



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
HÜTTENWERKE

8

1968



INHALT

- 214 Hoesch exportiert mehr als früher
- 215 Rohre für Kuwait
- 219 Dr. Harders im Direktorium des IISI
- 220 Rohre für Südafrika
- 222 IV. Internationale DH-Vakuum-Tagung
in der Schweiz
- 224 Zum erstenmal: Stahleisen-Kokillen von MFD
- 226 Hoesch und Mannesmann planen
gemeinsames Breitbandwalzwerk
- 227 Werk Eichen vom Hochwasser schwer betroffen
- 228 Moderne Terminplanung
- 230 Menschen wie du und ich:
Der Verlademeister
- 129 Hüttenkieber
- 130 Weiterbildung – Betriebsräte
- 132 Neue Stahlbrücke
- 133 Sicherheit und Fortschritt
- 134 Verdienstvolle Mitarbeiter
- 135 Besonders verdiente Feuerwehrmänner
- 136 Pötters Tradition
- 140 Lehrlinge auf Bauernhöfen
- 142 Aufgespießtes
- 144 Hüttenspiegel / Produktionskurve
- 231 Unsere Sprachbetrachtung □
- 232 Kein Unfall ist ohne Ursache – die Schulungs-
stätte für Arbeitsschutz in Essen □
- 234 Gegen die große Manipulation des Menschen –
Woche der Wissenschaft bei den
Ruhrfestspielen □
- 236 Wir lasen für Sie
- 236 Wissenswertes auf einen Blick □
- 237 Unsere Jubilare
- 238 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 239 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Die „L.E.Minor“ ist ein etwa 125 Meter langes Spezialschiff, das unsere Pipeline-Rohre vor der Küste von Kuwait zu einem Strang aneinanderschweißt und unter Wasser absenkt

Rückseite: Die erste Torpedopanne mit Stahleisen von den Hochöfen des Werks Westfalenhütte ist mit dem Zug zur Maschinenfabrik Deutschland gefahren, wo seitdem Kokillen nur noch aus Stahleisen gegossen werden



Hoesch exportiert mehr als früher

Schon aus dem Geschäftsbericht der Hoesch AG über das Geschäftsjahr 1966/67 wissen die Leser unserer Werkzeitschrift, daß der Anteil des Exports am Fremdsatz in diesem Geschäftsjahr auf 26,7 v. H. gegenüber 21,9 v. H. im Vorjahr gestiegen ist. Einen solch hohen Anteil des Exportgeschäftes an unserem Fremdsatz haben wir bisher nicht gekannt. Die starke Steigerung hat zwei Ursachen:

Erstens muß man sie vor dem Hintergrund der Rezession in der Stahlindustrie sehen, die sich im Herbst 1966 angebahnt hatte und die bis spät in das Jahr 1967 hinein dauerte. Das Bemühen der Werksleitungen, den erheblichen Rückgang im Inlandgeschäft durch Hereinnahme von Aufträgen aus dem Ausland auszugleichen, war verständlich und richtig. So konnten von den Belegschaften die überaus starken Auswirkungen aus dem Rückgang des Inlandgeschäftes ferngehalten werden. In dieser Lage nahmen wir bewußt Mindererlöse in Kauf, zumal die bessere Auslastung der Kapazitäten auch dem Ergebnis zugute kommt. Lebhaft war das Geschäft mit den USA, an dem Hoesch-Export sich einen guten Anteil sichern konnte.

Die zweite Ursache für die Erhöhung des Exportanteils liegt darin, daß wir durch die Zusammenfassung der einzelnen Betriebe der Hoesch Röhrenwerke in Hamm im Export viel leistungsfähiger geworden sind. Die Röhrenwerke haben schon im ersten Jahr des Anlaufs in Hamm einen bedeutenden Beitrag zum Exportgeschäft der Hoesch AG geleistet, der – das läßt sich heute mit Sicherheit sagen – im Geschäftsjahr 1967/68 noch wesentlich gesteigert werden wird. Gerade bei den Hoesch Röhrenwerken haben die Verkaufsorganisationen, einschließlich Hoesch-Export, eine große Elastizität bewiesen.

Besondere Beachtung findet in der Exportorganisation der Hoesch AG das Geschäft mit den Ländern des Ostblocks. Wir müssen hierbei in Rechnung stellen, daß die einzelnen Länder, insbesondere auch die CSSR, in der Erzeugung eigener Walzstahlerzeugnisse in den letzten Jahren sehr leistungsfähig geworden sind und nun ihrerseits auf dem Weltmarkt und damit auch in der Bundesrepublik als Exporteure auftreten. Unser Geschäft entfällt hier in der Hauptsache auf Spezialitäten, und wir stützen es seit Jahren durch regelmäßige Ausstellungen auf den Messen in Posen, Brünn, Laibach und in anderen Städten.

Wir sind in Zukunft weiterhin bestrebt, in erster Linie die Inlandsnachfrage zu befriedigen, aber auch in Zeiten eines größeren Inlandgeschäftes, wie es sich seit Frühjahr 1968 als Auswirkung der Maßnahmen der Bundesregierung abzeichnet, werden wir auf den Export nicht verzichten können. Unsere Bemühungen sind deshalb darauf gerichtet, einen angemessenen Teil der Kapazitäten unserer Verarbeitung, zu denen wir auch die Röhrenwerke rechnen, im Ausland abzusetzen. Es kommt hier besonders darauf an, unsere Kunden durch Qualität, pünktliche Einhaltung von Lieferterminen und guten Service zufriedenzustellen.

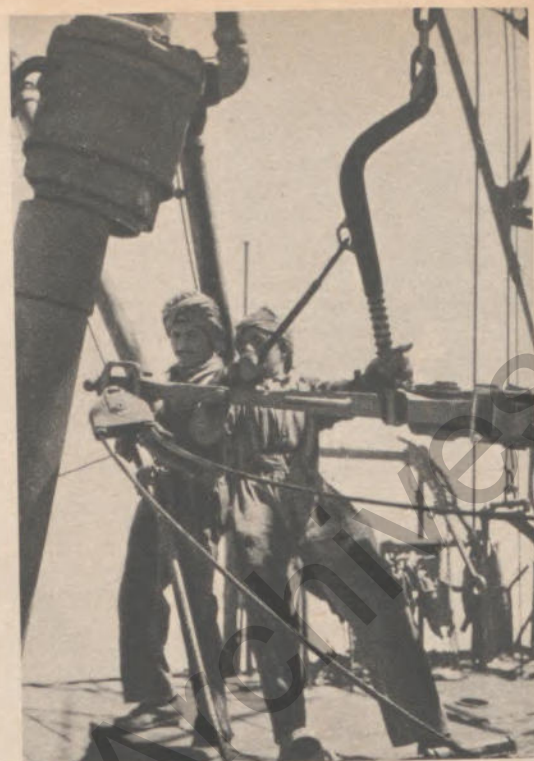
Gustav Altmann

Rohre für Kuwait

In diesen Tagen läuft der größte Öltanker der Welt in den Arabischen Golf ein. Mit aller erdenklichen navigatorischen Sorgfalt wird er sich auf einem drei Kilometer breiten und fünfzig Kilometer langen Schifffahrtsweg bis in die Höhe Kuwaits vorschieben und dort an einer stählernen Insel festmachen, dem „Kuwait offshore crude terminal“, einem Ölhafen für Mammutanker, die infolge ihres großen Tiefganges keine der beiden Kuwaiter Hafenanlagen in Mina al Ahmadi anlaufen können. Die mehr als 500 Meter lange und bis zu 45 Metern breite Insel ist sechzehn Kilometer vor der Küste aus dem Wasser gewachsen und wird durch eine Ölleitung von rund 1,22 Meter Durchmesser mit den Ölstationen an Land verbunden. Diese Unterwasser-Pipeline ist derzeit die größte der Welt. Die Spiralrohre für dieses Projekt lieferte das Großrohrkontor Hoesch-Salzgitter. Karlheinz Graudenz, der sich für Hoesch mit einem Filmteam in Kuwait aufhielt, berichtet über das kleine Land und seine großen Pläne.



Während eines nächtlichen Anfluges auf Kuwait, die Hauptstadt des gleichnamigen „Ölscheichtums“ im Nordosten der arabischen Halbinsel, macht der Besucher schon frühzeitig eine Unzahl lodernder Feuer aus, lange bevor Millionen Lichter die Stadt selbst ahnen lassen. Diese hellen Feuer sind brennendes Erdgas, das abgefacelt werden muß. Es gibt zuviel, als daß man es restlos nutzen könnte. Doch wo Erdgas ist, ist auch Öl. Und dieses Öl hat, nahezu über Nacht, dem kleinen Land von der Größe Schleswig-Holsteins und seinen



400000 Einwohnern einen technischen, wirtschaftlichen und sozialen Aufstieg möglich gemacht, der in der Welt seinesgleichen sucht. Zu einer Zeit, da mit Hilfe der Gewinne des legendären Ölkönigs John D. Rockefeller bereits Universitäten, Forschungsgesellschaften und wohltätige Stiftungen im Werte von vielen Milliarden Mark gegründet worden waren, dachte man in Kuwait noch längst nicht an Erdöl. Zwar sollen, so erzählt man sich, bereits vor fünfzig Jahren Scheichsöhne nach Burgan, vierzig Kilometer südlich der Stadt Kuwait, geritten sein und einen Bitumensee bestaunt haben, der übrigens heute noch, wenn auch versteint, erhalten ist. Doch diesen Hinweis der Natur auf verborgene Schätze verstand niemand zu deuten. Lediglich Nomaden nutzten das Öl, soweit sie es zufällig fanden – sie heilten damit die Wunden ihrer Kamele. . . . Burgan aber gilt heute als das größte Erdöllager der Welt – mit einer geschätzten Reserve von 1,5 Milliarden Tonnen.

Aus ärmlichen Lehmhütten wurden klimatisierte Hochhäuser

In den dreißiger Jahren machte man die ersten Bohrversuche. Das große Geschäft mit dem Erdöl begann aber erst nach dem zweiten Weltkrieg. 1946 übernahm ein englischer Tanker die ersten 15000 Tonnen kuwaitischen Öls. In den seither vergangenen 22 Jahren vollzog sich in diesem Winkel der Erde eine abenteuerliche Entwicklung, atemberaubend in Tempo und Ausmaß. Aus ärmlichen Lehmhütten wurden klimatisierte Hochhäuser, aus staubigen Trampelpfaden breite, großzügig beleuchtete Autostraßen. Der größere Bevölkerungsteil gab das Nomadendasein auf und zog in eine der zahlreichen Siedlungen, die am Rande der Hauptstadt und längs der Küste errichtet wurden. Man muß schon verhältnismäßig lange suchen, ehe man noch einem Beduinenzelt begegnet, doch selbst dann darf man sicher sein, daß daneben ein Straßenkreuzer steht. Nicht etwa ein klapperiger Oldtimer, sondern eines der neuesten Modelle, vornehmlich amerikanischer oder deutscher Herkunft.

Man bummelt über Kuwaits Fahad Street. Dichter dreispuriger Verkehr auf beiden Fahrbahnen, die durch einen Mittelstreifen getrennt sind. Plötzlich ertönen, harmonisch und doch unüberhörbar, Sirenen. Alle Wagen verlangsamten die Fahrt, halten sich rechts, machen

▲ *Bevor das Öl das Leben im arabischen Scheichtum Kuwait von Grund auf veränderte, war eine Basarstraße wie diese ein selbstverständlicher Anblick. Heute sind malerische Verkaufsstraßen nur noch selten zu finden, und in einem Jahr wird auch diese Häuserzeile modernen Bauten gewichen sein*

einer Kolonne Platz. Fußgänger treten an den Rand des Bürgersteiges, beginnen zu klatschen. Aus den Fenstern der Bürohäuser winken Menschen. Ihre Begeisterung ist ehrlich. Sie gilt Scheich Abdullah Al Salem Al Sabah, dem seit 1965 obersten Kuwaiti, den sie wie einen Landesvater verehren. Jahrhundertlang hatte alle Macht in den Händen der jeweils regierenden Familie gelegen. Dann gab Al Sabahs Vorgänger Abdullah seine ererbte Regierungsgewalt an eine in freien Wahlen gebildete Nationalversammlung ab, nicht ohne sicherzustellen, daß der ständig wachsende Reichtum des Landes jedem seiner Einwohner zugute kommt.

Kuwait kennt keine Einkommensteuer. Man kann innerhalb des ganzen Landes jederzeit kostenlos telefonieren. Radio- und Fernsehgebühren sind unbekannt. Das Durchschnittseinkommen der Bevölkerung – etwa 1000 Mark pro Monat – gehört zu den höchsten der Welt. Auf je sechs Einwohner kommt ein Kraftwagen. Das gesamte Bildungswesen, vom Kindergarten bis zur Universität, ist ebenso frei wie die ärztliche Betreuung in den modernen Krankenhäusern. Kuwait importiert pro Kopf der Bevölkerung mehr als jedes andere Land. Die Häuser seiner Hauptstadt, vielleicht der heißesten der Welt, sind fast ausnahmslos klimatisiert. Sein Wasser muß es aus einer Salzwasser-Destillieranlage beziehen. Sie ist die größte der Welt und kann täglich mehr als 7,5 Millionen Liter Süßwasser liefern. Das erlaubt den Stadtarchitekten, Bäume in den kargen Boden zu pflanzen und jedes einzelne Stämmchen mit einem jährlichen Kostenaufwand von 4000 Mark bewässern zu lassen.

