erste Steuermann betätigt die Rollgänge und Schlepper, der zweite schaltet die Bewegungen an den Gerüsten. Auf seinem langen Steuerpult befinden sich die Motorschalter, die Strom- und Spannungsmesser, die den Leistungsverbrauch anzeigen, die Sollwertgeber für die Regelung der Tourenzahlen jedes Gerüstes mit den zugehörigen Drehzahlmessern, die Zählwerke für den Walzspalt, die Druckschalter für das Auf- und Niederfahren der Oberwalzen, für das Festklemmen, Lösen und Verfahren der Gerüste und die Zählwerke für die seitliche Verschiebung. Mit Drehwiderständen wird der Ankerstrom eingestellt, der die Drehzahl regelt. Wird er zu hoch, so wird die Drehzahl automatisch gesenkt. Zusätzlich kann mit Hebelschaltern von Hand die Drehzahl jeder Gruppe geändert werden, um Zug- und Schubkräfte auszugleichen. Für jede Walzabmessung erhalten die Steuerleute genaue Zahlenangaben, nach denen die einzelnen Steuergeräte eingestellt werden. Von den hochgebauten Steuerbühnen aus können sie den Lauf der Stäbe gut verfolgen und etwaige Fehler verbessern.

Am Walzgerüst: Nur noch drei Walzer

An den Walzgerüsten selbst sind nur noch zwei Walzer, also ein Mann für jede Staffel, tätig, die von einem Vorwalzer unterstützt werden. Sie beobachten die Walzen, Führungen, Hunde und Lager und achten besonders auf Materialschalen, die sich zwischen die Hunde und die Walzen klemmen können.



Querschlepper, Maulschere, Warmbett I

Der Querschlepper hinter der ersten Staffel, der die auslaufenden Stäbe seitlich zur Schere der ersten Gruppe befördert, besitzt Schlepperdaumen, die selbsttätig nach unten absinken, wenn der Stab die richtige Stellung auf dem Rollgang erreicht hat. Ein fehlerhaftes Schalten ist also unmöglich geworden. Die Schere zum Schneiden der Walzstäbe der Staffel I ist als kräftige Maulschere ausgebildet, die einen Druck von 800 t ausüben kann. Der Scherenmann löst den Schneidvorgang durch eine Druckknopfsteuerung aus, wenn der Block einen fahrbaren Anschlag erreicht hat. Die Stellung dieses Anschlags wird auf einer großen Uhr mit zwei Zeigern angezeigt, so daß der Scherenmann die Entfernung zwischen Scherenmesser und Anschlag schnell ablesen kann. Durch Verstellen des Anschlags kann er jede gewünschte Stablänge bis zu 9 m schneiden.

Hinter der Schere I bringen elektrische Abschieber das geschnittene glühende Halbzeug zum Warmbett I, auf dem es erkaltet.

Damit sich die starken Träger des Warmbetts durch stete Erwärmung und Abkühlung nicht verziehen, sind sie nur auf einem Ende fest eingespannt. Das andere Ende ruht auf Pendelstützen, so daß sich die Träger nach dem Grad ihrer Erwärmung oder Abkühlung ungehindert strecken oder zusammenziehen können. Auf der Oberseite der Träger sind ineinandergreifende Gußstücke von etwa 500 mm Länge aufgeschraubt, die nach ihrer Form Schiffchen genannt werden, so daß das heiße Halbzeug nicht unmittelbar auf den Trägern ruht. Vier Schleppergruppen, von denen, wenn nötig, zwei zusammengekuppelt werden können, transportieren das Halbzeug über das Warmbett I hinweg zu großen Mulden, auf denen die Pratztenkräne die Stäbe herausheben und zur Adjustage bringen.

Zweite Walzstaffel

Die zweite Staffel erhält ihr Vormaterial von der ersten. Es werden also bereits sehr lange Stäbe angestochen. Um aufgesplissene Köpfe an den Stabenden zu beseitigen, die zu Störungen Anlaß geben würden, werden die Spitzen der Stäbe vor dem Eintritt in die zweite Staffel zunächst auf einer Pendelschere abgeschnitten. Diese Pendelschere ist außerdem in der Lage, den bereits in den Walzen befindlichen Stab im Falle einer Störung während seines Laufes abzutrennen, so daß nur ein Teil des Stabes verlorengeht.

Nach dem „Schöpfen“ wird der Walzstab bei der Knüppelwalzung durch eine Kantvorrichtung um 45° gedreht und in dieser Lage in die Walzen eingeführt. Die Drehung des Stabes ist erforderlich, weil die Walzung in einer Quadrat-Rautenkalibrierung erfolgt. Diese Kalibrierung ergibt nach den neuesten Untersuchungen die schonendste Verformung des Stahles und vermeidet die schädigenden Faltungen auf den Quadratflächen, die bei Kastenkalibrierungen und Ovalkalibrierungen häufig auftreten. Für die Platinenwalzung treffen diese Überlegungen nicht zu, weil die Breitseiten der Platinen beim späteren Auswalzen im Blechwalzwerk die vorderen und hinteren Enden der Bleche bilden, die abgeschnitten werden. Ferner ist wegen der großen Breite der Platinen ein Flachquerschnitt erforderlich. Das Halbzeug für Platinen läuft daher ungekantet in die Walzen.

In der Gesamtanordnung ähnelt die zweite Staffel der ersten. Die sechs Walzgerüste sind abwechselnd mit senkrechten und waagerechten Walzen ausgerüstet, und zwar so, daß das letzte Gerüst waagerechte Walzen besitzt. Entsprechend den kleineren Walzendurchmessern von 625 bzw. 570 mm sind die Walzgerüste nicht so hoch wie an der ersten Staffel. In ihrem Aufbau sind sie ihnen jedoch ähnlich. Auch die elektrischen Antriebe der zweiten Staffel gleichen denen der ersten. Die Walzmotoren haben die Tourenzahlen der Walzen, sind jedoch verändert, denn das Walzgut verläßt das letzte Gerüst mit einer Geschwindigkeit von 3,5 m je Sekunde, also etwa der dreifachen Geschwindigkeit wie bei der ersten Staffel.

Der Steuerstand der Staffel II gleicht fast völlig demjenigen der ersten Walzengruppe. Auch hier wird die Arbeit von zwei Steuerleuten erledigt, die sich in derselben Weise in ihre Aufgaben teilen. Die zwei fliegenden Scheren hinter

dem letzten Gerüst sind prelluftgesteuert. Aus Gründen der Betriebssicherheit wurde dieser Scherentyp der Ausführung mit Elektromotor vorgezogen.

Zwei besondere Sammelrollgänge ordnen die 12 m langen Stäbe hinter der fliegenden Schere in zwei Gruppen. Da ein Block auf Knüppel von 50 mm Quadrat ausgewalzt etwa 17 Stäbe von 12 m Länge ergibt, bedeckt bereits ein einziger Block eine Breite des Sammelrollgangs von etwa 90 cm. Der Abtransport der Knüppelgruppen zur Torschere und das

Die von der Maulschere abgeschnittenen Stäbe werden durch Abschieber auf das Warmbett I geschoben. Hier erkalten die Stäbe und werden dabei gleichzeitig unter dem Auslaufrollgang der zweiten Staffel hindurch nach der Verladehalle befördert.



Blick auf die erste Walzenstaffel. Wir erkennen hier die niedrigen Walzgerüste mit den horizontal liegenden Walzen und die hohen Walzgerüste mit den vertikal stehenden Walzen.

Das Farbfoto auf den Seiten 90/91 zeigt uns den Steuerstand mit den Steuerpulten für die einzelnen Walzenstaffeln. Von hier aus können die Motorschalter betätigt wer-

den. Mit den eingebauten Strom- und Spannungsmessern kann der Leistungsverbrauch genau kontrolliert werden. Auch die Sollwertgeber regeln mit den Tourenzählern jedes Gerüst mit seinem Drehzahlmesser. Außerdem befinden sich auf jedem Pult die Zählwerke für den Walzenspalt, die Druckschalter für das Auf- und Niederfahren der Oberwalzen, für das Festklemmen, Lösen und Verahren der Gerüste und die Zählwerke für die seitliche Verschiebung.

Schneiden in die gewünschten Längen muß daher zügig erfolgen. Die Torschere ist wieder mit einem elektrisch verstellbaren Anschlag versehen, um die verschiedenen Knüppellängen einstellen zu können. Die schwere Schere übt einen Scherendruck von 800 t aus, der ausreicht, um die zu Gruppen angesammelten Knüppel gemeinsam zu schneiden. Hinter der Schere führen Rollgänge zu den beiden Warmbetten II und IV. Ihre Konstruktion ähnelt der des Warmbettes I. Beide Betten sind wieder mit Schiffchen, Schleppern und Sammelmulden ausgerüstet. Auch hier transportieren Verladekräne das Halbzeug aus den Sammelmulden zur Adjustage.

Platinenstapelung in Stapeltaschen

Die Platinen werden besonders behandelt. Sie werden nach ihrem Austritt aus dem sechsten Gerüst der zweiten Staffel mit Hilfe der fliegenden Scheren in Stücke von 9 m Länge geteilt, die von einem Rollgang weiterbefördert werden, in den oben und unten Wasserbrausen eingebaut sind. Mit Hilfe dieser Wasserbrausen werden die heißen Platinen möglichst rasch abgekühlt, um die schädliche Verzunderung zu verringern. Anschließend laufen die Stäbe über einen Rollgang, dessen hinteres Ende wie eine Wippe hochgehoben werden kann. Hinter diesem Rollgang befindet sich das Warmbett II, auf dem eine Stapeltasche für die Platinen angebracht ist. Der Steuermann des Warmbettes kann nun durch geringes Anheben des Wipprollgangs die Platinenstücke übereinander in diese Stapeltasche schieben, so daß ein Platinenstapel von etwa 16 Stück pro Block entsteht. Nach Abheben einer Seitenwand der Stapeltasche kann dieser Platinenstapel mit dem Schlepper des Warmbettes aus der Stapeltasche heraus zur Seite gefahren werden. Dann wird die Seitenwand wieder heruntergelassen, und die Stapeltasche ist für die nächsten Platinen bereit. Man erhält auf diese Weise gut geordnete und gerade Platinenstapel.

Schnelle Nachrichtenübermittlung durch Wechselsprechanlage

Bei den beträchtlichen Entfernungen der verschiedenen Arbeitsplätze voneinander ist eine klare und schnelle Befehlsübermittlung an die einzelnen Steuerleute sehr wichtig. Es wurde daher ein besonderer Leitstand gebaut, der erhöht angeordnet einen Überblick über die gesamte Anlage gewährt. Dieser Leitstand ist durch eine Wechselsprechanlage mit allen Arbeitsplätzen verbunden, so daß man von dieser Kommandostelle aus sämtliche Dienstanweisungen schnell weitergeben kann. Alle Meldungen über Störungen und Stauungen im Materialfluß werden sofort an den Leitstand erstattet, so daß die Arbeitsbereitschaft der Anlage von dem schichtführenden Meister im Leitstand stets klar übersehen wird. Der Leitstandmeister der Halbzeugstraße steht ferner durch die Wechselsprechanlage mit dem Meister des Hauptleitstandes am Tiefofen in Verbindung, der ihn auf diese Weise ständig über den Materialfluß zur Halbzeugstraße unterrichten kann.

Rohrpost dient der Qualitätskontrolle

Um die Qualität des Walzgutes auf der Halbzeugstraße laufend überwachen zu können, sind mehrere Beobachtungsstellen eingerichtet, die von den Spezialisten der Stoffwirtschaftsstelle besetzt sind. Die Ermittlungen werden auf einer Laufkarte für jeden Rohblock festgehalten. Diese Blockkarten werden vom Hauptleitstand am Tiefofen zu den Beobachtungsstellen mit Rohrpost befördert. Auf den Blockkarten wird gleichzeitig von den Beauftragten der Stoffwirtschaftsstelle das Gewicht des Materials vor und nach der Walzung vermerkt, das eine Rollgangswaage und die Verladewaagen ermitteln; dadurch wird die Produktion ständig überwacht.

Spiegel als Hilfsmittel der Putzer

Besonderes Augenmerk wurde auf das zügige und sorgfältige Sortieren und Verputzen des Halbzeugs gerichtet. Rollgänge mit Spiegelapparaten, Putztische mit Rollgängen und Wendemaschinen in hellen überdachten Räumen sollen die schwere Arbeit der Putzer erleichtern und einen raschen Umschlag des Materials ermöglichen. Das bisherige Beizen eines Teiles der Halbzeugproduktion wird in der neuen Anlage durch Sandstrahlen ersetzt.

Ganze Gerüste werden ausgewechselt

Ein störungsfreies Arbeiten der Halbzeugstraße wäre jedoch ohne die sorgfältige Arbeit der Hilfs- und Nebenbetriebe nicht möglich. Da ist zunächst die Walzenbaukolonne zu nennen, die auf mehreren Walzenbauplätzen die Reservewalzengerüste mit neu eingebauten Walzen bereitstellt. Bei Verschleiß der Walzen oder bei einer Programmänderung werden bei allen Walzgerüsten, außer bei den ersten zwei, nicht die Walzen ausgebaut, sondern sofort die ganzen Gerüste mit den Walzen ausgewechselt und die bereitgestellten Reservegerüste eingesetzt. Dadurch wird die Umbauzeit wesentlich verringert. Alle Horizontal-Gerüste bis auf die ersten zwei können soweit seitlich verfahren werden, daß sich die Walzen von den Spindeln lösen. Dann können die Kräne die Gerüste abheben und forttragen und die Reservegerüste einsetzen. Die Vertikalgerüste werden erst auf schwere Spezialwagen abgesenkt, die dann zur Seite gefahren werden. Bei den beiden ersten Gerüsten müssen die Walzen wie bei den bisherigen Straßen einzeln ausgebaut werden. Eine ausgesprochene Präzisionsarbeit muß in der Rollenlagerwerkstatt geleistet werden. Da die Zapfen sämtlicher Walzen in großen Rollenlagern laufen, erfordert die Betriebssicherheit, diese hochempfindlichen Lager ständig zu überwachen. Um ein staubfreies Arbeiten zu ermöglichen, wurde in der großen Halle eine besonders überdachte kleine Werkstatt errichtet. Wie wichtig eine schnell arbeitende Schlosser- und Elektrikergruppe ist, braucht bei der umfangreichen und komplizierten Anlage kaum besonders betont zu werden. Ein eigenes Signalsystem mit Alarmglocken und nummerierten Lichtsäulen sorgt dafür, daß diese unentbehrlichen Helfer bei jeder Störung rasch an die Schadenstelle gelangen.