Kuwait macht seine Wasserarmut durch Ölreichtum wett

Bis zum Jahre 1966 wurden insgesamt 600 Bohrungen niedergebracht. Aus mehr als 500 dieser Quellen fließt heute, übrigens durch natürliches Gefälle, Öl in die Tankfarmen an der Küste.

▲ *Das Öl wandelte aber nicht nur das Gesicht der Stadt, sondern änderte auch die Lebensform der Menschen: die hochbezahlten Facharbeiter auf den „Ölfarmen“ des Landes sind nicht selten Söhne wandernder Wüstenstämme, die längst ihr Nomadenleben aufgegeben haben*

1946 förderte die Kuwait Oil Company 800000 Tonnen. 1966, zwanzig Jahre später, hatte die Förderung mehr als 112 Millionen Tonnen erreicht und sich damit ver Hundertvierzigfach.

Heute ist Kuwait der größte Öllieferant des Mittleren Ostens und liegt in der Weltrangliste der ölfördernden Länder nach Amerika, Rußland und Venezuela an vierter Stelle.

Öl ist praktisch die einzige Einkommensquelle des Landes. Andere Schätze weist der regenarme Boden nicht auf. So haben sich denn, seit das schwarze Gold zu fließen begann, alle Bemühungen darauf konzentriert, bestmögliche technische Voraussetzungen für die Verschiffung des Öls zu schaffen. Zeit ist auch hier Geld.

Mina al Ahmadi mit seinen zwei großen, T-förmigen Pieranlagen hat nicht nur die größte Ladekapazität, sondern gilt auch als der Welt „schnellster“ Ölhafen. Hier werden durchschnittlich je Tag zehn Tanker abgefertigt. Die Lademanöver laufen wie nach einem Generalstabsplan ab: von der Bereitstellung der jeweils benötigten Lademengen bis zur Einweisung anlaufender Tanker über gesonderte Fahrwasserstraßen. Vom Einsatz der Schlepper, die Tanker aller Größenordnungen in kürzester Frist an eine der insgesamt acht Piers bugsieren, bis zur peinlich genauen Überwachung der komplizierten Ladetechnik. Von der Anlieferung aller erforderlichen Versorgungsgüter bis zur Gesundheitskontrolle nach internationalen Vorschriften.

Künstliche Insel für Mammuttanker

Nun hat die Entwicklung im Schiffbau auch hier neue Maßstäbe gesetzt. Um das Öl so wirtschaftlich wie möglich über Tausende Seemeilen transportieren zu können, baute man immer gewaltigere Tanker. Größere Schiffe aber haben größeren Tiefgang. Der wiederum setzt entsprechende Wassertiefen voraus, in den Fahrwassern ebenso wie in den anzulaufenden



▲ Häuser aus Stahl und Beton und beleuchtete Autostraßen sind typisch für das moderne Kuwait, für ein Land, das sich mit seinem Öl allen erdenklichen Fortschritt leisten kann

Häfen. Im Ölhafen Ahmadi können Schiffe bis zu neunzehn Metern Tiefgang festmachen. Das ist viel und ermöglichte 1966 einem Giganten wie dem japanischen 206000-Tonner „Idemitsu Maru“, dort an die Pier zu gehen und mit der Übernahme von 197000 Tonnen Rohöl einen

neuen Laderekord aufzustellen. Zu dieser Zeit hatte die amerikanische Gulf Ölgesellschaft, die an der Kuwait Oil Company zu 50 v.H. beteiligt ist, beschlossen, im Südwesten Irlands einen gewaltigen Ölumschlagplatz für Größttanker, den „Bantry Bay Terminal“, zu errichten und von hier aus unter Einsatz kleinerer Tanker den europäischen Kontinent schneller und rationeller als zuvor mit Rohöl zu versorgen.

Um nun aber den Antransport des vornehmlich von Kuwait gelieferten Öls so wirtschaftlich wie

möglich zu gestalten, gab die Gulf in Japan sechs 312000-Tonnen-Tanker in Auftrag, deren erster im Sommer dieses Jahres fertiggestellt sein wird.

Diese Riesen der Meere sind 356 Meter lang, 56 Meter breit und haben einen Tiefgang von 22 Metern, der das Anlaufen der Küstenhäfen in Ahmadi unmöglich macht. Die Kuwait Oil Company mußte sich also einen Weg einfallen lassen, den Mammutankern mit einer entsprechenden Wassertiefe entgegenzukommen.

So entstand „PEP“, das „Port Expansions Project“, ein „Hafenerweiterungsplan“ von erstaunlichem Ausmaß. Er forderte eine künstliche Insel, die, 16 Kilometer vor der Küste gelegen, mit den Tankfarmen an Land durch eine 48-Zoll-Unterwasser-Rohrleitung verbunden ist. Gleichzeitig wurde eine zweite Pipeline geplant, die in 20 Metern Abstand, parallel verlaufend, als Versorgungsleitung für Bunkeröl und Strom dient. Sie hat einen Durchmesser von rund 50 Zentimeter.

Den Auftrag für die Lieferung der 48-Zoll-Ölleitung erhielt das Großrohrkontor Hoesch-Salzgitter. Die Versorgungsleitung wurde an die Hoesch AG Röhrenwerke vergeben.

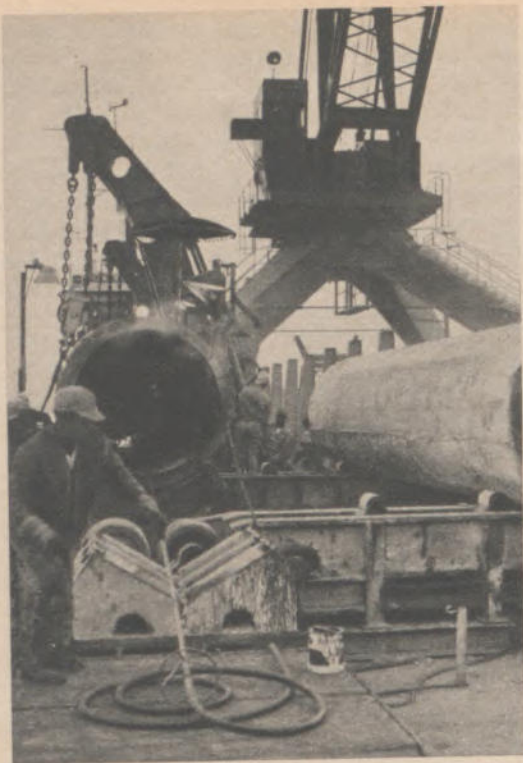
Beton vervierfacht das Rohrgewicht

Ein Heer von Technikern ging nun an die praktische Arbeit. Nicht nur in Kuwait, sondern auch in Deutschland. Das Großrohrkontor Hoesch-Salzgitter bereitete die Lieferung von 8500 Tonnen 48-Zoll-Spiralrohren der Stahlgüte X 52 mit Wanddicken von rund 13 und 16 Millimeter für die Rohlleitung vor, während die Hoesch Röhrenwerke darüber hinaus noch 2000 Tonnen Längsnahtrohre mit 20 Zoll Durchmesser und 9,5 Millimeter Wanddicke für die Versorgungsleitung zu fertigen begannen.



▲ Blick auf die Schweiß-, Verlege- und Absenkbahn der 125 Meter langen „Barge“, auf der aus einzelnen Rohren der Strang entsteht. Das Verleges Schiff wird seewärts unter der entstehenden Leitung weggezogen – siehe das Titelbild dieses Heftes

◀ Auf Lastkähnen bringen Schlepper die Rohre von der Küste zur „Barge“



1



2



3

1 Die Barge ist mit Kränen, Schweißständen, Röntgenstationen, Verholvorrichtungen und zahlreichen anderen technischen Anlagen ausgerüstet

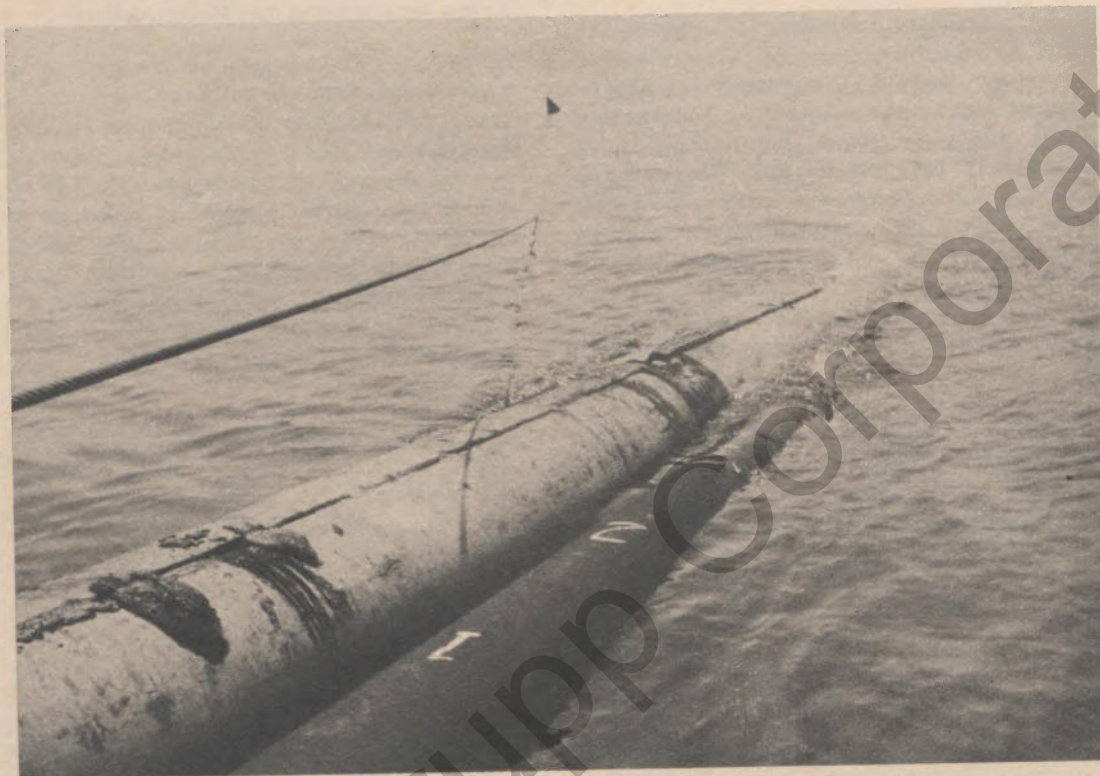
2 Des höheren Gewichts wegen sind die Rohre mit einem dicken Betonmantel umgeben. Sie werden vom Vorschiff über Rollen auf den Verlegestrang transportiert und dort zusammengeschnitten

3 Sind die Rohre mit vier Nähten fallnahtgeschweißt und sind die Nähte mit Hilfe von Röntgenfilmen geprüft, werden auch die Betonmäntel miteinander verbunden. Durch den Schlitz einer Blechmanschette fließt das Isoliergut, eine Zement-Asphalt-Mischung

4 Über die Absenkbahn gleiten die Rohre in das in den Meeresboden gesprengte Rohrbett

▼ Die für die Landleitung bestimmten Rohre wurden gleich nach dem Ausladen aus dem Schiff zu den einzelnen Bauabschnitten gefahren und längs des Rohrgrabens abgelegt

► Das Zusammenschnitten der Rohre sieht überall gleich aus: Nur ein um Kopf und Hals gewickeltes Tuch verrät, daß diese Leitung in einem arabischen Land entsteht



4

Um die Jahreswende 67/68 legten die beiden letzten Frachter mit unseren Rohren für Kuwait in den Weserhäfen Bremerhaven und Brake ab, vor sich einen 35-Tagetörn rund um Afrika. Denn der Suezkanal war noch immer gesperrt. Nachdem sie ihre Ladung gelöscht hatten, wurden die für die Landleitung bestimmten Rohre direkt zu den einzelnen Bauabschnitten gefahren und längs des Rohrgrabens abgelegt, wo sie an Ort und Stelle nach vorheriger Isolierung zu einem endlosen Strang verschweißt und verlegt wurden.

Anders die vorbereitende Behandlung der Spiralrohre, die zur Unterwasserleitung werden sollten. Speziallastwagen transportierten jeweils fünf Rohre, jedes acht Tonnen schwer und zwölf Meter lang, zu einem Liegeplatz gewaltigen Ausmaßes, wo sie zahlreiche Stationen zu durchlaufen hatten.