Ein Gebäude, das keine Betriebsanlagen für die neue Halbzeugstraße enthält, wurde ebenfalls mit besonderer Sorgfalt geplant und ausgestattet. Es ist das Mannschaftshaus mit den Wasch- und Umkleideräumen, Aufenthaltsräumen, der Getränkeausgabe und den Toiletten. Die Männer, die unsere neuzeitliche Halbzeugstraße bedienen, sollen auch zweckmäßig und hygienisch einwandfrei untergebracht sein. Diese Männer, die Verständnis für die komplizierten Vorgänge eines modernen Walzwerks haben müssen, sind von der schweren Handarbeit entlastet, die der Walzwerker an den alten Walzenstraßen leisten mußte. Bei der gewissenhaften und intelligenten Handhabung der modernen Maschinen spüren sie etwas vom idealen Ziel der Technik: den arbeitenden Menschen von der schweren körperlichen Anstrengung zu befreien.

Dr. Schneider







Die Kammwalzen und Getriebe sind bei den Vertikalgerüsten über den eigentlichen Walzen angeordnet und erreichen dadurch eine beträchtliche Höhe. Die Arbeitswalzen befinden sich in den liegend eingebauten Gerüsten.

Vater werden ist nicht schwer...



meinte Wilhelm Busch, aber der Vater eines schon in der Wiege berühmten Sohnes zu sein, ist eine sehr aufregende und anstrengende Angelegenheit. Unser Belegschaftsmitglied Karl Heinz Plätz aus der Adjustage des Walzwerks Barop weiß ein Liedchen davon zu singen, denn er ist der Vater des 600 000sten Bürgers der Stadt Dortmund.

Bis zum 16. Februar war Karl Heinz Plätz ein unbekannter Dortmunder, wie hunderttausend andere auch. Täglich ging er zur Schicht im Walzwerk Barop und bediente dort in der Adjustage die Nachschneideschere. In seiner Freizeit galt seine ganze Aufmerksamkeit seinem schmucken Siedlungshäuschen in Dortmund-Eichlinghofen.

Als ihm der Arzt am Morgen des 16. Februar den Rat gab, sich für diesen Tag Urlaub zu nehmen (Plätz hatte Mittagschicht), da jede Stunde mit der Geburt seines ersten Kindes zu rechnen sei, ahnte er noch nicht, daß am nächsten Tage sein Name in Großbuchstaben in sämtlichen Dortmunder Tageszeitungen stehen würde. Aufgeregt, wie das bei angehenden Vätern zu sein pflegt, lief er zum Werk und bat seinen Meister um Urlaub; dann eilte er voller Ungeduld und Erwartung wieder nach Hause. Heute mußte einmal ein anderer seinen Platz an der Nachschneideschere einnehmen. Er mußte heute zu Hause bei seiner Frau sein.

Genau um 12.45 war es dann soweit. Mit lautem Geschrei verkündete sein Erstgeborener: „Ich bin da, hört ihr mich? Von nun an müßt ihr mit mir rechnen. Ich verlange, beachtet zu werden!“ ... Und er wurde beachtet. In ganz Dortmund hörchte man auf seine Stimme. Im Stadthaus sahen sich die Stadtväter bedeutungsvoll an: Heinz Udo Plätz, der 600 000ste Bürger Dortmunds war geboren. Zum ersten Male in ihrer langen Geschichte erreichte die Stadt eine derartig hohe Bevölkerungszahl. Wie kein anderes Ereignis nach dem Kriege ließ die Geburt dieses strammen Jungen der Dortmunder Bevölkerung den unglaublichen Wiederaufschwung ihrer Stadt zum Bewußtsein kommen, die heute unter den westdeutschen Großstädten eine weit über ihre frühere Stellung hinausgehende Bedeutung besitzt. Dementsprechend waren auch die Ehrungen, die man dem jüngsten Bürger zuteil werden ließ. Um seine besondere Verbundenheit mit der Stadt als 600 000ster Bürger auch nach außen zu dokumentieren, fügte man seinem Vornamen den Namen des Ritters und Schutzpatrons der Stadt hinzu, Reinoldus. Die Patenschaft für den jungen Dortmunder Ehrenbürger übernahm der Oberstadtdirektor.

Glückwünsche über Glückwünsche

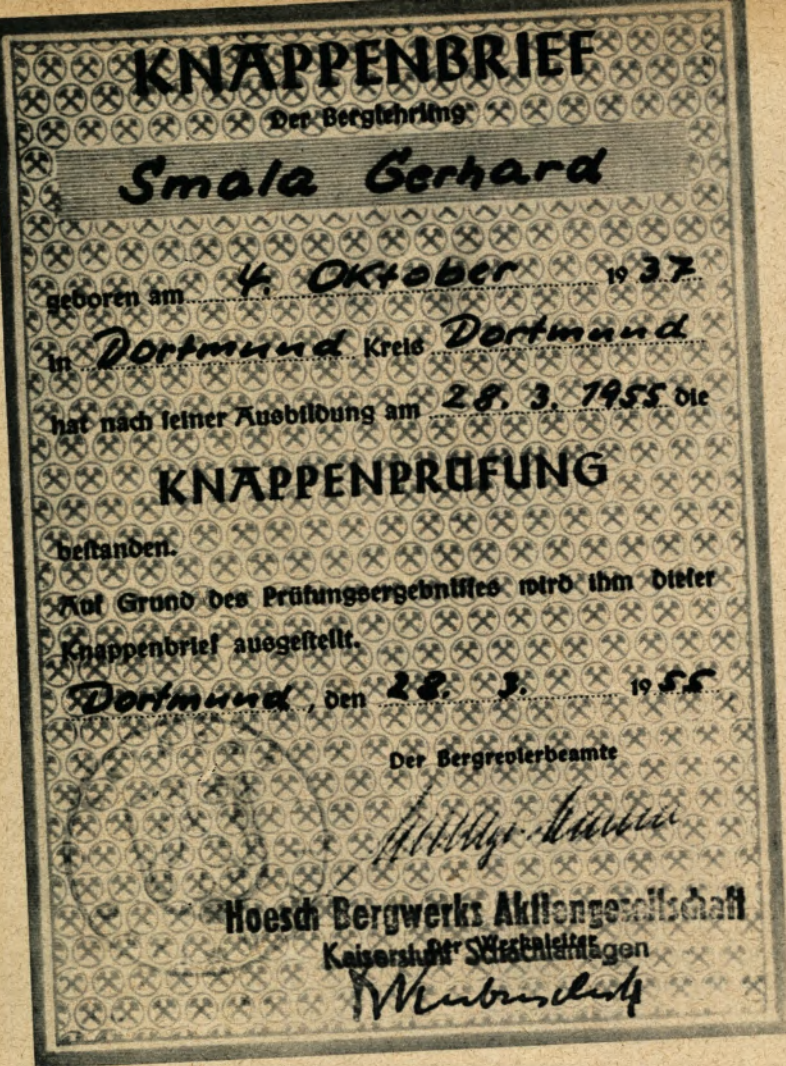
Vater Plätz war ob dieser unerwarteten Entwicklung, schlicht gesagt, erschlagen. Seitdem die Stadtpflegerin als erste verkündet hatte, daß der kleine Heinz-Udo der sehnlich erwartete 600 000ste Bürger sei, rissen die Aufregungen und Besuche nicht mehr ab. Als erste Gratulanten erschienen die Gattinnen des Oberbürgermeisters Keuning und des Oberstadtdirektors Dr. Kliemt, die sich in echt fraulicher Weise um Mutter und Kind kümmerten und die Grüße und Wünsche der Bürgerschaft überbrachten. Sie legten dem jungen Heinz Udo Reinhold als äußeres Zeichen der Freude ein Sparbuch über 600 DM in die Wiege nebst einem großen Wäsche- und Kleiderpaket. Für die hoffentlich bald kommenden schönen Frühlingstage wurde ein Kinderwagen geschenkt. Außerdem ließ die Städtische Sparkasse einen Spargeschenkgutschein von 100 DM überreichen. Auch Dr. Dietrich vom Statistischen Amt war unter den ersten offiziellen Gratulanten. Er hatte

schon seit Anfang des Monats mit Argusaugen darüber gewacht, daß ihm der 600 000ste nicht „durch die Lappen ging“. Täglich zweimal ließ er sich den jeweiligen Einwohnerstand melden. Diesen offiziellen Gratulationen der Stadt folgte eine Vielzahl Glückwünsche von anderen Behörden, Geschäftsleuten und Privatpersonen und eine Unmenge von weiteren Geschenken und Blumen.

Für die Zeitungsreporter war dieses Ereignis natürlich ein Anlaß zu ausführlichen Berichten in ihren Blättern. Sie wurden in den nächsten Tagen der größte Kummer von Vater Plätz, denn sie gaben einander die Türklinke in die Hand. Es ist zwar nur ein Zufall, daß ein Hoesch-Kind als der 600 000ste Dortmunder geboren wurde, trotzdem freuen wir uns. Wir schließen uns den Wünschen des Oberstadtdirektors an, die er an der Wiege des Kleinen sprach: „Wünschen wir dem kleinen Dortmunder, der jetzt nichtsahnend in seiner Wiege liegt, daß er die weltoffene Dortmunder Art mit ins Leben nimmt, daß ihm ein Weg beschieden sei, der ihn gern an seine Vaterstadt denken läßt, selbst wenn das Schicksal ihn einmal nach auswärts verschlagen sollte. Alle guten Eigenschaften unseres ‚vaterstädtischen Nationalcharakters‘ – Weltoffenheit, Zähigkeit, Beharrlichkeit, Bedächtigkeit, Freiheitsdurst und Treue – mögen ihn begleiten.“

Der kleine Heinz Udo Plätz ahnt noch nichts von seinem Geschick, in die Annalen der Geschichte Dortmunds einzugehen. Augenblicklich scheint ihn das auch herzlich wenig zu interessieren. In Mutters Armen geborgen zu liegen, ist für ihn heute noch höchstes Glück.





Die Knappenprüfung bestanden:

Peter Abend, Walter Boldt, Erich Borrmann, Willi Burgmann, Siegfried Brox, Willfried Büchler, Rolf Blasizyk, Heinf Bronst, Günter Behr, Hans Brinker, Friedhelm Balzer, Franz Demant, Siegfried Dahmer, Adolf Dröscher, Konrad Essers, Herbert Fechner, Reinhard Gesk, Dieter Gajewski, Gerhard Groß, Günter Harm, Udo Hüls, Friedhelm Hohensee, Wolfgang Hillebrand, Horst Hertel, Friedhelm Hill, Erwin Iwanowski, Willi Jokschat, Arnold Kantak, Günter Kahl, Gustav Knorr, Otto Königer, Manfred Kubasik, Manfred Kowalski, Kurt Krupke, Heinz Kerner, Heinz Koch, Klaus Kunde, Werner Luther, Karl-Heinz Linkmann, Gerhard Märker, Heinrich Machel, Hermann Noje, Hans Nowakowski, Ernst Plotka, Johannes Pötter, Wolfgang Perz, Dieter Polenkowski, Hans Quallo, Josef Prangemeier, Heinz Rudack, Wilhelm Runte, Karl-Heinz Rothe, Werner Ruminski, Hans Reigers, Heinz Rohde, Manfred Rautert, Horst Sawicki, Walter Schaffhöfer, Walter Seidinger, Heinz Schmidtke, Gerhard Smala, Dieter Thiel, Ewald Vocke, Ernst Werner, Willi Wagener, Hans Zimmer, Fritz-Walter Zech, Hermann Zillgitt.

Jetzt tragen sie das Leder ...

Am 28. März 1955 wurden in einer Feierstunde 68 Berglehrlinge der Schachtanlagen Kaiserstuhl-Westfeld und Kaiserstuhl-Ostfeld freigesprochen. In Anwesenheit von Vertretern des Bergamtes Dortmund 1, des Vertreters der Schachtanlage Kaiserstuhl, Bergassessor von Rekowsky, des Hauptausbildungsleiters Dipl.-Ing. Bomeier und der Ausbilder und Meisterhauer des Lehrreviers wurde die Lossprechung nach altem Bergmannsbrauch vorgenommen.

Glückauf, Glückauf, der Steiger kommt ...

Hell und begeistert klingt das alte Bergmannslied aus den Kehlen der 68 Berglehrlinge von Kaiserstuhl als sie zu Bergknappen freigesprochen wurden. Damit ist eine Lehrzeit beendet, die vor drei Jahren begann und nicht immer leicht war. Der Bergmannsberuf ist eben kein Beruf für Mutter-söhnchen. Die Lehrlingsausbildung vollzieht sich über und unter Tage in der rauhen, realistischen Atmosphäre des „Pütts“, aber im kameradschaftlichen Geist, wie man ihn nur schwerlich in einem anderen Beruf findet.

„Knappe ist, wer was kann“

Dieser umgewandelte alte Handwerksspruch gilt für den Bergbau heute mehr denn je. Daher wurden in den Prüfungen, die der Freisprechung vorausgingen, höchste Anforderungen an das Können und Wissen der Lehrlinge gestellt. Daß die Lehrlingsausbilder wie auch die Berglehrlinge selbst ihre Aufgabe in den vergangenen drei Jahren ernstgenommen haben, zeigen die Ergebnisse der Prüfungen: Von 70 Lehrlingen wurden 68 freigesprochen. Eine für alle Beteiligten erfolgreiche Bilanz.