Zunächst: nochmalige sorgfältige Qualitätskontrolle. Dann ließen Sandstrahlanlagen auch die letzten Rostansätze verschwinden. Die Rohroberfläche wurde gewissermaßen auf stählernen Hochglanz gebracht. Nachdem ein Haftgrund aufgebracht war, begannen die Wickelmaschinen zu rotieren und umgeben jedes

Rohr mit einer Kunststoffisolierung. Erneute Kontrolle, die dieses Mal der Unversehrtheit des schwarzen Isoliermantels galt.

Dann hüllte man die Rohre in ein Drahtgeflecht, in seiner Aufgabe vergleichbar dem im Bauwesen verwendeten Baustahlgewebe: es dient als Halterung für einen Betonmantel, mit dem jedes Rohr umgeben wird, wobei man die Rohrenden beidseitig über 20 Zentimeter unbemantelt läßt, um die später folgenden Schweißarbeiten zu ermöglichen.

Diese Betonierung hat in erster Linie nicht etwa den Zweck zusätzlicher Isolierung. Vielmehr muß man das Rohrgewicht vervielfachen, um die Leitung auf den Meeresgrund absenken zu können. Natürlich vergrößert eine solche Umarmung den Rohrumfang. Je dicker aber eine Leitung ist, um so höher wird der technische Aufwand während der Verlegung, speziell bei Unterwasserleitungen. Es geht also darum, den Betonmantel einerseits so dünn, andererseits so schwer wie möglich zu halten. Das in Kuwait zur Betonierung verwendete Gestein – sogenanntes Magnetit, eine Art Eisenerz – wurde aus Schweden bezogen. Der aus ihm gegossene Mantel vergrößert den Rohrdurch-



messer nur um rund ein Fünftel, nämlich von 1,22 Meter auf 1,47 Meter, während sich das Gewicht vervierfachte: es stieg von 8 auf 32 Tonnen.

Wie die Rohre unter Wasser kommen

Die Verlegung der Unterwasserleitung in Mina al Ahmadi liegt in Händen der auf diesem Gebiete besonders erfahrenen Gesellschaft: Brown & Root aus Houston in Texas. Sie hat für diesen Zweck Spezialwasserfahrzeuge entwickelt wie die „L. E. Minor“ (siehe Titelbild), etwa 125 Meter lang und 40 Meter breit, ausgestattet mit einer komplizierten technischen Ausrüstung: mit Kränen, Schweißständen, Röntgenstationen, Nachisolieranlagen, Zementmischwerken, Verholvorrichtungen, Taucherversorgungseinrichtungen und einer Absenkbahn für den Rohrstrang. Die „L. E. Minor“ kann sich nicht etwa wie ein Schiff mit Motorkraft durch das Wasser bewegen. Sie ist vielmehr eine „Barge“, vergleichbar einer riesigen Schute, nur – voller modernster maschineller Anlagen für die Unterwasserrohrverlegung.

Sie liegt über dem in den Meeresboden gesprengten Rohrbett, das, je nach nautischen Notwendigkeiten, zwischen 1,50 und 5 Metern tief ist und wird vorn und achtern durch je vier an langen Trossen ausgebrachte Anker gehalten. An ihrer Steuerbordseite verläuft die Schweißstraße, auf der die Spiralrohre zur Leitung verbunden werden.

Fünf 1200-PS-Schlepper bringen die Rohre auf Lastkähnen von der Küste zur Barge. Ein über die gesamte Schiffslänge verfahrbarer 50-Tonnen-Kran hievt sie an Bord und stapelt sie im Vorschiff, wo die erste Schweißstation liegt. Über Rollen können nun die einzelnen Rohre

auf den Verlegestrang transportiert werden. Sobald die Schweißer die erste Naht gesetzt haben, wird die Barge selbst um eine Rohrlänge seewärts gezogen. Dieser Vorgang wiederholt sich, wann immer eine Schweißstelle der nächsten „Station“ zugeführt werden muß. Äußerlich sieht der Verlegevorgang so aus, als wandere der Rohrstrang achtern ins Wasser. Tatsächlich aber bewegt sich die Leitung selbst nicht – vielmehr wird das Verleges Schiff unter dem Strang hinweg nach vorn verholt. Der Bewegungsrhythmus liegt bei etwa vier bis fünf Minuten. So viel Zeit nimmt jede Phase der Verwandlung von Rohren in eine endlose Leitung in Anspruch.

Die Verwandlung beginnt mit den Schweißstationen, auf denen die Rohre mit insgesamt vier Nähten fallnahtgeschweißt werden. Dann folgt die Kontrolle der Nähte mit Hilfe von Röntgenfilmaufnahmen, die in Minutenschnelle ausgewertet werden. Nach dem o. k. der Röntgenfachleute erfolgt die Nachisolierung der Rohrverbindungen. Hierbei kommt es darauf an, nun auch die Betonummantelung miteinander zu verbinden. Zu diesem Zwecke wird um die Verbindungsstellen eine Blechmanschette gelegt. Durch einen oben freigelassenen Schlitz kann dann das Isoliergut, eine in bordeigenen Anlagen hergestellte Zement/Asphaltemischung, einfließen.

Dieser Vorgang ist der letzte vor dem Absenken. Wieder ertönen Hupsignale, wieder laufen die Winschen an, wieder verholt sich die Barge um eine Rohrlänge in Richtung auf die künstliche Insel, 16 Kilometer vor der Küste. Und achtern gleitet erneut ein Stück Pipeline über die Absenkbahn in das blaue Wasser des Golfes von Kuwait.

In diesen Tagen beginnt sie Öl zu leiten, 15000 Tonnen je Stunde.



Dr. Friedrich Harders im Direktorium des IISI

Am 22. Mai 1968 wurde Dr. Friedrich Harders als Nachfolger von Dr. Willy Ochel in das Direktorium des Internationalen Eisen- und Stahlinstituts (IISI) gewählt, dem alle großen stahlerzeugenden Unternehmen der westlichen Welt angehören. Das Institut, das wir anlässlich seiner ersten Jahrestagung in Heft 1/1968 vorstellten, hat sich zum Ziel gesetzt

- die zahlreichen Untersuchungen über den Stand und die Entwicklung der Weltstahlindustrie zusammenzufassen und zu ergänzen, zum Beispiel über die zukünftigen Rohstoffquellen, die technischen Anlagen, die Investitionen und deren Finanzierung, die Forschungsvorhaben und den zukünftigen Absatz der Stahlerzeugnisse,
- Statistiken über Produktion, Verkauf, Beschäftigung, Ausrüstung und Anlagen und so weiter auf weltweiter Basis zu sammeln und zu veröffentlichen,
- Sprachrohr der Weltstahlindustrie zu sein und sich ständig zu bemühen, der Öffentlichkeit die Bedeutung der Stahlindustrie für die Weltwirtschaft darzulegen und in weiten Kreisen Verständnis für die Leistungen und für die Probleme der Stahlindustrie zu wecken,
- die Verwendung von Stahl und Stahlerzeugnissen überall in der Welt tatkräftig zu fördern, die Verbindung zu staatlichen Institutionen, Organen der Vereinten Nationen, Wirtschaftsverbänden und ähnlichen Gruppen herzustellen, die sich mit Angelegenheiten der Stahlindustrie befassen,
- mit seinen Jahresversammlungen ein Forum zu bieten für die Erörterung gemeinsamer Probleme der Eisen- und Stahlindustrie der Welt.





850 Kilometer Rohre von Ogies nach Durban

▲ Diese Bilder hat ein südafrikanischer Fotograf für uns aufgenommen. Sie zeigen, wie unsere Rohre im Hafen gelöscht, mit der Eisenbahn weitertransportiert und auf Speziallastwagen an die Baustelle gebracht werden

▼ Die italienische Firma SNAM PROGETTI, die mit dem Bau der Rohrleitung in Südafrika betraut wurde, bestellte bei der Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau AG in Dortmund 20 Bagger des Typs RH 6, deren Leistung, Grabkraft und Steigungsfähigkeit besonders überzeugten. Auf dem Bild unten sehen wir an-

lässlich der Übergabe dieses Auftrages v.l.n.r. Gert Hillebrand von O & K, Mailand; Dr. Helmut Heusler, Karl Bach und Wolfgang Hillebrand vom O & K-Vorstand; Giorgio Toti, Paolo Strina, Angelo Folli von SNAM PROGETTI; Werner Grass von O & K und Enrico Marchesi von SNAM PROGETTI. Das Bild rechts zeigt, wie die O & K-Bagger des bestellten Typs im Harz Gräben für eine 68 Kilometer lange Erdgashochdruckleitung aus Hoesch-Rohren ziehen



Die ersten Hoesch-Rohre für eine 850 Kilometer lange Rohrleitung in Südafrika werden verlegt. Die Leitung – die aus 45000 Tonnen längsnahtgeschweißter Rohre mit einem Durchmesser von rund 45 Zentimetern (18 Zoll) besteht – soll um die Jahreswende fertig sein und die Hafenstadt Durban mit einer neuen Öltraffinerie im Johannesburg-Industriegebiet verbinden. Da die Arbeitsverhältnisse

in Südafrika recht schwierig sind – die Hälfte der Ausschachtungsarbeiten findet in hartem Fels statt, und die Leitung muß Höhenunterschiede von 1900 Metern überwinden –, stellten die Auftraggeber auch an die Baumaschinen besonders hohe Anforderungen. Sie veranstalteten sogar einen zweitägigen Test verschiedener Fabrikate, bei dem die Bagger der Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau AG – an deren Kapital wir mit mehr als 50 v. H. beteiligt sind – am besten abschnitten. Zwanzig O & K-Bagger der Type RH 6 wurden darauf bestellt und haben inzwischen in Südafrika angefangen, Gräben für unsere Rohre auszuheben. Über den Bau der Leitung sowie über Land und Leute im südafrikanischen Natal, Orange und Transvaal werden wir noch ausführlich berichten.



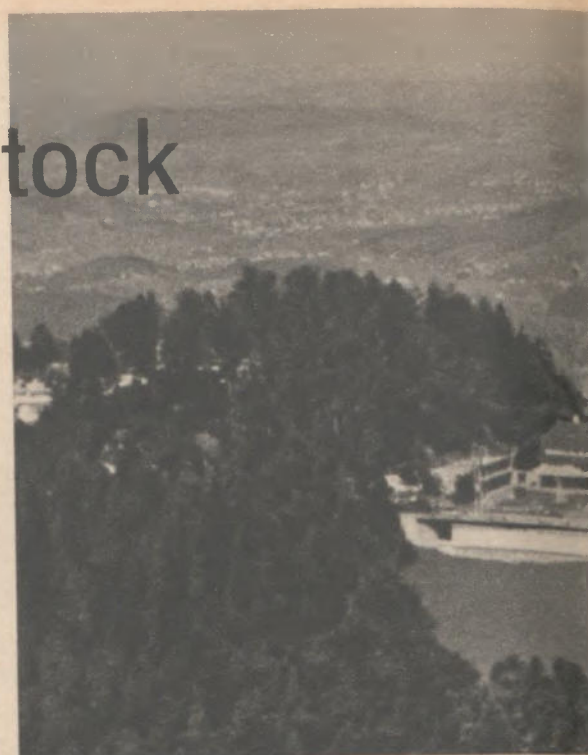
Treffpunkt war der Bürgenstock

Auf dem Bürgenstock, unweit von Luzern und 450 Meter über dem Vierwaldstätter See, lud Hoesch zur IV. Internationalen DH-Vakuum-Tagung. Rund 70 Stahlfachleute folgten dem Ruf in die Schweiz. Sie kamen aus Schweden und Frankreich, Großbritannien und der Tschechoslowakei, den USA und Japan, kurz, aus aller Welt, denn die 54 Anlagen, die heute das in unserem Werk Union entwickelte DH-Vakuumverfahren betreiben, sind auf zwölf Länder und vier Kontinente verteilt. Ebenso wie bei den früheren Tagungen in Liech-

tenstein, Puerto Rico und Berlin war auch diesmal Zweck der viertägigen Zusammenkunft, neugewonnene Erfahrungen im metallurgischen Bereich und auf dem Gebiet des Anlagenbaus auszutauschen. Dr. Friedrich Harders, der Vorstandsvorsitzende der Hoesch AG, stellte in seiner Begrüßungsansprache mit Zuversicht fest, daß bei fortschreitender Industrialisierung auch der Stahlverbrauch weiter steigen und der Stahl damit auch in Zukunft der bedeutendste Industrie-Grundstoff bleiben werde. Voraussetzung aller-

dings sei, neue und von Werk zu Werk austauschbare Stahlqualitäten zu erzeugen, die Herstellungsverfahren weiter zu rationalisieren und neue Anwendungsgebiete für Stahl zu erschließen. Diese Notwendigkeiten habe die Stahlindustrie allgemein erkannt und deshalb in den letzten Jahren den Forschungsaufwand laufend erhöht. Dr. Harders sagte: „In der Bundesrepublik wendet die Stahlindustrie zur Zeit etwa 0,7 v.H. ihres Umsatzes für Forschung und Entwicklung auf. Sie steht damit kaum hinter anderen Stahlerzeugungsländern, wohl aber erheblich hinter Betrieben der Elektrotechnik oder Chemie zurück, die fünf bis sieben v.H. ihres Umsatzes für Forschung und Entwicklung ausgeben. Beim heutigen Stand der Technik wird der Weg zum neuen Verfahren immer schwerer und länger