Nach altem Brauch: Der große Sprung

An diesem Mittag, an dem die Freisprechung stattfindet, sind alle Kümmer-nisse der Ausbildung und der Prüfungen vergessen. Endlich ist der große Augenblick gekommen, wo sie vom Lehrling zum Knappen aufsteigen sollen. Alles ist bereit. Mit lauter Stimme ruft Ausbildungssteiger Alois Kochanek den ersten auf: „Runte!“ Berglehrling Wilhelm Runte tritt vor. Man sieht, wie ihm trotz aller äußerlichen Ruhe das Herz pocht, denn er als erster weiß ja noch nicht, was geschehen wird. Ausbildungssteiger Kochanek legt ihm die linke Hand auf die Schulter und zieht ihn herunter, so daß er sich bücken muß. Dann gibt er ihm mit der Meterlatte, die er in der rechten Hand hält, einen Schlag auf das „verlängerte Rückgrat“, das heute durch kein Leder geschützt ist. Durch diesen Schlag ist nach altem bergmännischen Brauch aus dem Berglehrling endgültig der Bergknappe Wilhelm Runte ge-

worden. Drei Schritte weiter haben sich in ihren schmucken Uniformen die beiden Meisterhauer des Lehrreviers Karl Konstappel und Karl Hoppe aufgestellt, die zwischen sich das „Arschleder“ halten, das der Bergmann unter Tage trägt. Über dieses Leder springt Wilhelm Runte und wird sogleich von Ausbildungsfahrsteiger Wlimzig in Empfang genommen, der ihm den ersten „dienstlichen“ Steinhäger einschüttet und mit kritischem Blick darüber wacht, daß er ihn auch ja in einem Zug „kippt“. Damit ist Wilhelm Runte endgültig in die Reihen der Knappen aufgenommen. Anschließend werden Abschlußzeugnis und Knappenbrief überreicht und ...

ein Fünf-Liter-Maßkrug macht die Runde

Kaum ist Wilhelm Runte über das Leder gesprungen, hat Ausbildungssteiger Kochanek schon den nächsten Namen aufgerufen: „Hillebrand!“

Um diesen Schlag kam keiner herum. Abwehrend hält Berglehrling Wilhelm Runte beide Hände vor seine Sitzfläche, die heute durch kein Leder geschützt ist. Dennoch weiß Ausbildungsteiger Kochanek mit der Meterlatte sein Ziel zu finden. Bergrevieroberinspektor Fischer, der Vertreter des Bergamtes Dortmund 1, schaut lächelnd dieser Zeremonie zu.



Auch Berglehrling Wolfgang Hillebrand bekommt seinen Knappenschlag mit der Meterlatte und nach dem Sprung über das Leder seinen Schnaps. So folgt einer nach dem andern. Nach Beendigung der Zeremonie überbringt Bergrevieroberinspektor Fischer die Grüße des Bergamtes Dortmund 1 und beglückwünscht die jungen Knappen zum bestandenen Examen. Nach ihm erhebt sich der Sprecher der Bergknappen, Konrad Essers, und dankt den Ausbildern für die Sorgen, die Mühen und das Verständnis, welches sie den Lehrlingen während der Lehrzeit entgegengebracht haben. Es sei ihrer aller Wunsch, daß das gegenseitige freundliche Verhältnis auch in Zukunft erhalten bleiben möge. Er und seine Kameraden wollten sich bemühen, ihren Ausbildern Ehre zu machen.

Mit der laut und begeistert gesungenen letzten Strophe des Bergmannsliedes „Die Bergleut sein kreuzbrave Leut...“ ist der „offizielle“ Teil der Lehrlingsfreisprechung beendet, es folgt der „feucht-fröhliche“. Zunächst stiften die frischgebackenen Knappen ihren Ausbildern einen Riesenmaßkrug mit fünf Litern Bier, der unter großem Hallo die Runde an der Ehrentafel macht. Nachdem mancher Trinkspruch auf die vergangene Lehrzeit und die Zukunft der jungen Bergleute ausgebracht ist, greift der Knappe Günter Kahl, ein wahrer Virtuose, zum Schifferklavier und spielt seinen Kameraden zu immer neuen Liedern auf. Auch wir wünschen den jungen Bergknappen für ihre Zukunft ein herzliches: Glückauf!



Unter fröhlichem „Prost“ und „Gut Schluck“ trinkt Hauptausbildungsleiter Dipl.-Ing. Bomeier den Fünf-Liter-Maßkrug an, den die jungen Knappen ihren Ausbildern gestiftet hatten. Die Meisterhauer Fritz Krippenhold (vorn rechts) und Karl Hoppe (links mit Glas) beobachten fachmännisch diesen Zug. Sitzend: links Sportlehrer Vof, rechts Berggewerbelehrer Kasperkowitz.



Für mich gibt es keine Langeweile...

sagte Robert Enkhaus, Maschinist im Walzwerk 8 der Westfalahütte, den wir heute als weiteren „Steckenpferdturnierreiter“ vorstellen. Robert Enkhaus weiß seine Freizeit zu gestalten. Er malt, bastelt und nebenbei liest er auch gern ein gutes Buch. Keine Langeweile kennen? Können Sie das auch von sich behaupten, lieber Leser? Wenn Ihnen die Zeit doch mal ein bißchen lang wird, so haben wir ein gutes Mittel dagegen: Beteiligen Sie sich an unserem „Steckenpferdturnier“, das im Herbst stattfindet. Entwickeln Sie Ihren „zweiten Beruf“. Es brauchen ja nicht epochale Kunstwerke zu sein, die Sie während Ihrer Freizeit schaffen. Denken Sie mal nach, wie viele Menschen, haben auch Sie sicherlich einen Hang zu irgendeinem Hobby. Wie wäre es mit einer Drahtplastik, einem Maschinenmodell, einem Kasperlkopf, etwas Selbstgestricktem oder einem wohl gelungenen Foto?

Robert Enkhaus glaubte erst, wir seien Vertreter, als wir unerwartet an die Tür seiner Wohnung in Hombruch pochten, um ihn bei seiner Freizeitarbeit zu überraschen. Aber das Mißtrauen war schnell überwunden, als er von unserer Absicht erfuhr, und schon befanden wir uns mitten im Gespräch über sein „Steckenpferd“. „Schon als Schuljunge begeisterte ich mich für Malen und Basteln.“ Das sei ein Erbe vom Großvater, der besondere Fertigkeit im Modellbau von Eisenbahnen und Städtebildern besessen habe. Eine künstlerische Ausbildung hat Robert Enkhaus nie genossen. „Selbst ist der Mann“, ist sein Grundsatz. Nur einmal in Düsseldorf sei er einem Maler begegnet, dem er bei seiner Arbeit zugeschaut habe. Für seine Tochter hat er reizendes Spielzeug aus Holz gearbeitet. Heute ist seine Tochter allerdings schon 17 Jahre und damit wohl aus dem „Spielalter“ heraus. Das Spielzeug ist jedoch so stabil gebaut und gut erhalten, daß auch noch seine Enkel Spaß daran haben werden. Da schaltet sich Frau Enkhaus in unser Gespräch ein. „Manchmal muß ich mit meinem Mann schimpfen, wenn er bei seiner Bastelarbeit soviel Unordnung schafft, oft geht dabei alles drunter und drüber.“ Aber dann muß sie lächeln. Letzten Endes sei sie doch immer froh, wenn ihr Mann wieder ein schönes Stück zustande gebracht habe.

„Denn wenn Weihnachten oder sonst ein festlicher Anlaß ist, haben wir es einfach, wir brauchen nichts zu kaufen, die meisten Geschenke macht mein Mann selbst.“ Obwohl Robert Enkhaus die meisten seiner angefertigten Arbeiten verschenkt hat, sind noch reichlich viele Dinge vorhanden. Davon zeugen handgeschmiedete Kerzenleuchter, Ölbilder an den Wänden, Aschenbecher und Schmuckkästchen auf der Kommode. Außerdem fielen uns noch Blumenvasenhalter und Laubsägearbeiten auf, die das Zimmer verschöneren. Wir können uns vorstellen, daß die Verwandten und Bekannten, die mit diesen hübschen und zugleich praktischen Dingen bedacht werden, sich freuen. Selbstgebastelte Geschenke machen doch am meisten Freude. „Wenn ich nur noch mehr Zeit für mein Hobby hätte“, meinte er. Für ihn existiert das Problem „Freizeitgestaltung“ bestimmt nicht. Seit April vorigen Jahres ist Robert Enkhaus als Maschinist in der Maschinenabteilung des Walzwerks 8 beschäftigt. Vorher war er beim Baroper Walzwerk als Schlosser tätig. Sein Wunsch ist, wieder Beschäftigung in seinem ursprünglichen Beruf als Schlosser zu finden, den er bei der Deutschen Bundesbahn erlernt hat. Wir hoffen mit ihm, daß sein Wunsch in Erfüllung geht.



IN LEIPZIG UND UTRECHT - HOESCH WAR MIT DABEI

Messen und Ausstellungen sind die großen Leistungsschauen der Industrie. Hier treffen sich Verkäufer und Käufer. Der Verkäufer gibt einen Überblick über seine Erzeugnisse, der Käufer informiert sich über die Leistungsmöglichkeiten der Industrie und plant seine Käufe für das kommende Jahr. Zwei für die Schwerindustrie besonders bedeutende Ausstellungen fanden im März in Leipzig und Utrecht statt. Auf beiden Ausstellungen waren die Werke des Hoesch-Kreises mit Gemeinschaftsständen vertreten und gaben dort den Einkäufern aus West und Ost einen Überblick über die Erzeugnisse und Leistungsfähigkeit unseres Unternehmens.



Die Besucher auf dem Gemeinschaftsstand unserer Werke zur Leipziger Frühjahrsmesse interessierten sich besonders für die Erzeugnisse der Hohenlimburger Walzwerke (oben) und der Hiltruper Röhrenwerke (Mitte)

In Leipzig . . .

stellten aus dem Bereich der Hoesch Werke die Hohenlimburger Walzwerke AG, die Maschinenfabrik Deutschland AG, die Dörken AG, die Hiltruper Röhrenwerke GmbH, die Becke Prinz GmbH und die Trierer Walzwerke AG auf einem gemeinschaftlichen Stand der Hoesch Werke AG aus. Die Dortmunder Drahtseilwerke GmbH stellte auf einem eigenen Stand ihre Erzeugnisse aus. Auf der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse waren insgesamt 9260 Aussteller vertreten, deren Stände eine Ausstellungsfläche von 250 000 qm bedeckten. Auch von der westdeutschen Industrie war die Leipziger Frühjahrsmesse in diesem Jahr sehr gut beschickt worden. Allein aus dem Bereich der Eisen- und Stahlindustrie stellten 33 Firmen aus, darunter alle großen Gesellschaften. Wie die meisten westdeutschen Aussteller hatten auch die Werke des Hoesch-Kreises als sie die Leipziger Messe beschickten nicht die Erwartung, große Abschlüsse zu tätigen. Sie waren vielmehr mit dem Wunsch nach Leipzig gekommen, unter den gegenwärtigen veränderten Verhältnissen die alten Verbindungen zu früheren Abnehmern aufrecht zu erhalten und neue Kontakte zu knüpfen. Diese Erwartungen haben sich auch voll erfüllt. Es ist zu hoffen und zu wünschen, daß sich die geschäftlichen Beziehungen mit dem mitteldeutschen Raum, der für Hoesch gerade in früheren Zeiten besonders bedeutungsvoll war, auch in Zukunft wieder bessern und festigen; dann hätte unsere Teilnahme an der Leipziger Frühjahrsmesse ihren eigentlichen Sinn erfüllt.

Die Dortmunder Drahtseilwerke GmbH war auf der Leipziger Messe mit einem eigenen Stand vertreten, der viel Beachtung unter den Messebesuchern fand.



Auf der Utrechter Messe zeigte die Westfalenhütte AG eine Schiffswelle und verschiedene Stahl-, Blech- und Drahterzeugnisse.

In Utrecht . . .

waren in diesem Jahr alle bedeutenden Industrieländer der Welt auf der diesjährigen Frühjahrsmesse, der „Jaarbeurs“, vertreten. Aussteller aus Deutschland, Österreich, Schweiz, Luxemburg, Liechtenstein, Belgien, Kanada, Dänemark, England, Finnland, Frankreich, Ungarn, Tschechoslowakei, USA, Sowjet-Rußland, Schweden, Irland, Italien, Japan, Jugoslawien, Norwegen, Pakistan, Polen und Spanien waren vertreten. 3123 Firmen zeigten ihre Erzeugnisse auf einer Ausstellungsfläche von 52 000 qm.

Die Hoesch Werke AG war als einziges Werk der westdeutschen Montan-Industrie vertreten. Auf einem sehr stark beachteten Gemeinschaftsstand in der Prinz-Bernhard-Halle, der größten Ausstellungshalle Europas, zeigten unsere Unternehmen die wichtigsten Teile ihres Erzeugungsprogramms. Die Westfalenhütte AG zeigte u. a. eine Schiffswelle, Stab- und Formstähle, Torstahl in verschiedenen Abmessungen, Automatenstahl und Betonstähle, kaltgewalzte Qualitätsfeinbleche, Spundwand, Walzdraht und gezogenen Draht, blank, verkupfert und verzinkt. Die Hohenlimburger Walz-

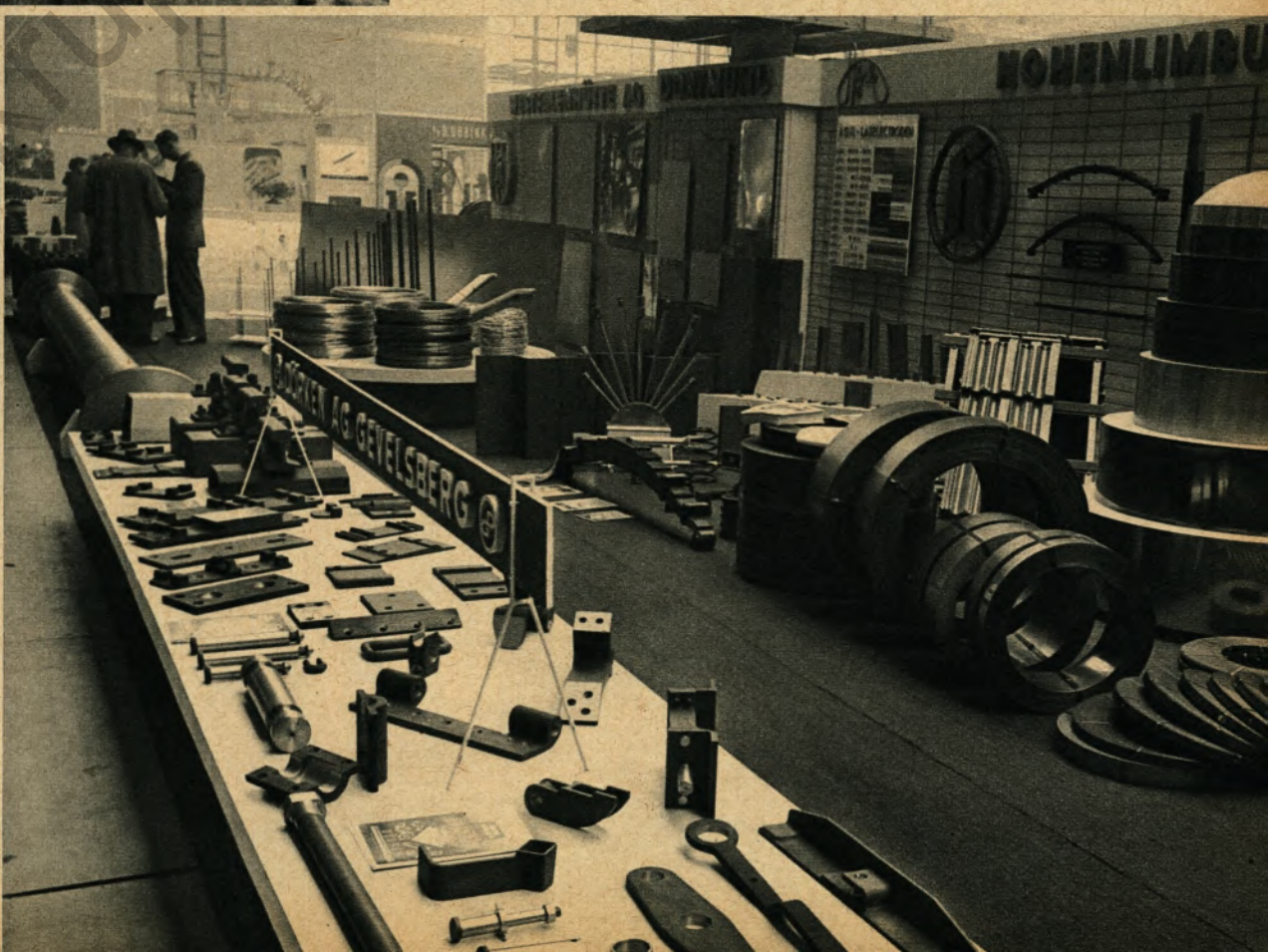
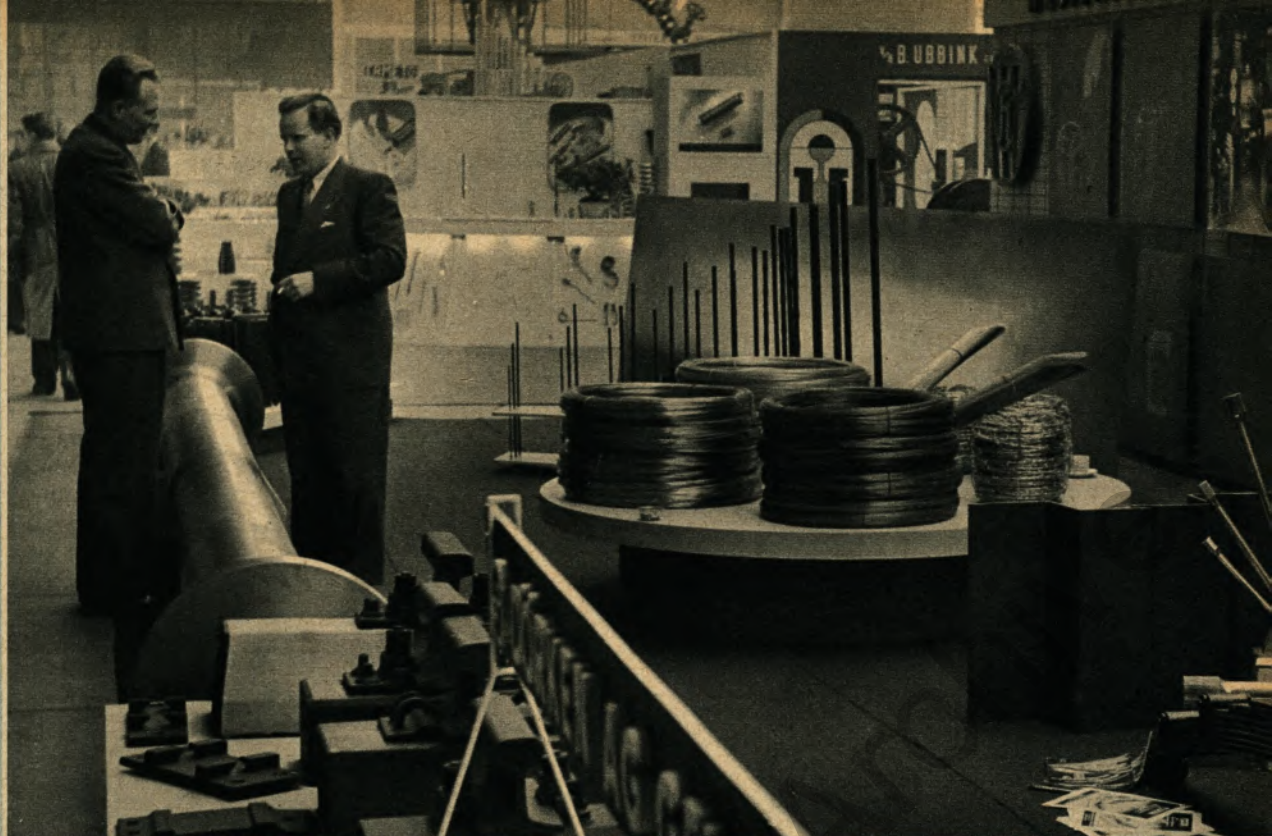
werke AG hatte sehr wirkungsvoll die Erzeugnisse ihrer Warm- und Kaltwalzwerke und der Abteilungen Blankzieherei, Verfeinerung, Federnwerk und Profile ausgestellt. Von der Dörken AG waren ihre Spezialerzeugnisse zu sehen: Rippen- und Unterlagsplatten für die Befestigung von Schienen, Beschlagteile für den Waggonbau, Preß- und Stanzteile für den Bergbau und die Bauindustrie. Die Hiltruper Röhrenwerke GmbH hatte diesmal wesentlich zur Gestaltung des Ausstellungsstandes selbst beigetragen, denn der Stand war aus Röhren dieses Unternehmens aufgebaut und zeigte damit sehr wirkungsvoll die Bedeutung des Rohres als Bauelement. Nicht zuletzt war die Agil Schweißdraht Dr. Vaas GmbH mit ihren Schweißelektroden und Schweißdrähten auf unserem Stande vertreten.

Die Vertreter unserer Werke konnten viele in- und ausländische Freunde unserer Unternehmen auf dem Messestand begrüßen. Die Utrechter Messe zeigte wieder einmal ihren wahren Charakter als echte Verkaufsschau. So hätten auch wir noch höhere Aufträge für unsere Werke mit nach Hause nehmen können, wenn . . . ja wenn trotz der hohen Produktionsleistung die Liefermöglichkeiten wegen der Auslastung unserer Werke nicht beschränkt wären. Dennoch freuen wir uns über das große Interesse, das unsere Erzeugnisse auf dieser Ausstellung, die uns in Vergleich zu fast allen bedeutenden gleichartigen Unternehmen der Welt stellte, erweckten. Das schien uns ein treffender Beweis für die Leistungs- und Konkurrenzfähigkeit unseres Unternehmens zu sein und für die Anerkennung, die die Qualitätsarbeit unserer Belegschaft überall erhielt.



Heinrich Böker der Hohenlimburger Walzwerke AG (vorn links) empfängt am Gemeinschaftsstand unserer Gesellschaften hohen Besuch: Wirtschaftsminister u. stellv. Ministerpräsidenten von Nordrhein-Westfalen, Fr. Middelhaue (vorn rechts), und den Deutschen Botschafter in Den Haag, v. Mühlenfeld (Mitte).

Die Dörken AG war mit ihren Erzeugnissen für die Eisenbahn vertreten. Hohenlimburg stellte seine Kalt- und Warmwalzprodukte und Federn aus.



250 000 km

auf der Achse



Mit gleichmäßigem Geräusch brummt der Motor des MAN-Diesels über die Autobahn. Zwischen 60 und 70 km pendelt der Zeiger des Tachometers, der Kilometeranzeiger hüpfte von Ziffer zu Ziffer. 37541, 37542, 37543 ... da fährt der Fahrer rechts heran auf einen Abstellplatz. Was ist? Hat er einen Motorfehler entdeckt? Ist die Ladung verrutscht? Ziehen die Bremsen nicht mehr richtig an? Nein, alles nicht. Der Fahrer steigt aus, sein Beifahrer steigt aus. Sie schütteln sich die Hände. „Das wäre geschafft, das war unser 250 000ster Fahrkilometer“, strahlen beide und zünden sich eine Zigarette an. Seit drei Jahren sitzen sie nun zusammen auf ihrem „Schlitten“, wie sie ihren Lkw nennen. Beim 100 000sten km haben sie von der Autofirma eine Plakette an den Kühler ihres Wagens geheftet bekommen, weil sie ohne Störung und Motorschäden diese Zahl erreicht haben. Inzwischen ist der Wagen ganz überholt worden. Sorgfältig haben sie Kilometer um Kilometer addiert. 250 000 sind es nun. Aneinandergereiht bedeutet das, daß sie mehr als sechsmal auf dem Äquator hätten um den Erdball fahren können. 250 000 km, wie einfach sich das anhört!

Unter diesen 250 000 km war auch jene Fahrt auf vereister Autobahn vom Ruhrgebiet nach Frankfurt, bei der sie für einen Kilometer mehr als eine Stunde brauchten, jene Nachtfahrt, bei der ihnen beim Überholen auf der gleichen Fahrbahn ein amerikanischer Lkw entgegenkam und sie nur mit äußerster Mühe einen Zusammenstoß vermeiden konnten. Freilich rutschte damals der Anhänger in den Graben. Aber dennoch kam die Ladung pünktlich an ihr Ziel. Es war eine Ladung Feinbleche, die für eine Nürnberger Spielzeugfirma dringend

benötigt wurde. Wie die Männer das geschafft haben? Nun, das bleibt ihr Geheimnis. Schnelles Reaktionsvermögen und Findigkeit gehören eben zu einem rechten Kraftfahrer. Vor Überraschungen sind die „Kapitäne der Landstraße“ niemals sicher, so sehr die Fahrzeuge auch überprüft werden, bevor sie auf ihre Fahrt gehen.

Und macht sich auf der Straße ein Defekt bemerkbar, dann heißt es: Aussteigen und reparieren. Mit den „an Bord“ befindlichen Werkzeugen ist das nicht immer eine leichte Aufgabe, aber sie muß geschafft werden, denn die Ladung muß sicher und pünktlich ans Ziel gelangen. Wer aber sein Fahrzeug reparieren will, muß es kennen, muß mit jeder Schraube und jedem Ventil seines Motors vertraut sein, muß notfalls einmal die Zündung ausbauen, ganz abgesehen davon, daß der Reifenwechsel fast exerziermäßig geübt sein will. Welch körperliche Anstrengung es ist, bei voll beladenem Wagen einen manchmal fast mannsgroßen Reifen zu wechseln, davon können unsere Kraftfahrer ein Lied singen.

Hier verläßt ein Lkw die Hütte mit einer Ladung Stahlrohre, die für eine Firma im Emsland bestimmt ist. Bisher ist immer alles gut gegangen. Die Lieferung kam stets pünktlich ans Ziel.



Weil man auf gegenseitige Hilfe auf der Landstraße angewiesen ist, wächst eine Kameradschaft der Fernfahrer untereinander. Man hilft, wenn einer „auf der Strecke geblieben ist“. Auf der Strecke erlebt der Kraftfahrer die seltsamsten Dinge. Bekannt sind die „Tramps“. Schilder wie „Student nach Hamburg, für gute Unterhaltung ist gesorgt“ oder „Arbeitsloser nach München, lustiger Musikant“ sind keine Seltenheit. Leider, liebe Freunde, unsere Fahrer dürfen euch nicht mitnehmen. Vorschrift ist und bleibt nun einmal Vorschrift! Die Bahnhöfe des Autoverkehrs sind die Raststätten und Autohöfe. Hier treffen sich die „Kapitäne der Landstraße“, tauschen ihre Erfahrungen aus und geben gute Ratschläge. „Sei vorsichtig, bei A-Dorf ist die Brücke nur einseitig befahrbar“ oder „unterhalb B-Dorf ist die Baustellenbeleuchtung schlecht“ und so geht es fort. „Gute Fahrt“ – und schon brummt der Diesel wieder los.