▼ Dr. Friedrich Harders, unser Vorstandsvorsitzender, eröffnete die Tagung. Als Voraussetzungen für eine gute Zukunft des Stahls nannte er in seiner Begrüßungsansprache die Entwicklung neuer und von Werk zu Werk austauschbarer Stahlqualitäten, die weitere Rationalisierung der Stahlerzeugung und die Suche nach neuen Anwendungsgebieten für den Stahl



◀ Über dem Vierwaldstätter See in der Schweiz liegt der Bürgenstock, auf dem 70 Stahlfachleute aus aller Welt zur IV. Internationalen DH-Vakuum-Tagung zusammentrafen

▼ Auf dem Bild oben sehen wir unter den Gästen und Veranstaltern des viertägigen Erfahrungsaustausches die Herren Oeters (1), Jauch (2) und Goldstein (3), Deutschland; Schemp (4), USA; Harders (5), Deutschland; Parker (6), USA; Kutscher (7), Deutschland; Sorby (8), Aldrich (9) und Leach (10), Großbritannien; Brotzmann (11), Rüttiger (12) und Stolle (13), Deutschland. Auf dem Bild unten sind abgebildet die Herren Trydegard (1), Akesson (2) und Wallén (3), Schweden; Newell (4) und Mac Naughton (5), USA; Lundkvist (6), Schweden; Ottmar (7), Deutschland; Tanoue (8), Niimiya (9) und Tomizawa (10), Japan; Bansen (11), Deutschland; Ohkubo (12) und Tanaka (13), Japan; Brulebois (14), Frankreich; Hill (15), Großbritannien; Nakazawa (16), Japan; Pape (17), Deutschland; Gajdosik (18), CSSR; vor dem Esche (19), Deutschland, und Becvár (20), CSSR

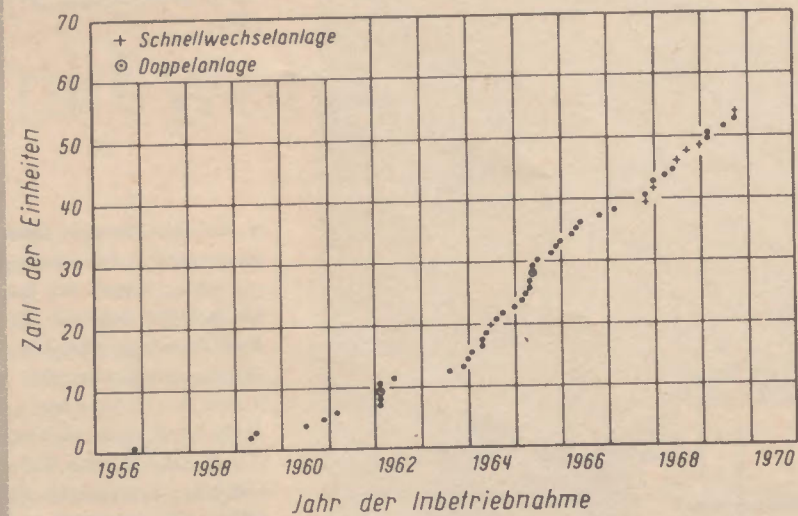
und ist mit immer größeren Risiken verbunden. Die Entwicklung des DH-Verfahrens, die etwa zehn Jahre in Anspruch genommen hat, ist vom heutigen Standpunkt schon als kurz anzusehen. Im allgemeinen muß mit wesentlich längeren Entwicklungszeiten gerechnet werden. Gerade wegen dieses hohen Aufwandes und des großen Zeitbedarfs für alle Entwicklungsarbeiten ist es notwendig, Schwerpunkte in der Forschung zu bilden mit dem Ziel, im Wettbewerb zu bestehen. Die Möglichkeiten zur Zusammenarbeit sollten in der Stahlindustrie gerade auf internationaler Ebene mehr als bisher genutzt und gepflegt werden. Ich freue mich, daß es gelungen ist, dies auf dem Gebiet des DH-Vakuumverfahrens stärker als auf manchen anderen wichtigen Gebieten zu verwirklichen.“

Nach der Begrüßung, bei der vor allem die zahlreichen in den letzten zwei Jahren neu hinzugekommenen Lizenznehmer angesprochen wurden, gab Dr. Horst Kutscher – Beauftragter für Lizenzvergabe und Zusammenarbeit mit Lizenznehmern – einen Überblick über Anwendung und Verbreitung des DH-Vakuumverfahrens. Er teilte mit, daß seit der letzten Tagung vor zwei Jahren sechzehn DH-Vakuumanlagen in Betrieb genommen oder bestellt worden seien. Eine Umfrage bei den Lizenznehmern habe ergeben, daß bisher etwa 14 000 000 Tonnen Stahl in DH-Vakuumanlagen behandelt worden seien und daß der augenblickliche Durchsatz etwa 350 000 bis 400 000 Tonnen monatlich betrage. In der nächsten Zeit dürfte die monatliche Produktion erheblich ansteigen, da mehrere Anlagen in Bau seien, die in Oxygen- oder anderen produktionsintensiven Stahlwerken betrieben werden. Dr. Kutscher leitete damit die Fachvorträge ein, die ebenso wie die umfangreichen Diskussionen jeweils durch Simultanübersetzung in deutscher und englischer Sprache gehört werden konnten.

Vorträge und Diskussionsbeiträge waren in sechs Gruppen nach Sachgebieten aufgeteilt. Zunächst wurde über grundsätzliche Fragen der Vakuumbehandlung von Massenstein sowie über die damit verbundenen wirtschaftlichen Vorteile diskutiert. Einen bedeutenden Umfang nahm hierbei das Thema Vakuummentkohlung des unlegierten Stahles ein. Darauf folgte eine ausführliche Erörterung der Vakuumbehandlung niedriglegierter Edelstähle. Durch die Vereinfachung der metallurgischen Arbeitsweise des Schmelzbetriebes konnten zahlreiche Edel-



► Wann und wie viele DH-Vakuumanlagen in aller Welt in Betrieb genommen wurden, geht aus dem Diagramm hervor



stahlhersteller über erhebliche Einsparungen an Ofenzeit berichten. Ferner beschäftigte man sich mit der DH-Vakuumbehandlung hochlegierter Stähle. Schwerpunkt war dabei die Herstellung von rostfreiem Stahl mit extrem niedrigem Kohlenstoffgehalt, wobei Schmelzzeitverkürzungen bis zu 40 v.H. der Gesamtzeiten erzielt wurden.

Für sachgemäße Anwendung der Vakuum-Metallurgie, Erschließung neuer Anwendungsgebiete und Weiterentwicklung ist die Grundlagenforschung von entscheidender Bedeutung. Sowohl bei Hoesch, wo sich eine eigene Forschungsgruppe mit diesen Fragen beschäftigt, als auch bei den uns befreundeten Firmen werden umfangreiche Forschungsprogramme durchgeführt. Hierüber wurde in einer Gruppe von Vorträgen berichtet. Diese Ausführungen vermitteln Einblick in physikalische, physikochemische und metallurgische Vorgänge, denen große praktische Bedeutung zukommt. Gerade der Anlagenbau, über den in weiteren Vorträgen berichtet wurde, muß laufend die neuen Erkenntnisse nutzen, um eine optimale Arbeitsweise nach modernstem Stand der Technik zu gewährleisten. In den Diskussionen wurde aufgezeigt, wie neue Ergebnisse und Erkenntnisse von Anlage zu Anlage übertragen und damit allen Beteiligten nutzbar gemacht werden können.

Entwicklung und Bedeutung des DH-Verfahrens

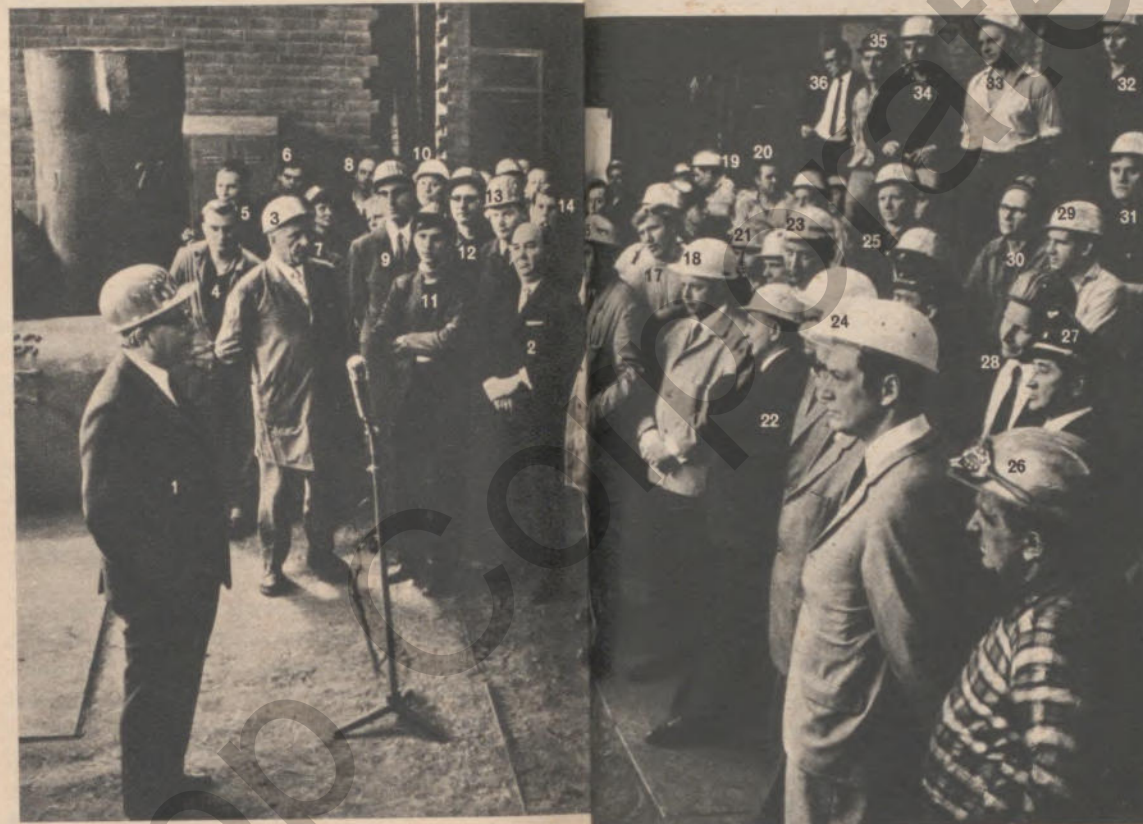
Abschließend möchten wir für unsere Leser nochmals eine kurze Beschreibung des DH-Vakuumverfahrens und einen Rückblick auf seine Entwicklung geben sowie auf seine Bedeutung für die Stahlherstellung hinweisen. In den fünfziger Jahren wurden im Werk Union Schmiedeblocke erzeugt. Die wachsenden Forderungen an den Reinheitsgrad des Stahles, verbunden mit verbesserten Prüfmethoden, sowie das Bestreben, den Produktionsablauf zu rationalisieren, ergaben die Notwendigkeit, den flüssigen Stahl über die Möglichkeiten des Ofenbetriebes hinaus einer besonderen Behandlung zu unterwerfen. Hierzu bot sich die Entgasung an, da der Sauerstoff- und Wasserstoffgehalt des Stahles durch Unterdruck verringert werden kann. Gerade der Sauerstoff ist oft die Ursache störender nichtmetallischer Einschlüsse im fertigen Stahl. Deshalb wurde im Werk Union ein Verfahren entwickelt, das es erlaubt, vor allem den Sauerstoffgehalt des Stahles vor der Zugabe sauerstoffbindender Elemente wie Silizium oder Aluminium zu senken. Das Verfahren bot außerdem die Möglichkeit, die vorgenannten Elemente nach der Behandlung im Vakuum zu-

zugeben. Es ergab sich darüber hinaus, daß auch die Zugabe anderer Legierungselemente im Vakuum metallurgische und wirtschaftliche Nutzen bringt. Damit wurde interessant, neben dem Schmiedestahl zahlreiche weitere Stahlqualitäten zu behandeln.