Es sind die ersten 250 000 km, die diese beiden Fahrer in ihrer „Fahrrehe“ für Hoesch gefahren sind. Sie sind eigentlich noch „un-erfahrene Küken“, wenn sie an jene Kollegen denken, die schon 40 Jahre auf dem Buckel haben, aber deswegen sind sie nicht weniger stolz auf ihre ersten „250 000“. Von damals, als die Automobilindustrie noch in den Kinderjahren war, wissen Emil Bücken und sein Kollege Heinrich Weber zu berichten. Beide begannen vor rund 40 Jahren ihre Fahrerlaufbahn. Als sie sich damals zum ersten Male ans Steuer setzten, hatten die Kraftwagen noch keine Türen und fuhren auf eisenbeschlagenen Felgen, später dann auf Vollgummireifen. Sie erlebten viele Vorstandsmitglieder unserer Werke, die zu ihnen in die Wagen stiegen, um sich zu Besprechungen oder Tagungen fahren zu lassen. Selten ging damals eine Fahrt mit diesen uns heute vorsintflutlich erscheinenden Vehikeln ohne eine Panne ab. Heute dagegen verläuft eine Fahrt kaum noch mit Zwischenfällen. Letzter Veteran unserer Wagen ist ein alter Maybach, mit dem sie einst die Generation Springorum fuhren. Nach mühseliger Fernfahrt ist es immer ein freudiger Augenblick, wenn sich das heimische Fabriktor zur Einfahrt öffnet. Man ist zu Hause. Das heißt aber nicht, daß man sich ungestört der Ruhe hingeben kann. Der Wagen will gepflegt sein. Also beginnt das „Großreinemachen“. Da wird auf den Garagenplätzen gewaschen, gebürstet, geölt und geklopft. Am Ende ist der Wagen wieder startklar, der



Jetzt geht es wieder auf Tour. „Bevor Sie ins Emsland fahren, bitte, ein Bild von Ihnen!“ Bruno Marienfeld und Heinz Dickhans hatten nichts dagegen. „Also dann gute Fahrt!“

Fahrer aber „badewannenreif“. Größere Reparaturen allerdings werden in der Kraftfahrzeug-Werkstatt erledigt.

Lkw- wie Pkw-Fahrer sind mit der gleichen Sorgfalt um ihre Fahrzeuge bemüht, wissen sie doch, daß auch ihre Wagen eine Visitenkarte der Firma sind. Über 33 dieser „Visitenkarten“ verfügt allein die Westfalenhütte. Hinzu kommen noch 18 Wagen aus dem Fuhrpark der Hoesch Werke. Neben den Personenwagen der Westfalenhütte fahren noch 19 Lastkraftwagen mit Anhänger, 23 Motorräder und vier Motorroller. Im letzten Geschäftsjahr legten diese Fahrzeuge fast 1,6 Millionen km zurück. Das bedeutet, daß die Erde 40mal umfahren wurde. Dabei wurden 36 000 t Ladegut und 15 309 Personen befördert. Und das alles mit dem erfreulichen Ergebnis, daß keine größeren



„Panne mitten auf der Landstraße!“ Keine Angst, Wolfgang Fiegler wird „das Ding“ schon drehen. Es gehört schon einige Motorenkenntnis dazu, wenn man nicht auf der Straße erbarmungslos liegenbleiben will.



Mit Schwamm und viel Wasser befreit hier gerade Heino Schellmann in der Waschanlage der Westfalenhütte seinen Wagen vom Straßenstaub.



Sie warten auf den Anruf: „Bitte vorfahren!“ Startbereit stehen (von links nach rechts) Rudi Block, Wilhelm Knapp, Heinz Gellhaus, Emil Bücken und Wolfgang Fiegler vor ihren „blitzblanken“ Wagen des Hoesch Fuhrparks.

Unfälle eintraten und nur geringer Sachschaden entstand. Immer startbereit müssen unsere Fahrer sein, wenn ein Anruf sie in ihrem Aufenthaltsraum erreicht: „Wagen bitte vorfahren“, stets gut gelaunt und höflich und immer pünktlich am Ziel, wenn eine Besprechung beginnt oder ein Kunde abgeholt werden soll. Unsere Pkw-Fahrer sind oftmals eine ganze Woche unterwegs, wenn eine Reise nach Frankreich, Belgien, Holland, Luxemburg oder zu sonstigen fernen Orten führt. Dort haben sie dann während der Wartezeit,

wenn es der Chef erlaubt, Gelegenheit, einen Bummel durch die Stadt zu machen, in der ihr „Anvertrauter“ gerade eine Besprechung hat. Sie gehen entweder ins Kino, suchen Sehenswürdigkeiten auf oder setzen sich in ein Lokal und trinken Kaffee oder Coca-Cola. Alkohol ist natürlich für sie „tabu“, das ist Ehrensache.

Viele Tausend Kilometer werden unsere Kraftfahrer noch vor sich haben, auch die beiden am Straßenrand der Autobahn, die gerade ihren 250 000sten km zurückgelegt haben. Heute haben sie besonders gute Laune. Die milde Witterung des Frühling überträgt sich auf ihre Stimmung. Ja sie sind froh, daß der Winter endgültig vorbei ist. Denn es ist wirklich kein Vergnügen, bei Glatteis oder Schneewehen „auf Achse zu sein“.

Manchen Kubikmeter Schnee haben sie geschöpft, um wieder frei zu kommen, wenn sie in einem Schneeberg festsaßen. In England hebt man nur kurz den Daumen, in Deutschland sagt man „Gute Fahrt“. Das wünschen sich auch jetzt unsere beiden Fahrer, als sie sich zur Weiterfahrt rüsten. Der Motor springt an, am Autobahnrand verglimmen zwei Zigaretten. In drei Stunden werden sie in Nürnberg sein und ihre Feinbleche abliefern. Der Tachometer klettert, 50 ... 60 ... 70 km. Auf die nächsten 250 000 km. „Gute Fahrt“.



ERST DENKEN - DANN ZAHLEN DIE STEUERREFORM

Die ursprünglich beabsichtigte große Steuerreform sollte auch wesentliche und grundlegende Vereinfachungen bringen. Dieses Ziel ist nicht erreicht worden. Der Steuerpflichtige befindet sich nach wie vor in einem Labyrinth von Gesetzesparagrafen, Durchführungsbestimmungen, Richtlinien und Verwaltungsanweisungen. Erleichterungen auf diesem Gebiete müssen daher weiteren Reformen vorbehalten bleiben.

Tarifsenkungen

Das Kernstück der Neuordnung von Steuern bildet der neue Einkommensteuertarif (Lohnsteuertarif). Die nachstehende vergleichende Übersicht gibt einen Überblick über das Ausmaß der tariflichen Steuersenkung.

Steuerklasse III, 1 (verheiratet, 1 Kind)

Jahreseinkommen nach Abzug der Sonderausgaben und Werbungskosten DM	Steuern in DM laut Tarif:				Steuersenkung ab 1. Jan. 1955 gegenüber 1953 in v. H. DM
	1949 DM	1951 DM	1953 DM	ab 1. Jan. 1955 DM	
1 001	—	—	—	—	—
2 001	64	53	—	—	—
3 001	162	135	89	45	49,4
4 001	366	305	226	174	23,0
5 001	618	515	407	335	17,7
6 001	918	765	624	519	16,8
8 001	1 686	1 405	1 164	940	19,3
10 001	2 622	2 185	1 821	1 414	22,4
12 001	3 690	3 075	2 572	1 939	24,6
15 001	5 346	4 425	3 738	2 783	25,6
20 001	8 394	6 675	5 754	4 340	24,6
25 001	11 694	9 115	7 879	6 056	23,1

Im Dezember 1954 wurde uns von der Finanzverwaltung als Weihnachtsgeschenk das „Gesetz zur Neuordnung von Steuern“, das mit seinen neuen Bestimmungen fast ausschließlich ab 1. Januar 1955 wirksam wird, auf den Gabentisch gelegt. Es sollte ursprünglich ein großes Geschenk werden, was schon darin seinen Ausdruck fand, daß in den ersten Beratungen nur von der „großen“ Steuerreform die Rede war. Gegen alle Regeln eines natürlichen Wachstums wurde jedoch das Gebilde, das sich in den Köpfen der Steuerreformatoren anfänglich abzeichnete, im Laufe der Auseinandersetzungen zwischen den Gebern und Nehmern von Steuergroschen immer kleiner, so daß schließlich die Reform das vorgesehene Beiwort „groß“ nicht mehr verdienen und der Gesetzgeber gezwungen war, dem Kind einen anderen Namen zu geben.

Zweifelloos ist jedoch auf Grund der neuen Bestimmungen bei der überwiegenden Mehrzahl der Arbeitnehmer die Steuerlast geringer geworden. Die nachstehenden Ausführungen bringen hierüber einen Überblick, wobei noch folgendes bemerkt werden muß:

Wie man es nicht machen soll, schildert uns Thaddäus Troll in seiner amtsdeutschen Umwandlung des Märchens

ROTKÄPPCHEN

Als in unserer Stadt wohnhaft ist eine Minderjährige aktenkundig, welche durch ihre hierorts unübliche Kopfbedeckung gewohnheitsrechtlich Rotkäppchen genannt zu werden pflegt. Der Mutter besagter R. wurde seitens derer Mutter ein Schreiben zugestellt, in welchem dieselbe Mitteilung ihrer Krankheit und Pflegebedürftigkeit macht, worauf die Mutter der R. dieser die Auflage machte, der Großmutter eine Sendung von Nahrungs- und Genußmitteln zu Genesungszwecken zuzustellen. Vor ihrer Inmarschsetzung wurde die R. seitens ihrer Mutter über das Verbot betreffs Verlassens der Waldwege auf Kreisebene belehrt. Dieselbe machte sich infolge Nichtbeachtens dieser Vorschrift straffällig und begegnete beim Übertreten des diesbezüglichen Blumenpflückverbots einem polizeilich nicht gemeldeten Wolf ohne festen Wohnsitz. Dieser verlangte in unberechtigter Amtsanmaßung Einsichtnahme in die zu Transportzwecken von Konsumgütern dienende Tasche und traf in Tötungsabsicht die Feststellung, daß die R. zu ihrer verschwägerten und verwandten Großmutter eilends war. Da bei dem Wolf Verknappungen auf dem Ernährungssektor vorherrschend waren, beschloß er, bei der Großmutter der R. unter Vorlage falscher Papiere vorsprachig zu werden. Weil dieselbe wegen Augenleidens krank geschrieben war, gelang dem Wolf die diesfällige Täuschungsabsicht, worauf er unter Verschlingung der Bettlägerigen einen strafbaren Mundraub ausführte. Ferner täuschte er bei der später eintreffenden R. seine Identität mit der Großmutter vor, stellte derselben nach und durch Zweitverschlingung der R. seinen Tötungsvorsatz erneut unter Beweis. Der sich auf einem Dienstgang befindliche Förster B. vernahm verdächtige Schnarchgeräusche und stellte deren Urheberschaft seitens des Wolfsmaules fest. Er reichte bei seiner vorgesetzten Dienststelle ein Tötungsgesuch ein, das zuschlägig beschieden wurde. Nach Beschaffung eines Gewehres zu Jagdzwecken gab er auf den Wolf einen Schuß ab. Dieser wurde nach Empfang der Kugel ablebig. Die Beinhaltung des Getöteten weckte in dem Schußabgeber die Vermutung, wonach der Leichnam Personen beinhalte. Zwecks diesbezüglicher Feststellung öffnete er unter Zuhilfenahme eines Messers den Kadaver zur Einsichtnahme und stieß hierbei auf die noch lebende R. nebst Großmutter. Durch die unverhoffte Wiederbelebung bemächtigte sich beider Personen ein gesteigertes, amtlich nicht zulässiges Lebensgefühl, dem sie durch groben Unfug, öffentliches Ärgernis erregenden Lärm und Nichtbeachtung anderer Polizeiverordnungen Ausdruck verliehen. Der Vorfall wurde von den Gebrüdern Grimm zu Protokoll genommen. Wenn die Beteiligten nicht durch Tod abgegangen sind, sind sie derzeit noch lebhaft.

Der Unersetzliche . . .

„Habe ich recht gehört? Herr Meier ist nicht da? Ja — was machen wir nun? Herr Meier ist schließlich unersetzlich!“ — so oder ähnliche Aussprüche hören wir des öfteren im Alltag des Betriebslebens. An sich würden wir darüber hinweggehen, wenn — nicht Herr Meier oder Herr „Jemand“ bewußt zu dieser Feststellung beigetragen hätte.

„Aber — das ist doch ein Zeichen besonderer fachlicher Qualität und nur zu fördern?“ — mag mancher einwerfen. Geinach — nicht immer, denn manche Mitarbeiter denken etwas anders darüber!

Es gibt nämlich Mitarbeiter und Vorgesetzte im Betrieb, die es mit außerordentlicher Geschicklichkeit verstehen, sich unersetzlich zu machen. Gewiß sind sie tüchtige und eifrige Mitarbeiter, aber — sie weihen niemanden in ihre Arbeit ein, geben nur spärliche Auskünfte, klappen demonstrativ ihre Listen und Aufzeichnungen zusammen, wenn ein „Jüngerer“ kommt und sich einarbeiten möchte. Kurz — sie betrachten ihre Arbeit als ihr persönliches Geheimnis.

Wenn sie dann einmal vom Betrieb abwesend sind oder sein müssen, dann erst stellt sich gewöhnlich heraus, wie sie sich eigentlich gegen das Wohl des Betriebes, das ihnen doch anscheinend so am Herzen lag, versündigt haben. Über die einfachsten Dinge bestehen keine Aufzeichnungen, und niemand weiß, wie alles bisher vom „Unersetzlichen“ erledigt wurde. Man hört dann nur: „Ja — das hat Herr ‚Jemand‘ immer persönlich durchgeführt!“

Natürlich ist es lobenswert, wenn man von einem Mitarbeiter im Betrieb sagen kann — ohne ihn geht es nicht. Bedenklich wird es jedoch, wenn einer ständig

danach strebt, sich immer und unter bewußter Geheimniskrämerei unersetzlich zu machen. Meist handelt es sich um krassen Egoismus, der mit dem Gedeihen des Betriebes wenig Beziehungen hat.

Schließlich gibt es auch einige, die sich einbilden, das wichtigste Rad des Betriebes zu sein. Gerade ihre geringe Einsicht, daß auch ihre Arbeit nur ein Stück vom Ganzen und kein fertiges Endprodukt ist, hemmt den glatten Betriebsablauf, wenn Geheimniskrämerei zu „Unersetzlichkeit“ vollendet wird. Auch der „Chef“ muß schließlich dafür sorgen, daß durch seine Abwesenheit nicht etwa der Betrieb zum Erliegen kommt. Selbstverständliche Voraussetzung ist deshalb, andere in das eigene Arbeitsgebiet einzuweißen und vor allem keinen zu großen „Glorienschein“ über seine Arbeit zu setzen, selbst — wenn das eigene „Ich“ dabei etwas zu kurz kommen sollte.