Das so entstandene DH-Vakuumverfahren arbeitet in der Weise, daß einer Pfanne mit Hilfe eines Vakuumhebers portionsweise Stahl entnommen, entgast und in die Pfanne zurückgegeben wird. Dabei wird eine hohe Turbulenz erzeugt, die eine gleichmäßige Entgasung sowie schnelle Verteilung zugegebener Elemente bewirkt. Durch den Sauerstoffabbau im Stahl und die Einstellung einer gleichmäßigen Analyse fand das DH-Vakuumverfahren bald die Anerkennung der Edeltahlerzeuger. Viele entschlossen sich, das Verfahren durch Lizenzvertrag zu übernehmen. Gerade bei der Edeltahlerzeugung müssen nach dem Einschmelzen zahlreiche Elemente zulegiert werden. Um eine gleichmäßige Zusammensetzung des Stahles zu gewährleisten, mußte bei der früher üblichen Arbeitsweise der flüssige Stahl nach der letzten Legierungszugabe längere Zeit im Ofen gehalten werden. Hierdurch ging wertvolle Ofenzeit verloren. Durch Einführung des DH-Verfahrens erfolgt das Legieren nicht mehr im Ofen, sondern in der Vakuumanlage. Die Legierungselemente werden während der Behandlung automatisch gewogen, in die Vakuumkammer eingeschleust und im Vakuum mit flüssigem Stahl durchmischt.

Im Verlauf der letzten Jahre hat auch im Bereich der Massenstahlerzeugung eine Wandlung eingesetzt. Das Bestreben, das Gewicht von Konstruktionsteilen und Bauelementen weiter zu senken, führte zwangsläufig zu höheren Anforderungen an den Reinheitsgrad des Stahles. Außerdem lernte man, dem unlegierten Stahl durch Zugabe bestimmter Legierungselemente bessere Eigenschaften zu verleihen. Hierzu werden nur geringe Mengen der betreffenden Elemente benötigt. Sie müssen jedoch gleichmäßig im Stahl verteilt sein, damit die Qualität des Stahles nach dem Auswalzen überall die gleiche ist. Diese gleichmäßige Durchmischung wird bei der DH-Vakuumbehandlung sehr leicht erreicht. Das DH-Verfahren ist in Massenstahlwerken wegen der kurzen Behandlungszeiten gut anwendbar. Besonders bei dem raschen Betriebsablauf in Oxygenstahlwerken ist jede Minute kostbar. Es ist daher verständlich, daß sich das DH-Verfahren in diesen Stahlwerken immer mehr durchgesetzt hat. Von den neun zur Zeit in Bau befindlichen DH-Anlagen werden sechs in Kombination mit Oxygenkonvertern arbeiten.

Der 22. Mai 1968 war ein wichtiger Tag in der Geschichte der Gießerei unserer Maschinenfabrik Deutschland



Zum erstenmal:
Stahleisen-Kokillen von MFD

Damit die Erinnerung an den 22. Mai 1968 nicht so schnell verlorengeht, ließ Gießereichef Werner Hahn eine kleine Eisenplatte gießen, auf der eine Torpedopfanne beim Abguss unter der Inschrift „Erstes Stahleisen für Kokillen“ abgebildet ist. Am 22. Mai war nämlich zum erstenmal eine Torpedopfanne mit flüssigem Stahleisen von den Hochöfen des Werkes Westfalenhütte zur Gießerei der Maschinenfabrik Deutschland gefahren, wo das Stahleisen unverzüglich zu Kokillen vergossen wurde – siehe auch die Rückseite dieses Heftes. Die in allen Stahlwerken gebrauchten Kokillen sind gußeiserne Formen, in die der Rohstahl abgegossen und aus denen er nach dem Erkalten in Gestalt eines Blocks oder einer Bramme herausgezogen wird. Diese Kokillen wiegen ungefüllt sechs bis 23 Tonnen und werden in großer Zahl – täglich etwa 16 – bei der Maschinenfabrik Deutschland hergestellt. Für den Guß verwendete man vor dem 22. Mai

▲ Die Bedeutung dieses für die Gießerei unserer MFD wichtigen Tages unterstreichen Wilhelm Engelbrecht (1) und Karl Roßkoth (2) vom Vorstand der MFD. Bei der Ansprache Wilhelm Engelbrechts sehen wir unter den Zuhörern Betriebsleiter Werner Hahn (3), Rolf Sawitzki (4), Rudi Krebs (5), Roland Glaus (6), Frau Kurkowsky (7), Dieter Schneider (8), Karl-Heinz Timmermann (9), Hermann Schönfeld (10), Harlmut Schreiber (11), Harry Relling (12), den Betriebsratsvorsitzenden Erich Ruhmann (13), Udo Reitemeier (14), Winfried Naujoks (15), Dieter Schwarz (16), Klaus Fischer (17), Hans Krontal (18), Erich Rautenberg (19), Bodo Backhaus (20), Norbert Streckenbach (21), Betriebsleiter Johannes Kemper (22), Lothar Giesebrecht (23), Rolf Dietrich (24), Alfred Welz (25), Willi Engel (26), Bundesbahn-Amtmann Friedrich Hollmann (27), Hans-Bernd Redenz (28), Fritz Pickardt (29), Walter Hauner (30), Friedrich Deese (31), Burkhard Blank (32), Karl Minikowski (33), Giovanni Carrano (34), Erich Hübner (35) und Heinz Fieber (36)

◀ Das ist der Zug, mit dem am 22. Mai die erste Torpedopfanne mit Stahleisen von den Hochöfen des Werkes Westfalenhütte bei der Maschinenfabrik Deutschland eintraf – auf dem Zug Heinz Lutterbach und Rainer Hodde

Eisen, das bei MFD in eigenen Kupolöfen aus Hämatit (erkalteten Roheisenstücken), aus Kokillenbruch, aus Stahlschrott und aus Zuschlägen mit Koks erschmolzen wurde. Dieses Gußeisen hatte drei Nachteile: es enthielt zuviel Schwefel, sein Inneres Gefüge wurde durch das Umschmelzen ungünstig beeinflusst, und auch seine Haltbarkeit ließ zu wünschen übrig. Gegen den Schwefel ging man zwar durch eine Sonderbehandlung in der Schüttelpfanne an, verteuerte aber dadurch zugleich den Herstellungspreis.

Als nun während der letzten Jahre der Mangan-gehalt des in unseren Großhochöfen erzeugten Stahleisens gesenkt werden konnte, bot sich dieses sehr viel preiswerter erzeugte Stahleisen zum Kokillenguß an, zumal auch sein Schwefelgehalt wesentlich niedriger ist. Versuche ergaben, daß die kostengünstigeren Stahleisen-Kokillen zugleich haltbarer sind: so übersteht eine Brammenkokille aus Stahleisen über hundert Abgüsse im Gegensatz zur Hämatitkokille, die kaum 80 Abgüsse aushält.

Die Folgerung aus diesen Versuchen und Erkenntnissen war klar: seit dem 22. Mai 1968 wird das Stahleisen unmittelbar nach dem Hochofen-Abstich in einer 120 Tonnen fassenden Torpedopfanne zur Maschinenfabrik Deutschland gefahren. Der Zug hält unter einem eigens errichteten Anbau vor der Gießerei, und ein Kran stellt die Gießpfanne vor der drehbaren Torpedopfanne ab. Das mit einer Temperatur von etwa 1370 Grad Celsius eingefüllte Stahleisen fließt nun – während des Transports um nicht mehr als 20 Grad abgekühlt – in die Gießpfanne, aus der es gleich darauf in die in die Erde versenkte Kokillenform abgegossen wird. Einige Male wandert die Gießpfanne hin und her, bis die Torpedopfanne geleert und die letzte Form gefüllt ist. Vier bis sechs Tage später sind die Kokillen abgekühlt, sie werden herausgehoben, geputzt und dem Stahlwerk übergeben.

Wie am 22. Mai die erste Torpedopfanne mit dem Zug ankam, wie sie von unseren Mitarbeitern empfangen wurde und wie die erste MFD-Kokille aus Stahleisen gegossen wurde, zeigen unsere Bilder . . .

Hoesch und Mannesmann planen gemeinsam Breitbandwalzwerk

Eine Pressemitteilung, die der Vorstand am 1. August herausgab, lautete: „Die Hoesch AG hat im Einvernehmen mit Hoogovens ihre grundsätzliche Bereitschaft erklärt, sich an dem geplanten Breitbandwalzwerk in Duisburg-Huckingen der Mannesmann AG hälftig zu beteiligen. Die Gesellschaften werden prüfen, welche Möglichkeiten der Zusammenarbeit zwischen Hoesch, Hoogovens und Mannesmann auch auf anderen Gebieten bestehen.“ Hoesch und Mannesmann hatten sich bereits 1954 zu erster Zusammenarbeit entschlossen. Hoesch beteiligte sich damals zu 35 v.H. an einem Großrohrwerk, das Mannesmann in Duisburg-Huckingen errichtete. Aus betrieblichen Gründen gab Hoesch 1962 die Zusammenarbeit auf und übertrug Mannesmann den eigenen Geschäftsanteil. Die in der Pressemitteilung vom 1. August veröffentlichte Bereitschaft, nunmehr gemeinsam mit Mannesmann ein Breitbandwalzwerk zu bauen und darüber hinaus weitere Möglichkeiten der Zusammenarbeit zu prüfen, hat in der Öffentlichkeit ein starkes Echo gefunden, wie die zahlreichen Presseberichte bestätigen.

Mannesmann—Hoesch gemeinsam

W. Th. DÜSSELDORF, 1. August. Die Mannesmann AG in Düsseldorf und die Hoesch AG in Dortmund haben beschlossen, gemeinsam mit je fünfzigprozentiger Beteiligung in Duisburg-Huckingen ein Breitbandwalzwerk zu errichten. Es handelt sich um eine Straße mit einer Bandbreite von zwei Metern. In der ersten Stufe soll deren Kapazität 2,5 Millionen Tonnen jährlich betragen. Die Planungs- und Bauzeit ist mit drei Jahren angesetzt. Das neue Breitbandwalzwerk soll also Anfang des Jahres 1972 betriebsbereit sein. Die Hoesch AG verfügt bereits über ein Breitbandwalzwerk mit einer Bandbreite von allerdings nur 1,5 Metern und einer Kapazität von 1,75 Millionen Tonnen. Dieses Werk ist voll ausgelastet. Die Mannesmann AG dagegen hat bisher auf den Bau eines eigenen Breitbandwalzwerkes verzichtet und stattdessen 1965 mit der August Thyssen-Hütte AG, die im Jahre zuvor ihr zweites Breitbandwerk in Betrieb genommen hatte, einen Lohnwalzvertrag abgeschlossen. Aus der Tatsache, daß Mannesmann mit Hoesch — übrigens im Einvernehmen mit der niederländischen Hoogovens — übereingekommen ist, in Duisburg-Huckingen ein Breitbandwalzwerk zu errichten, kann geschlossen werden, daß Mannesmann beabsichtigt, den Lohnwalzvertrag mit der

Stahl-Kooperation auf neu

Gemeinsame Breitbandstraße Mannesmann/Hoesch

Von Karl Heinrich Herchenröder

Die Nachricht, daß die Mannesmann AG und die Hoesch AG gemeinsam eine Warmbreitbandstraße in Duisburg-Huckingen errichten wollen, wirkte in der Ferienzeit, in der die Vorstandsbüros auch der Stahlgesellschaften zumeist nur schwach besetzt sind, beinahe wie eine Sensation. Hier werden neue Wege der Kooperation in der westdeutschen Stahlindustrie beschritten, an deren Ende wohl stehen wird als der gemeinsame Bau und Betrieb eines neuen Breitbandwalzwerks. Daraus geht auch schon aus der Mitteilung hervor, daß sich die Hoesch AG im Einvernehmen mit der ihr nahestehenden holländischen Hoogovens-Gruppe an dem Vorhaben in Huckingen zur Hälfte beteiligen will und die Möglichkeiten einer Zusammenarbeit mit Hoesch, Hoogovens und Mannesmann auch auf anderen Gebieten geprüft werden sollen. Das Beispiel zeigt, daß nicht immer nur Fusionen oder Übernahmen von Aktienmehrheiten erforderlich sind, um die aus Kosten-, Rentabilitäts- und Wettbewerbsgründen erforderliche engere Zusammenarbeit in der westdeutschen Stahlindustrie zu erreichen. Die Errichtung von Gemeinschaftsanlagen durch mehrere Stahlunternehmen ist eine andere Möglichkeit, die jetzt von Mannesmann und Hoesch ergriffen wird. In den Stahlindustrien anderer europäischer Länder, besonders in Frankreich und Belgien, wird diese Form der Kooperation schon seit langem mit Erfolg praktiziert.