H. G. R.

Etwas durcheinander . . .

geriet die normale monatliche Erscheinungsweise unserer Werkzeitschrift durch ein technisches Versehen; ein Teil der Auflage des Heftes 2/1955 (Februar) mußte neu gedruckt werden, so daß dieses Heft erst im März erschien. Zwangsläufig verschob sich dadurch auch der Erscheinungstermin des vorliegenden Heftes 3/1955 (März). Eine Fülle von Reklamationen und „Protestschreiben“ ging bei der Schriftleitung ein. So bedauerlich der Anlaß für uns war, so sehr haben wir uns darüber gefreut, daß WERK UND WIR bei einmaligem Ausbleiben bereits von so vielen reklamiert wurde; diese Tatsache zeigt, daß unsere Werkzeitschrift erwartet und gelesen wird. Böse Zungen behaupteten sogar, wir hätten die Werkzeitschrift absichtlich so spät ausgeliefert, um so einen getarnten „Lesertest“ durchzuführen. Wir können jedoch guten Gewissens sagen, daß uns eine solche Absicht ferngelegen hat, und bitten unsere Leser herzlich um Entschuldigung wegen der verspäteten Zustellung von Heft 2/1955 und 3/1955.

Etwas Besonderes . . .

gestaltet die Schriftleitung im Augenblick für die Leser von WERK UND WIR. Zur ersten Hauptversammlung der Hoesch Werke AG nach der Gründung dieser Gesellschaft bringen wir ein umfangreiches und besonders ausgestattetes Sonderheft unserer Werkzeitschrift heraus, in dem wir die Entwicklung unserer Gesellschaft seit 1945 beschreiben und einen ausführlichen Geschäfts- und Sozialbericht für die Geschäftsjahre 1951/52 bis 1953/54 geben. Außerdem enthält das Heft, das einen Umfang von über 100 Seiten hat, eine kurze Darstellung der Firmengeschichte von Hoesch seit der Gründung im Jahre 1871. Dieses Sonderheft erscheint als Doppelnummer 4/5 (April/Mai) des Jahrgangs 1955 und wird in der zweiten Maihälfte ausgeliefert. Wir bitten unsere Leser, sich diesen Erscheinungstermin des nächsten Heftes vorzumerken.

Selten und daher kostbar . . .

sind für die Schriftleitung der Werkzeitschrift einige der bisher erschienenen Ausgaben unserer Werkzeitschrift geworden. Obwohl wir reichlich Archivexemplare zurückgelegt hatten, verfügen wir über kein Exemplar der Ausgaben 1/1953 und 4/1953 mehr, da die Nachfrage nach diesen Heften sehr stark war. Um für eine große Zahl von Interessenten noch Hefte bereitstellen zu können, bitten wir alle unsere Leser, die unsere Werkzeitschrift nicht geschlossen sammeln, uns gut erhaltene Hefte der Ausgaben 1/1953 und 4/1953 zur Verfügung zu stellen. Da ein Neudruck uns erhebliche Kosten verursachen würde, zahlen wir denen, die uns saubere und gut erhaltene Hefte dieser Ausgaben zurückgeben, für jedes Heft den Ausnahmepreis von 2 DM, obwohl der Gestehungspreis der einzelnen Hefte nur einen Bruchteil dieser Summe beträgt. Wer uns ein Heft zur Verfügung stellen kann, möge kurz auf einer Postkarte Nachricht geben an: Hoesch Werke AG, Schriftleitung WERK UND WIR, Dortmund, Eberhardstraße 12, oder möge die Hefte abgeben in der Hauptverwaltung Dortmund, Eberhardstraße 12, Zimmer 317. Wir danken im voraus.

Altersfreibetrag

Neu ist, daß nunmehr ein sogenannter „Altersfreibetrag“ von jährlich 720,— DM gewährt wird, und zwar an Personen, die mindestens 4 Monate vor dem Ende des Veranlagungszeitraumes das 70. Lebensjahr erlebt haben. Junggesellen gehen hierbei leer aus, da als weitere Voraussetzung für die Inanspruchnahme dieses Freibetrages die Verheiratung oder das Zustehen einer Kinderermäßigung gegeben sein muß. Bei Ehegatten, die nicht dauernd getrennt leben, wird nur ein Altersfreibetrag gewährt. Allerdings genügt es, daß ein Ehegatte das 70. Lebensjahr vollendet hat.

Haushaltsbesteuerung

Dieser Punkt hat bei den Beratungen zur Neuordnung heftige Auseinandersetzungen ausgelöst, weil er von verschiedenen Seiten aus betrachtet und gewürdigt werden kann. Grundsätzlich werden Ehegatten zusammen veranlagt, wenn sie beide nicht dauernd getrennt leben. Die bisherige Ausnahmeregelung, nach der Einkünfte der Ehefrau aus nichtselbständiger Arbeit in einem dem Ehemann fremden Betrieb bei der Zusammenveranlagung der Ehegatten ausscheiden, ist bestehen geblieben. Jedoch ist das Ausmaß der Vergünstigung insofern eingeschränkt worden, als ein Ehegatte stets sich die Besteuerung nach der Steuerklasse I gefallen lassen muß. Im Normalfalle ist beim Arbeitslohn der Ehefrau diese Steuerklasse anzuwenden, während der Ehemann Anspruch auf Besteuerung nach der günstigeren Steuerklasse hat. Soll es nach dem Willen der Ehegatten umgekehrt sein, muß ein entsprechender Antrag beim Finanzamt gestellt werden.

Werbungskosten

Werbungskosten sind begrifflich Aufwendungen zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung der Einnahmen. Da der Kreis der Arbeitnehmer, die für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte ein eigenes Kraftfahrzeug (Kraftwagen, Motorrad, Fahrrad mit Motor) benutzen, immer größer wird, hat der Gesetzgeber für die Erfassung dieser Kosten eine wichtige Regelung geschaffen. Aus Gründen der Verwaltungsvereinfachung sind nunmehr für die Höhe der abzugsfähigen Kosten Pauschbeträge festgesetzt worden. Sie ersparen dem Steuerpflichtigen den mühseligen Nachweis der tatsächlich entstandenen Kosten. Sind die tatsächlich entstandenen Kosten höher als die Pauschbeträge, so sind ebenfalls nur die Pauschbeträge abzugsfähig. Das gleiche gilt, wenn die tatsächlich entstandenen Kosten niedriger sind als die Pauschbeträge.

Die Pauschbeträge belaufen sich bei Benutzung eines

- a) Kraftwagens auf —,50 DM
- b) Motorrades oder Motorrollers auf —,22 DM
- c) Fahrrades mit Motor auf —,12 DM

für jeden Kilometer, den die Wohnung von der Arbeitsstätte entfernt liegt, und für jeden Arbeitstag, an dem der Arbeitnehmer für diese Fahrten ein eigenes Kraftfahrzeug benutzt.

Für die Berechnung der Entfernung (d. h. der einfachen Fahrt zwischen Wohnung und Arbeitsstätte) ist die kürzeste benutzbare Straßenverbindung maßgebend. Die Pauschbeträge sind jedoch nur bis zu einer Entfernung von 40 km anwendbar. Darüber hinausgehende Aufwendungen sind nicht abzugsfähig.

Sonderausgaben

Die Bestimmungen über Sonderausgaben sind in den letzten Jahren immer wieder geändert worden. Daß dieses Kapitel auch bei der Neuordnung ab 1. Januar 1955 anders aussieht wie bisher, versteht sich am Rande.

Die Höchstbeträge derjenigen Sonderausgaben, welche nicht unbegrenzt abzugsfähig sind, betragen nunmehr:

Arbeitnehmer	Arbeitnehmer			
	bis 50 Jahre DM	bisher DM	über 50 Jahre DM	bisher DM
allein	800	800	1 600	1 600
mit Ehefrau	1 600	1 200	3 200	2 400
mit 1 Kind	2 100	1 600	4 200	3 200
mit 2 Kindern	2 600	2 000	5 200	4 000

Übersteigen die nachzuweisenden Sonderausgaben die vorstehenden voll abzugsfähigen Höchstbeträge, so kann der darüber hinausgehende Betrag bis zur Hälfte der tatsächlichen Aufwendungen, höchstens jedoch bis zu 50 v. H. der oben genannten Höchstbeträge abgezogen werden.

Steuerbegünstigte Sparverträge können auch nach dem 31. Dezember 1954 noch abgeschlossen werden, jedoch ist der Anreiz hierzu bei weitem nicht mehr so groß wie vorher. Die Beträge müssen nunmehr auf zehn Jahre – statt bisher drei Jahre – festgelegt werden. Lediglich für diejenigen Steuerpflichtigen, die bei Vertragsabschluß 50 Jahre alt sind, verringert sich diese Frist auf sieben Jahre. Ab 1958 hört das steuerfreie Sparen ganz auf.

Zu den unbegrenzt abzugsfähigen Sonderausgaben zählen nach wie vor die Aufwendungen für die Kirchen- und Vermögensteuer, ferner Schuldzinsen, Renten und dauernde Lasten, soweit sie nicht mit Einkünften in unmittelbarem Zusammenhang stehen, d. h. also keine Betriebsausgaben oder Werbungskosten sind. Außerdem erweitert sich der übliche Katalog der unbegrenzt abzugsfähigen Sonderausgaben noch um die nach dem Lastenausgleichsgesetz abzugsfähigen Teile der Vermögensabgabe und Hypothekengewinnabgabe.

Außergewöhnliche Belastungen

Der Höchstbetrag, der für den Unterhalt bedürftiger Angehöriger geltend gemacht werden kann, ist auf 720,— DM im Kalenderjahr für jeden unterhaltenen Angehörigen festgesetzt worden. Hierunter fallen auch Aufwendungen für eine Berufsausbildung von Personen, für die der Steuerpflichtige Kinderermäßigung nicht erhält. Dieser Höchstbetrag ermäßigt sich um die eigenen Einkünfte des mittellosen Angehörigen, soweit sie 480,— DM jährlich übersteigen.

Aufwendungen für die Beschäftigung einer Hausgehilfin werden mit einem Pauschalbetrag von jährlich 720,— DM unter folgenden Voraussetzungen abgegolten:

Zum Haushalt des Steuerpflichtigen müssen mindestens drei Kinder gehören, die das 18. Lebensjahr noch nicht vollendet haben, oder einer der beiden nicht dauernd getrennt lebenden Ehegatten muß 60 Jahre alt sein, oder Krankheit, körperliche Hilflosigkeit, schwere Körperbeschädigung machen die Beschäftigung einer Hausgehilfin erforderlich.

Die bisherige Regelung, welche Freibeträge in besonderen Fällen für Vertriebene, Sowjetzonenflüchtlinge usw. vorsah, ist im neuen Gesetz nicht mehr enthalten. Grundsätzlich fallen alle Freibeträge für Vertriebene, Flüchtlinge und Totalgeschädigte fort. Allerdings erhalten solche Steuerpflichtige diesen Freibetrag weiter, die ihn noch nicht drei Jahre lang in Anspruch nehmen konnten. Diese Vergünstigung hat also im wesentlichen nur noch Bedeutung für Spätheimkehrer und Sowjetzonenflüchtlinge.

Schlußbemerkung

Es ist nicht Aufgabe unserer Werkzeitschrift, eine erschöpfende Darstellung aller Änderungen, welche sich ab 1. Januar 1955 ergeben haben, zu bringen. Die Ausführungen mußten sich auf eine allgemeine und möglichst gemeinfaßliche Unterrichtung der den Arbeitnehmer interessierenden wesentlichen Punkte beschränken. Möge es uns vergönnt sein, auch mal über eine Steuerreform berichten zu können, die den Namen „Große Steuerreform“ mit Fug und Recht trägt.

Dr. Endemann



AUSSCHUSS DER HOHEN BEHÖRDE FORDERT

Kampf der Staüblünge



Bei der Hohen Behörde der Montan-Union in Luxemburg wurde Anfang März dieses Jahres ein Forschungsausschuß für Arbeitsmedizin und Arbeitshygiene gegründet. Paul Finet, der ehemalige Präsident des Bundes Freier Gewerkschaften, jetzt Mitglied der Hohen Behörde, bezeichnete es als Aufgabe dieses Ausschusses, die Forschungsarbeiten auf dem Gebiet der Arbeitsmedizin und der Arbeitshygiene in den verschiedenen Forschungsinstituten der Montan-Unionsländer aufeinander abzustimmen und zusammenzufassen. Als deutsche Vertreter gehören dem Ausschuß Dr. Zorn, der Chefarzt der medizinischen und neurologischen Klinik des Knappschaftskrankenhauses „Bergmannsheil“ in Bochum, und Professor Lehmann, der bekannte Leiter des „Max-Planck-Institutes für Arbeitsphysiologie“ in Dortmund, an. Als eine der ersten praktischen

Maßnahmen des neugegründeten Ausschusses soll die Staublungen-erkrankung, wie sie vor allem im Bergbau vorkommt, noch eingehender als bisher erforscht werden. Auch sollen auf Grund dieser Forschungsarbeiten neue und fortschrittliche Methoden der Bekämpfung dieser Berufskrankheit entwickelt werden. Das Zentrum der deutschen Silikose-Forschung – und zweifellos auch eine der wichtigsten Forschungsstätten im Bereich der Montan-Union überhaupt – ist das Silikose-Forschungsinstitut der Bergbauberufsgenossenschaft an der Hunscheidtstraße in Bochum, das eng mit dem Knappschafts Krankenhaus „Bergmannsheil“ zusammenarbeitet. Ein Mitarbeiter von „Werk und wir“ besuchte zusammen mit Journalisten aus allen Montan-Unionsländern diese Einrichtungen und berichtet:



„Auf sieben Arbeitsunfälle kommt eine Staublungenerkrankung“: Das ist das Ergebnis einer Umfrage in den Bergbaubetrieben der Montan-Union. Kein Wunder, wenn sich seit Jahren Wissenschaftler darum bemühen, Mittel und Wege zu finden, um die Staublungenerkrankung wirkungsvoll und erfolgreich zu bekämpfen. Von dieser Krankheit gefährdet sind all jene, die in Betrieben arbeiten, in denen sich bei der Arbeit in großem Umfang Staub entwickelt (Steinbrüche, Zementfabriken usw.), vor allem aber unsere Bergleute. Die Bergbau-Berufsgenossenschaft hat daher schon vor Jahren ein Silikose-Forschungsinstitut in Bochum gegründet, in dem ein Team von Technikern, Medizinern, Arbeitsphysiologen und Bergbaufachleuten versucht, mit modernen Geräten und Methoden die letzten Geheimnisse der Staublungenerkrankung zu lüften. Diese Forschungen sollen dazu beitragen, noch wirksamere Bekämpfungsmaßnahmen dieser Krankheit zu entwickeln.

Preßluftschlämmer rattern im Laboratorium

Hinter den Mauern des Hauses an der Hunscheidtstraße in Bochum, in dem die Silikose-Forschungsstelle untergebracht ist, befinden sich modernste Laboratorien. Etwas verständnislos vernimmt der Laie aus diesen Versuchsräumen manchmal das Rattern von Preßluftschlämmern. An Gesteinsarten, wie sie in Abbaubetrieben unter Tage vorkommen, werden hier Versuchsbohrungen durchgeführt und dabei wird die Staubentwicklung mit eigens für diesen Zweck entwickelten Meßgeräten festgestellt. Auch die verschiedenen Abbaugeräte werden hier eingehend untersucht, ob nicht etwa bei ihrem Einsatz eine zu große Staubentwicklung entsteht. Laufend erhalten die Bergaufsichts-

Heutzutage können Silikoseherde in der Lunge ziemlich früh erkannt werden. Hier prüft Dr. Beckmann, der Leiter der medizinischen Abteilung des Silikose-Forschungsinstituts, auf einem Röntgenbild einer Silikose-Lunge die Herde.

behörden von den Untersuchungsergebnissen Nachricht, um so entsprechende Vorschläge und Maßnahmen ausarbeiten zu können, die dem gesundheitlichen Schutz des Kumpels unter Tage, vor allem in den Gesteinsbetrieben, dienen. Mit Elektronen-Mikroskopen, die eine 200 000fache Vergrößerung gestatten, wird die Größe der Staubteilchen untersucht, da die Gefahr, daß sich ein Staubteilchen in den feinsten Lungenverästelungen festsetzt, umso größer wird, je kleiner das Staubteilchen ist. Selbstverständlich gehören zur Ausrüstung dieser Forschungsstelle auch moderne Röntgeneinrichtungen zur Untersuchung bereits erkrankter Bergleute, um auf diese Weise vielleicht Anhaltspunkte für eine geeignete Bekämpfung der Krankheit zu gewinnen.

Vorbeugen besser als heilen

In der Erkenntnis, daß „vorbeugen besser als heilen“ ist, sind im Silikose-Forschungsinstitut Vorschläge entwickelt oder weiterentwickelt worden, die darauf abzielen, die Staubentwicklung in den Abbaubetrieben einzudämmen. Die Fachleute der Silikosebekämpfung stehen auf dem Standpunkt, daß es für den behandelnden Arzt ungleich schwerer ist, eine bereits vorhandene Staublungenerkrankung wirksam zu bekämpfen, als es für den Bergbautechniker ist, die Abbaubedingungen so zu gestalten, daß eine Staublungenerkrankung seltener wird. Seit etwa 1930 wurden Verfahren entwickelt, den Abbau unter Tage staubfreier vorzunehmen; die wichtigsten sind: das Naßbohrverfahren, das Nebelwandschießverfahren, das Staubabsaugen mit Hilfe von Kompressoren, das Stoßstränkverfahren, die Salzstreuung, das Tragen von Staubmasken und so weiter. Auf diese Weise konnte in den letzten 25 Jahren erreicht werden, daß in staubgefährdeten Betriebsteilen bereits 80 Prozent des Staubs niedergeschlagen werden, bevor diese für den arbeitenden Kumpel gefährlich werden. Allerdings bietet die schnelle Entwicklung der Abbautechnik immer neue Probleme: Die stärkere Mechanisierung des Abbaus fordert weitere, noch wirksamere Methoden der Staubbekämpfung. Darüber hinaus sind manche Zechen heute gezwungen, Flöze aufzuschießen, die den doppelten Gesteinsanteil gegenüber den Flözen haben, die früher abgebaut wurden; auch dadurch ergeben sich neue Probleme, mit denen die Wissenschaftler des Silikose-Forschungsinstituts zu kämpfen haben.

Erste Erfolge: Zahl der Staublungenerkrankungen geht zurück

Wenn auch behauptet wird, die Silikoseanfälligkeit der Bergleute sei größer geworden, so ist es den Bemühungen aller an der Silikosebekämpfung Beteiligten doch schon gelungen, die Gefahren herabzumindern und durch rechtzeitige Behandlung die schlimmsten Auswirkungen zu verhindern. Seit dem Jahre 1953 geht die Zahl der an Silikose erkrankten Bergleute ständig zurück; ein erster Erfolg langjähriger Arbeit. Dr. Beckmann, der Leiter der

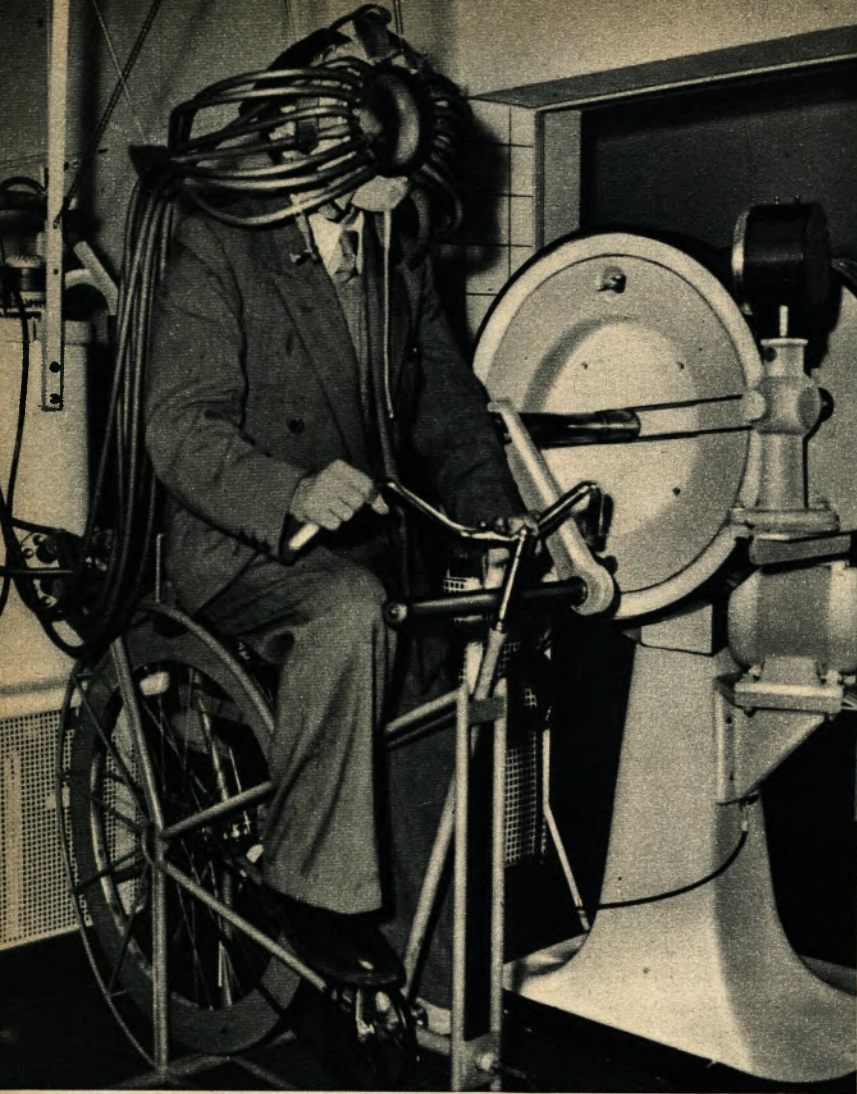
Die Ärzte halten viel von der Einatmung durch Ärosol-Dämpfe, die die Kumpels am besten nach der Ausfahrt aus dem Schacht einatmen sollen. Die Dämpfe sollen die durch die Staubteilchen entstandenen Krampfwirkungen in den Atemwegen lindern.



Dr. Landwehr, der Leiter der technischen Abteilung des Silikose-Forschungsinstituts in Bochum, am Staubprüfungsgerät. Mit Hilfe dieses Apparates wird die Staubkonzentration der Luft geprüft.

Das Silikose-Forschungsinstitut hat in der technischen Abteilung einen besonderen Prüfstand, auf dem neu entwickelte Arbeitsgeräte, wie Präslufthämmer, elektrische Meißel usw. auf ihre Staubentwicklung beim Gebrauch geprüft werden. Hier erklärt Dipl.-Ing. Kotschick holländischen Gewerkschaftlern und Journalisten die Arbeitsweise eines Bohrgerätes.





Ein silikosekranker Patient muß hier auf einem an Ort und Stelle stehenden Fahrrad Bewegungen machen, d.h. er muß »radfahren«, wobei der Arzt genau die Leistungsfähigkeit feststellt.

medizinischen Abteilung des Silikose-Forschungsinstituts, erklärte: „Früher hatten die Bergleute vielfach schon mit 29 bis 30 Jahren die Silikose, heute sind Bergleute von 60 Jahren und älter ohne Silikose keine Seltenheit“. Die Statistik stellt fest, daß es in den meisten Fällen heute 25 bis 30 Jahre dauert, bis ein Bergmann – wenn er überhaupt erkrankt – wegen Silikose nicht mehr unter Tage tätig sein kann; früher dagegen mußte er bereits nach 15 Jahren nach über Tage verlegt werden.



Der Chefarzt des Knappschaftskrankenhauses »Bergmannsheil« in Bochum, Dr. O. Zorn, (im weißen Kittel) führt einen Patienten auf die stationäre Laufbahn. Auf diesem Band, das auch als berganführende »Ersatzstraße« gehoben und gesenkt werden kann, muß der Silikosepatient länger oder kürzer laufen, damit der Zustand seiner Lunge festgestellt werden kann.

Sicherster Schutz: Selber mitwirken

Der sicherste Schutz für den Bergmann gegenüber einer Staublungenerkrankung ist seine eigene Wachsamkeit, denn meist läßt sich eine Silikose im Anfangsstadium noch bekämpfen, was die bisherigen Erfolge beweisen. Deshalb dürfte keiner bei den Röntgenuntersuchungen fehlen und sollte, sobald er irgendwelche Beschwerden feststellt, den Arzt aufsuchen. Es ist nicht mit der bergpolizeilich vorgeschriebenen Anlage-Untersuchung getan, sondern von Zeit zu Zeit sollte der Lungenbefund kontrolliert werden, die nebenbei ebenfalls in Zeiträumen von jeweils drei Jahren bergpolizeilich vorgeschrieben ist; die Lehrlinge und die im Bergbau Beschäftigten unter 18 Jahren müssen sogar jährlich zur Untersuchung erscheinen. Gerade die Gesundheitshäuser – auch unser Hoesch-Gesundheitshaus – bieten dem Kumpel die besten Möglichkeiten einer ständigen gesundheitlichen Überwachung. Nur wenn so alle gemeinsam daran arbeiten, die Wissenschaftler wie die Kumpels selbst, die Gefahren der Staublungenerkrankung einzudämmen, wird es auf die Dauer gelingen, Herr über diese Krankheit zu werden.

DER LOHNSTEUER-JAHRESAUSGLEICH 1954

Für den Lohnsteuer-Jahresausgleich 1954 ist keine neue Verordnung ergangen und auch nicht mehr zu erwarten, so daß es hier in allen Teilen bei den schon für 1953 geltenden Bestimmungen verbleibt, auf die bereits in unserer Weihnachtsnummer 1953 eingegangen wurde. Es ist allerdings zu beachten, daß am 30. April die Antragsfrist für den Lohnsteuer-Jahresausgleich 1954 abläuft.

Weshalb gibt es einen Lohnsteuer-Jahresausgleich?

Bei der zeitlich begrenzten Eintragung von Freibeträgen und bei schwankendem Arbeitslohn oder bei unständiger Beschäftigung eines Arbeitnehmers ergeben sich auf Grund der monatlichen (wöchentlichen usw.) Lohnsteuerberechnung höhere Steuerzahlungen als bei einer gleichmäßigen Verteilung der Freibeträge und des Lohnes auf das ganze Jahr. Um eine Benachteiligung des Nur-Lohnsteuerpflichtigen gegenüber den Einkommensteuerpflichtigen zu vermeiden, soll der Lohnsteuer-Jahresausgleich dem Arbeitnehmer die Möglichkeit geben, nachträglich erhöhte Werbungskosten, Sonderausgaben, außergewöhnliche Belastungen und sonstige Freibeträge geltend zu machen.

Durchführung durch den Arbeitgeber

Jeder Arbeitgeber, der mehr als 10 Arbeitnehmer beschäftigt, ist verpflichtet, bei der Lohnzahlung für den letzten Lohnzahlungszeitraum des Kalenderjahres eine Berechnung der Lohnsteuer auf der Grundlage des Jahres-Arbeitslohnes unter Anwendung der Jahres-Lohnsteuertabelle durchzuführen. Der Arbeitgeber hat die hiernach zuviel einbehaltene Lohnsteuer mit der laufend sich ergebenden Lohnsteuer zu verrechnen.