Mannesmann und Hoesch

HER. DÜSSELDORF, 1. August. Die Mannesmann AG beabsichtigt, in der ersten Stufe eine Warmbreitbandstraße mit einer Kapazität von 200 000 t im Monat zu errichten. Der Investitionsaufwand wird auf mehr als 200 Mill. DM geschätzt. Die Hoesch AG hat im Einvernehmen mit der holländischen Hoogovens-Gruppe ihre grundsätzliche Bereitschaft erklärt, sich an dem Vorhaben zur Hälfte zu beteiligen. Die Mannesmann AG wird prüfen, welche Möglichkeiten der Zusammenarbeit zwischen Hoesch, Hoogovens und Mannesmann auch auf anderen Gebieten bestehen. Damit wird die Entstehung einer interessanten Kombination im Stahlbau gefördert. Mannesmann und Hoesch arbeiten bereits auf dem Gebiet der gemeinsamen Zusammenarbeit. — In der ersten Stufe werden bisher sechs Warmbreitbandstraßen

Gemeinsames Breitbandwalzwerk

Hoesch und Mannesmann planen eine Anlage von 200 Mill. DM

Von unserem Korrespondenten

J. G. Düsseldorf, 1. August

Die Mannesmann AG, Düsseldorf, plant in ihrem Hüttenwerk Duisburg-Huckingen den Bau einer Warmbreitbandstraße, die in ihrer ersten Ausbaustufe eine Monatskapazität von 200 000 t haben soll. Die Hoesch AG, Dortmund, erwartet, daß sie mit einem anderen Unternehmen Kosten gespart werden können, wenn sie sich nicht zuletzt

Hoesch und Mannesmann wollen gemeinsam walzen

Neue Breitbandstraße mit 2,4 Mill. t Kapazität geplant

WAZ RUHRGEBIET

An einer geplanten Warmbreitband-Straße der Mannesmann AG (Düsseldorf) will sich die Hoesch AG (Dortmund) zur Hälfte beteiligen. Wie das Dortmunder Unternehmen mitteilte, ist es dazu im Einvernehmen mit seinem holländischen Großaktionär, dem Stahlkonzern Hoogovens grundsätzlich bereit. Die neue Breitband-Straße, die eine Monatskapazität von 200 000 t haben soll, wird im Werk Duisburg-Huckingen der Mannesmann AG gebaut.

Von Hoesch ist weiter zu hören, daß zusätzliche Möglichkeiten der Zusammenarbeit zwischen den drei Konzernen geprüft werden sollen. Die neue Verbindung ist ein weiteres Glied in der Kette der Verflechtung von Montankonzernen.

Mannesmann hat sein Breitband bisher im Rahmen eines langfristigen Liefervertrages von der August Thyssen-Hütte AG (Duisburg) bezogen. Der Bedarf dürfte der Mannesmann AG bis einschließlich Juni 1968 bis einschließlich Juni 1968 gedeckt werden. Seit längerer Zeit entwickelt sich das Auslandsgeschäft. Wie das Unternehmen am Donnerstag

Inlandsgeschäft bei BASF wieder besser

WAZ LUDWIGSHAFEN

Das Inlandsgeschäft der Badischen Anilin- und Sodafabrik (BASF) hat sich von April bis einschließlich Juni 1968 wieder besser entwickelt als das Auslandsgeschäft. Wie das Unternehmen am Donnerstag

hat im Einvernehmen mit ihrem holländischen Kooperationspartner Hoogovens ihre grundsätzliche Bereitschaft erklärt, sich an diesem Vorhaben hälftig zu beteiligen. Alle drei Gesellschaften werden prüfen, welche Möglichkeiten der Zusammenarbeit auch noch auf anderen Gebieten bestehen. Mit diesen gleichlautenden knappen Sätzen haben Hoesch und Mannesmann jetzt den seit langem bedeutendsten Fall kooperativer Investitionen in der deutschen Stahlindustrie angekündigt.

Das neue Breitbandwalzwerk dürfte mindestens 200 Mill. DM kosten. Die Marktchancen für kaltgewalztes Feinblech und Röhren werden von den beiden Partnern offensichtlich auch längerfristig so günstig eingeschätzt, daß sich diese Kapazitätserweiterung auf der Vormaterialstufe trotz des beachtlichen Investitionsaufwands lohnt. Hoesch ist mit seiner bislang einzigen Warmbreitbandstraße, die bis zu 150 000 t je Monat produziert, übervoll ausgelastet. Mannesmann bezieht Breitband bisher im Rahmen eines noch bis in die 70er Jahre laufenden Acht-Jahres-Vertrages von der August Thyssen-Hütte AG (ATH) in Duisburg.

Weitere von Hoesch und Mannesmann angedeuteten Kooperationsmöglichkeiten könnten sich auch auf den Grobblechbereich erstrecken (wo Mannesmann bisher gleichfalls Bezieher der ATH ist) und nicht zuletzt schließlich auf die Röhrenproduktion, womit Hoesch seine im Herbst 1962 gefällte Entscheidung revidieren würde; damals hatte Hoesch seine 35prozentige Beteiligung an dem Mannesmann-Großrohrwerk aufgegeben.

Hoesch – Mannesmann bauen zusammen

Warmbreitbandstraße von 200 000 Tonnen Kapazität / Hoesch zur Hälfte beteiligt

Eigener Bericht

Dortmund/Düsseldorf. Zwei der größten deutschen Montanunternehmen, die Mannesmann AG (Düsseldorf) und die Hoesch AG (Dortmund), wollen künftig enger zusammenarbeiten. Geplant ist der Bau einer Warmbreitbandstraße in Duisburg-Huckingen mit einer monatlichen Kapazität von zunächst 200 000 Tonnen. Hoesch wird sich am Bau zur Hälfte beteiligen.

Die Produktionsaufnahme soll in der

ersten Anlaufstufe Anfang der siebziger Jahre erfolgen. Auch das niederländische Unternehmen Hoogovens, das mit etwa 15 Prozent an Hoesch beteiligt ist, hat nach Mitteilung der Hoesch-AG zu

Siehe Kommentar auf Seite 2

diesem Projekt seine Zustimmung gegeben.

Wie weiter verlautet, wollen Mannesmann, Hoesch und Hoogovens prüfen, welche weitere Möglichkeiten zur Zusam-

menarbeit zwischen den drei Unternehmen auch auf anderen Gebieten bestehen.

Ueber die Investitionssumme sowie den vorgesehenen Fertigstellungstermin der gemeinsamen Anlage machten die Gesellschaften in ihren gestrigen Berichten keine Angaben.

Jahrelang arbeiteten beide Unternehmen bereits in der Großröhrenproduktion zusammen. Die Zusammenarbeit endete 1962 damit, daß Mannesmann die 35%ige Beteiligung der Hoesch-AG an dem Großröhrenwerk aufkaufte.

Der Hüttenkieker

Für jede Arbeit gilt die Regel:
Passiert kein Unfall, ist sie gut,
und jedermann ist drum zu loben,
der sie geschickt und sicher tut.
Unfallverhütung auf den Hütten
gibt es fast vierzig Jahre schon.
Wer so etwas als Pionier treibt,
der erntet manchmal Spott und Lohn.
Es gab noch wenige Maschinen,
und kaum versprach sich großen Nutz'
die meist „von Hand“ schuftende Belegschaft
von dem „neumodischen“ Unfallschutz.
Der erste Arbeitsschutz-„Betriebschef“
hieß Wilhelm Pötter, stark wie 'n Bär,
wie Hindenburg und teils wie Bismarck
aussehend, groß und auch so schwer.
Er war der Vater von zwölf Kindern
und kam zu Hoesch von der Union
mit seinem älteren Bruder Christian
achtzehnhundertsechundneunzig schon.
Hoesch brauchte Leute für Hochöfen,
die hier um diese Zeit gebaut.
Auf Phoenix war ein paar Jahrzehnte
man länger schon damit vertraut.

Werkmeister, Leiter
auch der neuen
Hochofen-Reparatur-
werkstatt,
das steht in der
Familienchronik
der Pötters auf dem
ersten Blatt.

Als Wilhelm Pötter
fünfundsechzig,
trat er vom Werkstatt-
posten ab,
dieweil „Karl Hoesch“ ihm neue Arbeit
— „Mit Unfallschutz beauftragt“ — gab.
Von Arbeitsschutzzeug nicht behindert,
das lang ja unbekannt noch blieb,
kam er — als Werkschutzmann gekleidet —
bald hier, bald dort in den Betrieb.
Sprach er den Leuten von Gefahren
der Technik, lachten sie: „Hoho,
wenn's hier solange gutgegangen,
macht man's am besten weiter so.“
Bald ward er auf der ganzen Hütte
der „Wanderprediger“ genannt,
das Schicksal von Propheten teilend,
die man nicht ehrt im Vaterland...
An Christian, Wilhelm Pötters Kindern,
an Enkeln und Urenkeln gar —
Verbundenheit wird mit der Hütte
fast unglaublich offenbar: —
Man findet Pötters in Betrieben
so zahlreich bald wie Sand am Meer;
weil sie verschwägert auch mit anderen
Familien, werden's immer mehr.

Hundstage — in den Hüttenwerken
(und anderswo) — verleiten gern,
in Gegenden sich hinzuträumen,
die jetzt nicht heiß sind — kühl und fern.
Doch hat schon manchen, dessen Seele
in blauen Weiten just verweilt,
an Hand und Fuß, Kopf, Eingeweiden
der Unfallteufel roh ereilt.
Er wartet ja auf die Sekunde,
in der wir seiner nicht gedacht,

hat den, der „geistig weggetreten“,
zu oft schon „auf den Hund gebracht“.
Denn wer nach einem schweren Unfall
den Körper neu zu brauchen lernt,
der findet sich von jenem Zustand,
der ihm gemäß war, weit entfernt:
Es klappt mit Puste nicht und Pumpe,
kraucht mühsam man daher am Stock;
die Muskeln, draus die Kraft gewichen,
umschlackert — viel zu weit — der Rock.
Kollegen, wer, sich umzuschulen,
an solchem Zeitpunkt erst bedacht,
dem hat vor Angst und Schreck die Schwarte
vor seiner Stirne noch gekracht.
Der Kopf wird nämlich, wenn er jung ist,
des Lernens recht und Denkens froh.
Plagt spät er sich mit Ungeübtem
im Kursus 'rum, dann schwitzt er so...
Drum wird auf der Lehrabschlußfeier
schon Weiterbildung hoch gelobt,
in der Kollegen aller Grade
bei uns seit Jahren sind erprobt.

Zur Zeit wird wieder der Betriebsrat
mit viel Problemen konfrontiert,
für die sich, weil sie lebenswichtig,
zwar jedermann heut' interessiert,
die man, wenn nicht drin unterwiesen,
nur von alleine nicht versteht,
weil es um Kosten, Zahlen, Daten,
Volkswirtschaft, Arbeitsrecht auch geht.
Schulung — ob Gummersbach, ob Kohlberg —
mit Referaten, Diskussion
ist haarig, dennoch aus den Reihen
seufzt's: „So was wollt' ich lange schon:
Mich in die Dinge 'reinversenken
mit Ruhe, Gründlichkeit und Zeit.“

Für manchen kommt
es erst im Leben,
ist er nicht mehr
„aktiv“, soweit.
Klemmt er sich dann
hinter die Bücher,
ist's für ihn keines-
falls zu spät,
weil jeder Arzt und
Psychologe
zu ernsthafter
Beschäftigung rät.
Nie fühlte so früh „invalide“
der Mensch sich und zum Tod bereit
wie jetzt, da man ihm tausend Dinge
zu seiner Unterhaltung beut.
Doch wer ein Leben lang geschuftet
hat, will nicht „unterhalten“ sein.
Er schläft, weil's ihm zu leicht gemacht wird,
vorm Fernsehapparate ein.
Fernglotzen und Spaziergehen
als eines Hüttenlebens Ziel?
Sich das im Traum nur vorzustellen,
ist für ein alternd Herz zuviel.
Die Pensionierung überlebt nur,
wer seinem Leben Inhalt gibt,
wer sich um irgend etwas abmüht
und dieses Sichbemühen liebt.
Allzu bequem scheint mir's, zu sagen:
„Hab's in der Schule nicht gehabt.“
Sich was — erwachsen —



anzueignen,
dazu ist jeder
doch begabt.
Wir haben auch für 'n
Führerschein ja
im Kindesalter
nicht geübt.
Er wird, je teurer
er erworben,
vom Fahrer
um so mehr geliebt!



Demnächst gibt's ja für unsere Alten
noch eine andere Möglichkeit.
Bei ihren Kräften angemessener
Arbeit vergeht im Flug die Zeit.
Wir kriegen eine Altenwerkstatt,
wie sie in Holland ausprobiert,
wo vor unausgefülltem Alter
ein jeder gleich die Furcht verliert.
Man steht und sitzt dort an Maschinen,
so, wie man es seit je getan,
und schafft. Es kommt auf Qualität zwar,
doch nicht mehr auf das Tempo an.
Man stellt sich pünktlich ein wie immer,
doch bleibt man nicht die ganze Schicht.
Freiwillig wird zum Zeitvertreiber,
was früher Zwang war, harte Pflicht.
Und Mutter schmiert wie sonst die Karos
(wird Vater für 'n paar Stunden los)
und freut sich, kommt zu seiner Rente
so noch ein bißchen Extramoos.
„Betriebsklima“, so sollt' man meinen,
müßt' in der Werkstatt prima sein.
Es stellen Ehrgeiz nicht und Neid sich
und Strebereigenschaften ein,
's gibt gleichen Lohn bei gleicher Leistung,
und die Behandlung ist gerecht,
auch kommt Besuch, um zu bewundern —
grad' so, wie ich's für später möcht'.

Jedoch, solange wir noch rüstig,
muß unser Streben dahin gehn,
des Lebens Mitte ohne „Bierherz“
— das viel zu groß wird — zu bestehn.
Es nicht zu kriegen,
klingt ganz einfach:
Man sagt entschieden:
„Jetzt ist Schluß!“,
sobald man der
Gefahrengrenze
bedenklich nah
sich wähnen muß.
Bis man den Punkt
erreicht hat, trinkt man
gewiß noch manchen
an die Wand.
Bedenklich wird's für den, der täglich
erreicht vier Liter Pegelstand.

Das wär's wieder mal für heut'.
Nächstens mehr. Adschüß, ihr Leut'.





Weiterbildung in „betrieblichen Führungsfragen“

Arbeitstagung für Betriebsräte 1967/68

Werner Schäfer, 2. Vorsitzender des Betriebsrates des Werkes Union, berichtet über die gemeinsame Tagung der Oberen Führungskräfte und der Betriebsräte im Haus Heedt, die sich mit psychologischen und soziologischen Problemen der modernen Industriegesellschaft befaßte:

Die technologische Entwicklung in unserer modernen Industriegesellschaft erfordert für die Zukunft eine verstärkte Mobilität der Arbeitnehmer. Wir können nicht darauf verzichten, aus Erkenntnissen der Wissenschaften, besonders der Psychologie und der Soziologie, Hilfen zu holen, um die Probleme lösen zu können. Denn eine

erfolgreiche Personalplanung

muß sich rechtzeitig auf die Probleme einstellen.

Dieser Thematik widmeten sich nach mehreren Zusammenkünften der Oberen Führungskräfte des Bereiches Hoesch Hüttenwerke auch die Betriebsräte der drei Werke.

In drei Tagungen konnte festgestellt werden, daß die psychologischen und soziologischen Probleme den Betriebsräten nicht fremd waren. Die praktischen Erfahrungen aus der Betriebsratsarbeit, das ständige „Konfrontiertsein“ mit den sozialen Problemen, führte zu praxisnahen Diskussionen.

Nachdem der Leiter des Werkspsychologischen Dienstes, Dr. Galle, eine Erfahrungsauswertung der getätigten Eignungsvorhersagen bekanntgab und von einer hohen Treffsicherheitsquote berichten konnte, wurde die Eignungsuntersuchung als Instrument der Personalplanung akzeptiert. Dabei spielte in den Diskussionen eine erhebliche Rolle, daß gute und sehr gute fachliche Veranlagungen eines Menschen nicht unbedingt die Fähigkeiten in Menschenführung einschließen. Eine Ausdehnung der Eignungsuntersuchungen auf den Kreis der neu einzustellenden Führungskräfte wurde deshalb als sinnvoll erachtet. Der

Frage des „berufsrichtigen Ansetzens“

kommt eine beträchtliche Bedeutung zu. Ein Mitarbeiter, der eine seiner Eigenart widersprechende Tätigkeit ausübt, wird stets unzufrieden sein, weil die geforderten Leistungen nicht seinen Fähigkeiten entsprechen. Deshalb muß es das Ziel sowohl der Unternehmensleitung als auch der Betriebsräte sein, der Frage der Zufriedenheit am Arbeitsplatz höchste Aufmerksamkeit zu widmen.

Die Industrie ist in der Lage, einen breiten Fächer typischer Berufsgruppen als Arbeitsplätze anbieten zu können. Zukunftsorientierte Umschulungsmaßnahmen können manchem

Belegschaftsmitglied die Möglichkeit geben, sein Berufsziel auf einen seinen Veranlagungen entsprechenden Arbeitsplatz auszurichten, wenn die dazu notwendigen Ausbildungsmöglichkeiten geschaffen werden. Hierbei kommt nach Auffassung der Gewerkschaften und der Betriebsräte den Arbeitgebern die Aufgabe zu, im Interesse einer praxisorientierten Personalbedarfsplanung für die

Finanzierung entsprechender Umschulungseinrichtungen

zu sorgen. Die Wirtschaft braucht Nachwuchs, der über eine breite Wissensgrundlage verfügt, auf der Spezialwissen leicht aufgebaut werden kann. Dabei ergeben sich auch für den Staat, als Nutznießer des Produktivitätseffektes der Wirtschaft, die Verpflichtungen einer aktiven Bildungspolitik.

Fragen der Personalbeurteilung als Instrument der Personalplanung standen im Mittelpunkt der Gespräche: Die beruflichen Aufstiegsmöglichkeiten vieler Belegschaftsmitglieder, die am falschen Platz arbeiten, müssen ohne Personalbeurteilung als beendet angesehen werden, obschon die Fertigkeiten und die Fähigkeiten der Mitarbeiter nicht voll genutzt werden können. Nicht selten hängt es vom Zufall ab, daß am falschen Platz beschäftigte Beleg-

Über „Der Betrieb als Sozialgebilde“ diskutierte Dr. Landwehrmann, Privatdozent der Ruhr-Universität Bochum, mit Betriebsräten (v. l. n. r.: Karl-Ludwig Dieckerhoff, Phoenix; Dr. Enke, Abteilungsleiter Personalwesen; Alfred Simon, Westfalenhütte; Hans Kaiser, Westfalenhütte)

V. l. n. r.: Hans-Jürgen Walitzki, Westfalenhütte; Heinrich Jeske, Westfalenhütte; Werner Westermann, Westfalenhütte; Rudolf Geyer, Phoenix; Franz Lopatecki, Phoenix; Rudi Quenzer, Phoenix; Friedrich Kaiser, Phoenix





„Das Gespräch als Führungsmittel“ stellte Dr. Horney, Dozent an der Ingenieurschule für Bergwesen, Bochum, dar. (Weiter: Dr. Galle, Abteilungsleiter, Personalwesen — Werkspsychologischer Dienst; Erich Erlenhofer, Westfalenhütte; Hermann Dören, Westfalenhütte; Franz Thiesbrummel, Westfalenhütte; Hans Käsler, Union; Fritz Becker, Westfalenhütte; Wilhelm Loch, Westfalenhütte)

V. l. n. r.: Otto Sigmund, Union; Hildegard Seltrecht, Union; Heinz Menne, Union; Theo Steins, Westfalenhütte; Willi Bruns, Westfalenhütte; Günter Becker, Westfalenhütte; Emil Köhler, Westfalenhütte; August Koch, Phoenix

schaftsmitglieder den Betrieb oder die Abteilung wechseln und erst dadurch neue Aufstiegschancen geschaffen werden, weil die persönliche Zufriedenheit bei Eignung eine befriedigende Einstellung zur Arbeit hervorbringt. Es ist kein Geheimnis, daß viele Begabungen brachliegen, weil bei notwendigen Neubesetzungen von hochwertigen Arbeitsplätzen dem Personalwesen die Fähigkeiten von Mitarbeitern unbekannt sind. Die Zielsetzung einer vernünftigen Personalpolitik im Unternehmen muß darauf abgestellt sein, den Beschäftigten

reelle Aufstiegschancen

im Rahmen der Veranlagung des einzelnen zu ermöglichen. Das gilt sowohl für Arbeiter als auch für Angestellte.

Bei der Bewertung einer Personalbeurteilung darf allerdings nicht übersehen werden, daß die Beurteiler beim Anlegen der Maßstäbe von unterschiedlichen Grundeinstellungen ausgehen können. Beim Psychologen muß vorausgesetzt sein, daß die Intimsphäre des für einen Arbeitsplatz Vorgesehenen gewahrt wird und nur Ergebnisse im Hinblick auf die besonderen Fähigkeiten des Untersuchten weitergegeben werden. Das geschieht in der Praxis des Werkspsychologischen Dienstes in der Form,

die auch bei den Werksärzten unter Wahrung der Schweigepflicht üblich ist.

Bei der Beurteilung durch Vorgesetzte muß es nach Auffassung der Betriebsräte und des Personalwesens eine zwingende Auflage sein, daß der Beurteilte über den Inhalt der Beurteilung im Gespräch

von seinem Vorgesetzten informiert

wird und — falls er es für notwendig erachtet — die Hilfe des Betriebsrates in Anspruch nehmen kann.

Ohne eine Einspruchsmöglichkeit wäre eine Personalbeurteilung von verantwortungsbewußten Betriebsräten nicht zu akzeptieren. Die schriftliche Form der Personalbeurteilung aber zwingt den Beurteiler zur besonderen Verantwortung und erreicht, daß endlich die unkontrollierbaren Werturteile über Menschen, die durchaus subjektiv sein können, in sauberer Form fixiert und objektiviert werden. Vor allem aber ist es wichtig, daß der Mitarbeiter weiß, ob er positiv oder negativ beurteilt wird. Die Betriebsräte, die über die Erfahrungen in der praktischen Handhabung der üblichen Beurteilungen verfügen, haben sehr kritisch gerade zu dieser Frage Stellung genommen. Das Blockieren von Aufstiegsmöglichkeiten von Nachwuchskräften, wie es durch Verweigerung

der Freigabe erfolgen kann, kann — gleichgültig, ob auf Leistung oder Betriebsklima bezogen — nicht von Nutzen sein.

Der Soziologe Dr. Landwehrmann, dessen wissenschaftliche Analysen nie den Bereich der praktischen Anwendung der Soziologie vermissen ließen, sieht als Ergebnis der Erfahrungen wissenschaftlicher Arbeit — sicher nicht zu Unrecht — einen unmittelbaren

positiven Zusammenhang zwischen gutem Betriebsklima und Leistung

Die Hoesch AG Hüttenwerke haben mit ihrer Entscheidung für den kooperativen Führungsstil, der die Delegation von Verantwortung und das Mitarbeiterverhältnis als Grundlage der Zusammenarbeit regelt, einen entscheidenden Schritt für die Verbesserung der Beziehungen zwischen Führungskräften und Mitarbeitern getan. Die Betriebsräte gaben dieser Konzeption der kooperativen Führung ihre Zustimmung. Die Personalplanung muß meines Erachtens ein integrierter Bestandteil dieses kooperativen Führungsstils werden.

So bleibt zu hoffen, daß die Grundlage einer harmonischen Zusammenarbeit zu einem Nährboden wird, der reiche Früchte wachsen läßt. Dazu sollten alle im Unternehmen Beschäftigten im Rahmen ihrer Möglichkeit beitragen.

Diskussion über die Aufgaben der Werkspsychologie (v. l. n. r.: Josef Ehlert, Union; Heinz Stang, Westfalenhütte; Hermann Prott, Union; Dr. Galle, Abteilungsleiter, Personalwesen — Werkspsychol. Dienst; Werner Schäfer, Union; Dr. Enke, Abteilungsleiter Personalwesen)

V. l. n. r.: Emil Meier, Phoenix; Heinz Rohrbeck, Phoenix; Karl Schäfer, Phoenix; Horst Völker, Phoenix; Karl Thiemann, Phoenix; Walter Stache, Westfalenhütte; Helmut Hagemann, Phoenix



Neue Stahlbrücke in Düsseldorf

Die im Bau befindliche Brücke über das Düsseldorfer Rheinknie — „Kniebrücke“ genannt — ist die zukünftige Verkehrsverbindung zwischen dem linksrheinischen Einzugsgebiet mit dem Stadtteil Oberkassel und der rechtsrheinischen Innenstadt mit dem anschließenden Süden Düsseldorfs. Ein Teil dieser neuen Verkehrsverbindung ist die Strombrücke, die unmittelbar über den Rhein führt. Sie hat sechs Fahrspuren mit beidseitigen Geh- und Radwegen. Das Brückensystem ist ein seilüberspannter stählerner Balken, der über die 320 m breite Stromöffnung und fünf linksrheinische Flutöffnungen von je 48,75 m kontinuierlich durchläuft. Am Übergang von der Stromöffnung zur

anschließenden ersten Flutöffnung stehen seitlich der Fahrbahn zwei 115 m hohe Stahlpylone. Die Strombrücke wird durch je vier Kabel, die einerseits an den Pylonen und andererseits an den Pfeilern der Flutöffnungen befestigt sind, getragen.

Der Stahlbedarf für diese Brückenkonstruktion beträgt insgesamt 9400 t, davon sind für die Pylonen 1780 t bestimmt. Ein großer Teil des Stahlbedarfs ist aus der Produktion der Hoesch AG Hüttenwerke gedeckt worden.

Die konstruktive und ästhetische Gestaltung dieser neuen Rheinbrücke ist besonders interessant. Sie wird durch die tragenden Pylone charakterisiert.