Durchführung durch das Finanzamt

Für die Durchführung des Lohnsteuer-Jahresausgleichs ist in folgenden Fällen nicht der Arbeitgeber, sondern das Finanzamt zuständig:

1. wenn die Eintragung der Steuerklasse auf der Lohnsteuerkarte von einem Zeitpunkt nach dem 1. Januar an geändert worden ist und die Voraussetzungen für die Eintragung der günstigeren Steuerklasse mindestens 4 Monate im Kalenderjahr vorgelegen haben,
2. wenn die Arbeitnehmer nachträglich Werbungskosten, Sonderausgaben, Aufwendungen für außergewöhnliche Belastungen und Freibeträge für besondere Fälle (für Totalgeschädigte, Spätheimkehrer, Flüchtlinge usw.) geltend macht, die nicht bereits durch Eintragung eines steuerfreien Betrages auf der Lohnsteuerkarte berücksichtigt worden sind,
3. wenn bei unständiger Beschäftigung der Arbeitnehmer nicht seit Beginn des Kalenderjahres bei dem gleichen Arbeitgeber beschäftigt war,
4. wenn für einen Arbeitnehmer mehrere Lohnsteuerkarten ausgeschrieben worden sind.

Die Anträge auf Durchführung des Lohnsteuer-Jahresausgleichs sind auf einem vorgeschriebenen, bei den Finanzämtern erhältlichen Vordruck zu stellen, der auch Aufschluß darüber gibt, welche Unterlagen im Einzelfalle miteingereicht werden müssen.

Kein Jahresausgleich bei Notopfer Berlin

Erst im Lohnsteuer-Jahresausgleich geltend gemachte Freibeträge ermäßigen nicht die Abgabe Notopfer Berlin, da bei dieser Abgabe ein Jahresausgleich nicht vorgenommen wird.

Dr. Endemann

Werksjubilare

50 Jahre

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Hubert Jacobs | Lohnbuchhalter | 15. 3. 1955

Herbert Jacobs, der 1888 in Amby in Holland geboren wurde, ist bereits seit 1895 in Deutschland. Beim damaligen Limburger Fabrik- und Hüttenverein, der heutigen Hohenlimburger Walzwerke AG, trat er am 15. März 1905 als Walzwerker ein, trat später in die Schlosserei und dann ins Magazin über. Im Juli 1941 wurde Herbert Jacobs ins Lohnbüro versetzt und ins Angestelltenverhältnis übernommen. Der begeisterte Frühaufsteher Herbert Jacobs liebt die Wanderungen in den Bergen des Sauerlandes und seine Bücher, von denen er nie genug lesen kann.



Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Karl Loth | 1. Scherenmann | 1. 4. 1955

Mit 14 Jahren fing Karl Loth zunächst bei der Firma Von der Becke als Gehilfe an und kam von dort am 31. Mai 1907 als Sägegehilfe ins Walzwerk IV der Westfalenhütte. Hier wurde er später zunächst Vorarbeiter und von 1918 an 1. Sägemann. An diesem Arbeitsplatz ist er noch heute tätig. Außer seinem 50jährigen Arbeitsjubiläum feiert Karl Loth in diesen Tagen noch ein anderes: er gehört nämlich zu denen, die vor 25 Jahren die erste Aufteilung der Schrebergärtenanlagen Hafenwiese vornahmen. Gartenarbeit war schon damals seine Erholung, auch heute noch ist er in seiner Freizeit dort zu finden.



Friedrich Spreen | Angestellter | 1. 4. 1955

Seine Lehre begann Friedrich Spreen am 1. April 1905 als kaufmännischer Lehrling im Trägerlagerbüro des Eisen- und Stahlwerkes Hoesch. Nach seiner Militärzeit kam er 1919 ins Walzwerksbüro und von dort 1946 in die Bauabteilung der Westfalenhütte. Hier ist er als Sachbearbeiter für Rechnungsprüfung und Lohnprämien tätig. Spreen ist ein Frühaufsteher und Naturliebhaber. Deshalb nutzt er jeden schönen Tag und wandert mit seiner Gattin hinaus in die Natur.



Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Friedrich Umbach | Motorwagenführer | 3. 4. 1955

Als Sechzehnjähriger begann Friedrich Umbach 1905 seine Tätigkeit als Rangierer in der Eisenbahnabteilung der Westfalenhütte. In der folgenden Zeit war er einige Jahre als Heizer beschäftigt, bis er 1918 Lokführer auf der Schmalspur- später auch auf der Normalspurbahn wurde. Als dann elektrische Lokomotiven zum Einsatz kamen, wurde Umbach E-Wagenführer. In den ersten Nachkriegsjahren fuhr er die einzige auf der Westfalenhütte noch im Einsatz befindliche E-Lokomotive. Nach Feierabend gehört sein ganzes Interesse seinem schönen Garten.



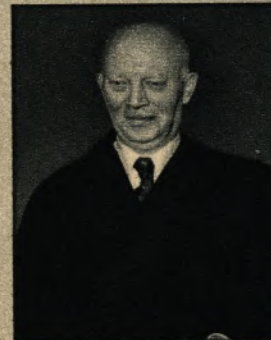
Hermann Brinkmann | Maschinist | 4. 4. 1955

Am 4. April 1905 begann Hermann Brinkmann seine Tätigkeit in der Schlosserei unserer Maschinenabteilung. Bereits vor dem ersten Weltkrieg wurde er als Maschinist ausgebildet und als solcher in Walzwerk I und III eingesetzt. Als Obermaschinist war er nach dem letzten Krieg am Aufbau der Blockstraße beteiligt. Brinkmann erfreut sich bis zum heutigen Tage bester Gesundheit und war in den 50 Jahren seiner Tätigkeit nur sechs Wochen krank. In seiner Freizeit beschäftigt er sich mit Gartenbau und Blumenzucht.



Wilhelm Pötter | Lohnbuchhalter | 13. 4. 1955

Wilhelm Pötter begann seine Lehre vor 50 Jahren zunächst im Betriebsbüro der Maschinenabteilung. Im Jahre 1928, als die Zentralisierung der Lohnberechnung vorgenommen wurde, kam er als Lohnbuchhalter zum Lohnbüro, wo er auch heute noch tätig ist. Sein Hobby ist die Kleingärtnerei.



Schmiedag Aktiengesellschaft, Werk Grüntal

Gustav Maurer | Hilfsarbeiter | 3. 4. 1955

Am 5. April 1905 trat Gustav Maurer bei der Schmiedag ein und ist während der ganzen 50 Jahre seiner Tätigkeit als Schmied dort geblieben. Am gewerkschaftlichen Leben innerhalb des Betriebes nimmt er lebhaften Anteil. Entspannung von seiner schweren Arbeit findet er im Gartenbau und in der Hühnerzucht. Vor allem aber interessiert er sich für den Fußballsport, da er früher selbst aktiver Fußballer war.



Werksjubilare

40 Jahre

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft Schachtanlage Kaiserstuhl Westfeld

Max Raatz	Kesselheizer	18. 1. 1955
Karl Fanieng	Wächter	1. 3. 1955
Heinrich Kemper	Fördermaschinist	1. 4. 1955

Schachtanlage Kaiserstuhl Ostfeld

Johannes Kleff	Akkuwärter	2. 2. 1955
----------------	------------	------------

Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Josef Dückerhoff	Fahrhauer	15. 4. 1955
------------------	-----------	-------------

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Heinrich Brinkmann	Weichensteller	10. 3. 1955
Paul Iwan	Bürovorsteher	24. 3. 1955
Theofil Burnitzki	1. Mischermann	28. 3. 1955
Franz Jung	Oberkalkulator	30. 3. 1955
Gustav Rögner	Maschinist	31. 3. 1955
Paul Ewert	Maschinist	31. 3. 1955
Clemens Amediek	Angestellter	1. 4. 1955
Richard Kirchhoff	Werkmeister	1. 4. 1955
Franz Bunte	Drahtzieher	1. 4. 1955
Wilhelm Hoffmeister	Maschinist	1. 4. 1955
Bernhard Pieper	Werkzeugschlosser	1. 4. 1955
Otto Weber	Dreher	1. 4. 1955
Fritz Oberhaus	Wagennachseher	3. 4. 1955
Albert Ehm	Karoserieschlosser	6. 4. 1955
Hermann Lengerke	Schlosser	6. 4. 1955
Karl Uhlott	Schlosser	8. 4. 1955
Heinrich Schänzer	Ankerwickler	10. 4. 1955
August Vogt	Ziehsteinpolier	12. 4. 1955
Heinrich Schmidt	Former	13. 4. 1955
Karl Fischer	Werksschutzmann	19. 4. 1955
Arthur Korte	Drahtschweißer	20. 4. 1955
Karl Halstenberg	Elektromonteur	26. 4. 1955
Otto Bücken	Bürovorsteher	28. 4. 1955

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Ernst Holtschmit	Hilfsmeister	1. 3. 1955
Wilhelm Horn	Verlader	17. 3. 1955
Walter Peddinghaus	Elektriker	29. 4. 1955

Werk Federstahl, Kassel

Karl Petersen	Packer	1. 3. 1955
Heinrich Dönch	Schlosser	6. 4. 1955

Schmiedag Aktiengesellschaft, Werk Lange

Erwin Lummer	Kontrollleur	1. 4. 1955
--------------	--------------	------------

Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft

Robert Krämer	Bohrer	6. 4. 1955
August Jacob	Meister	8. 4. 1955

Becke-Prinz GmbH.

Emil Borgmann	Prokurist	1. 4. 1955
Albert Schweitzer	Masch.-Steller	6. 4. 1955

25 Jahre

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft Schachtanlage Kaiserstuhl Westfeld

Fritz Fachinger	Platzarbeiter	18. 1. 1955
Fritz Banscherd	Aufsichtshauer	29. 1. 1955
Gustav Buchholz	Masch.-Hauer	3. 2. 1955
Albert Seifert	Lehrhauer	10. 2. 1955
Erich Wedderin	Hauer	11. 2. 1955
Heinrich Fliege	Wächter	21. 2. 1955

Schachtanlage Kaiserstuhl Ostfeld

Karl Plaga	Ausbauhelfer	4. 1. 1955
Heinrich Lukas	Umformerwärter	1. 2. 1955
Wilhelm de Lange	Ausbauhelfer	2. 2. 1955
Bernhard Horsthemke	Hauer	6. 2. 1955
Wilhelm Lukas	Ausbauhelfer	19. 2. 1955
Hugo Häcker	Kohlenturmarbeiter	16. 3. 1955
Wilhelm Thomas	Ausbauhelfer	2. 4. 1955
August Schneider	Ausbauhelfer	9. 4. 1955
Leo Cwoydrak	Hauer	11. 4. 1955
Ludwig Enders	Ausbauhelfer	21. 4. 1955

Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Otto Metzger	Zimmerhauer	8. 11. 1954
Bernhard Hertog	Hauer	3. 12. 1954
Anton Kasper	Tagesarbeiter	12. 3. 1955
Albert Diebowski	Bremser	3. 4. 1955
Johann Puschnig	Schießmeister	7. 4. 1955

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Wilhelm Jakumeit	Pförtner	1. 3. 1955
Luise Thiel	Sachbearbeiterin	1. 3. 1955
Raimund Peddinghaus	Leiter (techn. Büro)	6. 3. 1955
Gustav Gruczewski	Maschinist	8. 3. 1955
Johann Derengowski	Fertigwalzer	9. 3. 1955
Friedrich Wittke	Knüppelaussucher	9. 3. 1955
Johann Mehrlau	Maschinist	28. 3. 1955
Karl Damrau	1. Walzer	1. 4. 1955
Eduard Pecht	Schlosser	1. 4. 1955
Wilhelm Köchling	Glüherei-Vorarb.	3. 4. 1955
Friedrich Tetzlaff	Sortierer	3. 4. 1955
Josef Sümers	Sachbearbeiter	3. 4. 1955
Bruno Adler	Batteriewärter	4. 4. 1955
Anton Kolberg	Blechrichter	10. 4. 1955
Bernhard Brose	Walzwerker	13. 4. 1955
Max Peter	Kolonnenführer	14. 4. 1955
Erich Keil	Kauenwärter	15. 4. 1955
Erich Balz	Betriebsschlosser	23. 4. 1955
Reinhold Wegner	Dreher	23. 4. 1955
Karl Schlegel	Monteur	23. 4. 1955
Karl Bak	Vorarbeiter	23. 4. 1955
Hermann Rügge	Walzwerks-Vorarb.	23. 4. 1955
Johann Witte	Brandmeister	25. 4. 1955

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Otto Becker	Betriebsleiter	15. 3. 1955
Karl Bastian	Walzer	14. 4. 1955
Otto Meißgeier	Federnarbeiter	14. 4. 1955
Dietrich Noll	Federnarbeiter	14. 4. 1955
Fritz Alberts	Schlosser	23. 4. 1955
Walter Batta	Kolonnenführer	27. 4. 1955

Werk Federstahl, Kassel

Adam Dietz	Maschinenarbeiter	24. 4. 1955
------------	-------------------	-------------

Schmiedag Aktiengesellschaft, Werk Grüntal

Wilhelm Bischoff	Gesenkhobler	12. 3. 1955
Karl Neukirchen	Dreher	24. 3. 1955
Paul Stuberg	Elektriker	1. 4. 1955
Richard Geilhausen	Elektromeister	4. 4. 1955
Karl Mintert	Dreher	13. 4. 1955
Paul Schnelle	Schmied	25. 4. 1955
Karl Gefler	Kontrollleur	29. 4. 1955

Werk Werdohl

Willi Leffelsend	Fräser	30. 3. 1955
------------------	--------	-------------

Zweigniederlassung Werk Rügenberg

Johann Arens	Elektroschweißer	16. 3. 1955
Josef Schneider	Handlungsbevollm.	20. 3. 1955
Adolf Feldmann	Vorarbeiter	27. 3. 1955

Trierer Walzwerk Aktiengesellschaft

Alex Jesinghaus	Hilfswerker	1. 3. 1955
-----------------	-------------	------------

Becke-Prinz GmbH.

Erich Behrends	Schlosser	20. 3. 1955
----------------	-----------	-------------

Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft

Heinrich Meyer	Kalkulator	5. 4. 1955
Wilhelm Mager	Zahnradschleifer	6. 4. 1955
Otto Löbbert	Dreher	17. 4. 1955

Hoesch Eisenhandel mbH.

Heinrich Kestel	Buchhalter	1. 4. 1955
-----------------	------------	------------