1780 t Stahl werden allein für die zwei Stahlpylone gebraucht, die mit ihrer Höhe von 115 m der Kniebrücke eine unverwechselbare Silhouette geben werden



Immer weiter schiebt sich die Brücke über den Strom. Ende 1969 sollen die Arbeiten beendet sein

Die Firma Hein, Lehmann & Co., Düsseldorf, ist für die Stahlbauarbeiten an der Brücke federführend. Sie lud Vertreter der Hoesch AG Hüttenwerke zu einem Informationsbesuch ein. U. a.: vom Walzstahlkontor West Direktor Wilhelm Marks (1. v. l.); vom Werk Phoenix: Betriebschef Dipl.-Ing. Erdmann Günther (2. v. l.) und Betriebsdirektor Dr. Karl-Ernst Mayer (4. v. l.). Hbv. Friedhelm Dahmann (3. v. l.) und Dipl.-Ing. Waldemar Seubert (r.) von der Firma Hein betreuten die Gäste.

„Sicherheit und Fortschritt durch eine starke IG Metall“



Dr. Werner Thönnessen
Pressechef der Industriegewerkschaft
Metall:

Unter diesem Motto wird sich der 9. ordentliche Gewerkschaftstag der IG Metall vom 2. bis 9. September in München wieder ausführlich mit den Interessen der Arbeitnehmer der Metallwirtschaft auf wirtschaftlichem, gesellschaftlichem und politischem Gebiet zu befassen haben.

Es sind insgesamt 643 Anträge eingereicht worden. 23 Anträge befassen sich mit der Abrüstungs- und Entspannungspolitik und dem Gewaltverzicht, zehn davon verlangen die Beendigung des Vietnamkrieges und eine Beendigung aller Kriege in der Welt. Acht Anträge wenden sich gegen die Diktaturen in Griechenland, Spanien und Portugal und fordern mehr Rechte für die Arbeitnehmer bzw. die Rückkehr zu demokratischen Verhältnissen in diesen Ländern. Drei Anträge begrüßen die von der Bundesregierung eingeleitete neue Ostpolitik. In 31 Anträgen werden stärkere Kontakte mit den Gewerkschaften des Ostblocks verlangt. Zwei Anträge sprechen sich gegen die Verkehrsbeschränkungen durch die Regierung der DDR aus. In sieben Anträgen werden das Verhältnis zwischen Wissenschaftlern, Studenten und Gewerkschaften sowie die Mitbestimmung in den Schulen, aber auch die Demonstrationen der außerparlamentarischen Opposition behandelt. 30 Anträge befassen sich mit der Notstandsgesetzgebung. In 23 Anträgen kommt die Besorgnis über die Erhaltung der Demokratie und die Entwicklung des Rechtsradikalismus in der Bundesrepublik zum Ausdruck. Es wird das Verbot der NPD sowie der „Deutschen National- und Soldatenzeitung“ gefordert. In neun Anträgen wird Stellung gegen die Pressekonzentration bezogen. In fünf Anträgen wird die Herabsetzung des Wahlalters und in weiteren zwei Anträgen

die des Volljährigkeitsalters verlangt. Fragen der Wirtschaft werden in 45 Anträgen behandelt. Allein 28 Anträge fordern den weiteren Ausbau der Mitbestimmung und deren Ausdehnung auf die Großbetriebe bzw. die gesamte Wirtschaft. In weiteren 17 Anträgen wird der Ausbau der Mitbestimmungsrechte der Betriebsräte verlangt. 23 Anträge befassen sich mit organisatorischen Problemen der Industriegewerkschaft Metall. 19 Anträge betreffen die Zeitung METALL. Die meisten fordern wegen der größeren Aktualität eine wöchentliche Herausgabe der Zeitung, andere wiederum empfehlen, sie monatlich in Form eines Magazins herauszugeben. Auch der Versand der Zeitung METALL durch die Post wird angeregt. Von acht Anträgen, die den gewerkschaftlichen Vertrauenskörper betreffen, spricht einer die Intensivierung der Vertrauensleutearbeit an, und sieben Anträge fordern einen erweiterten Schutz der Vertrauensleute. In weiteren vier Anträgen wird ein verstärkter Schutz der Vertrauensleute in den Tarifbestimmungen gefordert. 79 Anträge beziehen sich auf das Tarifwesen beziehungsweise die Tarifpolitik unserer Organisation.

79 Anträge wurden zur Sozialpolitik gestellt. In 21 Anträgen wird die Herabsetzung des Rentenalters und in elf Anträgen die Beseitigung der Versicherungspflichtgrenze für Angestellte in der Krankenversicherung gefordert.

143 Anträge beziehen sich auf Satzungsänderungen. 14 Anträge regen Änderungen zu § 3 (Beitritt) an und empfehlen überwiegend, auf ein Beitrittsgehalt zu verzichten. Zu § 7 (Austritt) gingen sieben Anträge ein, die zum Teil schriftliche Austrittserklärungen fordern und die Bestimmung, daß ein Austritt nur zum Ende eines Kalendermonats bzw. mit einer Frist

von sechs Wochen oder drei Monaten zum Quartalsende erklärt werden kann. 36 Anträge wurden zu § 10 (Höhe der Beiträge) gestellt. Nicht zuletzt in Verbindung mit den Änderungsvorschlägen zu § 10 wird in 12 Anträgen eine Erhöhung der Unterstützungen bei Streik und Aussperrung nach § 13 empfohlen. Die Vorschläge schwanken zwischen 20 bis 50 Prozent. Vielfach wird auch eine Erhöhung der Familienzuschläge bis zu 100 Prozent gefordert. Hierzu unterbreitet der Vorstand dem Gewerkschaftstag einen Vorschlag, der diese Unterstützungen bis auf 75 Prozent des Bruttoeinkommens erhöht. Die Mittel dafür sollen durch eine Kürzung der Krankenunterstützung gewonnen werden. Darüber hinaus schlägt der Vorstand die Einführung einer Freizeitunfallversicherung vor.

Nach Prüfung dieser 643 Anträge kann man schon heute sagen, daß der 9. Gewerkschaftstag der IG Metall wichtige gewerkschaftspolitische Entscheidungen bringen wird, die größte Aufmerksamkeit verdienen.

Am Münchener Kongreß nehmen aus den Hüttenwerken teil:

als Delegierte: Albert Pfeiffer, Fritz Wäscher und Helmut Gottlob, Werk Westfalenhütte; Walter Tebbe und Karl-Ludwig Dieckerhoff, Werk Phoenix;

als Gastdelegierte: Martha Gorny, Westfalenhütte, und Hans Dreischer, Phoenix; ferner: Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber, Chefredakteur Johannes Hoischen, Redakteur Josef Lüftner, Fotomeister Helmut Hering und der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende des Werkes Westfalenhütte, Fredy Simon.



Verdienstvolle Mitarbeiter

- > Durch das Gegenfahren der Blöcke geben die Vorstöße an der Schere nach. Dadurch wurden Kontrollmessungen und häufiges Nachstellen der Vorstöße erforderlich. **Alois Bartak**, P2U, schlug vor, die Vorstöße festzusetzen, um dadurch einheitliche Längen zu erreichen. Material und Arbeitskosten werden eingespart.
- > Beim Abseilen verletzter Personen ist es außerordentlich wichtig, daß die Rettungs- trage nicht umschlägt. **Rudolf Böhm**, Werk- feuerwehr U, baute die Rettungs- trage so um, daß die Gefahr des Umschlagens beseitigt wird. Die Einsatzmöglichkeit der Trage ist damit wesentlich verbessert worden.
- > Beim Entleeren von Erzwagen in die Erzbun- ker besteht die Möglichkeit, daß, wenn ein Wagen nicht genau angesetzt ist, kleinere Mengen Erz in die Nebenkunker abrutschen. Dabei werden auch die zwischen den Bunkern entlangführenden Quergänge verunreinigt. Auf Grund des Vorschlages von **Herbert Alshut**, Hochofenwerk Ph, wurden Abweiser angebracht, durch die die Einsatzstoffe voll- ständig in den dafür vorgesehenen Bunker gelangen. Die Verunreinigung der Quergänge entfällt, was auch zur Erhöhung der Arbeits- sicherheit beiträgt.
- > Bisher wurden die Wände der Tieföfen nach dem Absetzen der Öfen zur Reparatur durch Bohlen abgestützt, die durch verkeilte Rund- hölzer an den Wänden festgehalten werden.

Diese Arbeit mußte unter außerordentlich schweren Bedingungen, nämlich bei hoher Temperatur, ausgeführt werden. Außerdem trocknet das Holz stark aus. **Gustav Sedat**, Baubetrieb Ph, hat ein verstellbares Gerüst entwickelt, das mit dem Kran in die Tieföfen eingelassen wird. Mit Hilfe von Spannschrauben kann dieses Gerüst schnell eingestellt werden. Außer einer Verkürzung der Arbeits- zeit liegt der wesentliche Vorteil dieses Vor- schlages in einer Verbesserung der Arbeits- bedingungen.

- > An den Stichlöchern der Konverter mußten bisher nach relativ wenigen Schmelzen Reparaturen vorgenommen werden, da das Mauerloch trichterförmig ausgewaschen wurde. Nach der von **Hubert Thier**, Oxygenstahl- werk Ph, vorgeschlagenen verbesserten Aus- mauerung der Stichlöcher hält die Ausmaue- rung wesentlich länger. Dadurch entfällt Reparaturzeit, und das Ausbringen wird erhöht.
- > **Fritz Bodach**, Verkehrsbetriebe/Fahrbetrieb Westfalenhütte, hat Spezialpaletten für die Absetzkipper entwickelt, mit denen der Transport der Dolomitmassen von der Dolomitanlage Westfalenhütte nach den Stahlwerken Phoenix und Union wirtschaft- licher durchgeführt werden kann. Durch das Be- und Entladen mit dem Gestell werden schnellere Umladezeiten der Fahrzeuge er- zielt.

- > **Helmut Keuthen**, Verkehrsbetriebe West- falenhütte, hat vorgeschlagen, eine proviso- rische Umfüllstation zum Füllen der Torpedo- pfannen anzulegen. Für die Aufrechterhaltung der Roheisenbelieferung während der Repa- ratur der Roheisenwaage für den Betrieb Stahlwerk 3 hat sich der Verbesserungsvorschlag gut bewährt.
- > Die von **Karl Polachowski**, MEr-Hochofen Westfalenhütte, vorgeschlagene Umstellung der einteiligen Greiferdüse der Erzverlade- brücke auf die geteilte Ausführung ergibt eine längere Standzeit der Greiferseile, die bisher bei Verschleiß der Seildüse ebenfalls gewechselt werden mußten.
- > Durch den Verbesserungsvorschlag von **Reinhold Bükler**, Stahlwerk 3 Westfalen- hütte, über eine Änderung an der Teeröl- anlage wurden die Leitungsführungen an den Öfen überprüft und eine endgültige Lösung des Gesamtproblems gefunden. Produktions- ausfälle werden durch die Änderung vermie- den.
- > **Friedhelm Kurpjuhn** und **Friedhelm Lau**, Hochofen Westfalenhütte, haben vorgeschla- gen, die Abdrückvorrichtung an den Blas- formen und Kühlringen der Hochöfen so umzubauen, daß die Anzahl der Manometer stark reduziert wird. Nach dem Umbau konnte eine wesentlich längere Lebensdauer der Manometer festgestellt werden.



An seinem Meister saust vorbei
in freiem Fall und voller Reu
der Emil. Auf direkten Wegen
stürzt er der Erde schon entgegen.
Ein Blitz, zum letztenmal gedacht:
Wir haben etwas falsch gemacht!
Jedoch zu spät. Es ist geschehn,
die Folgen sind nicht abzusehn.

Merke:

Der Unglücks-„Fall“ wär' nicht
passiert,
wenn Emil vorher meditiert,
wie man es macht, Gefahrenquellen
schon vorher gründlich abzustellen.

Und wo bleibt dein Vorschlag?
Überall hängen unsere Briefkästen.

Und die Anschrift:
Betriebliches Vorschlagswesen

Besonders verdiente Feuerwehrmänner

Zehn Angehörigen der Feuerwehr unserer Hüttenwerke wurde vom Landesinnenminister NRW das Feuerwehr-Verdienstkreuz in Silber verliehen, und zwar an

Oberbrandmeister Gerhard Pluntke

Brandmeister Willi König

Hans Deitermann

Oberfeuerwehrmänner Ferdinand Eckhardt

Walter Weidner

Josef Reinold

Erich Quandt

Theo Wahle

Paul Muschal

Hermann Humboldt

Die Verleihung fand im Rahmen einer würdigen Feierstunde statt. Nach einführenden Worten des Werksdirektors Dipl.-Ing. Paul Noell führte als beauftragter Vertreter des Innenministers Branddirektor Hoya die Verleihung der Ehrenkreuze und der Ehrenurkunden durch. Er wies u. a. auf die hohe Verantwortung hin, die gerade auch der Feuerwehrmann für Mensch und Material zu tragen habe. Sie sei ihm beherrschende Verpflichtung.

Gute Worte richteten auch Dipl.-Ing. Schürmann vom Feuerschutzdezernat der Regierung in Arnsberg und Stadtdirektor Dr. Hillmann an die Geehrten.

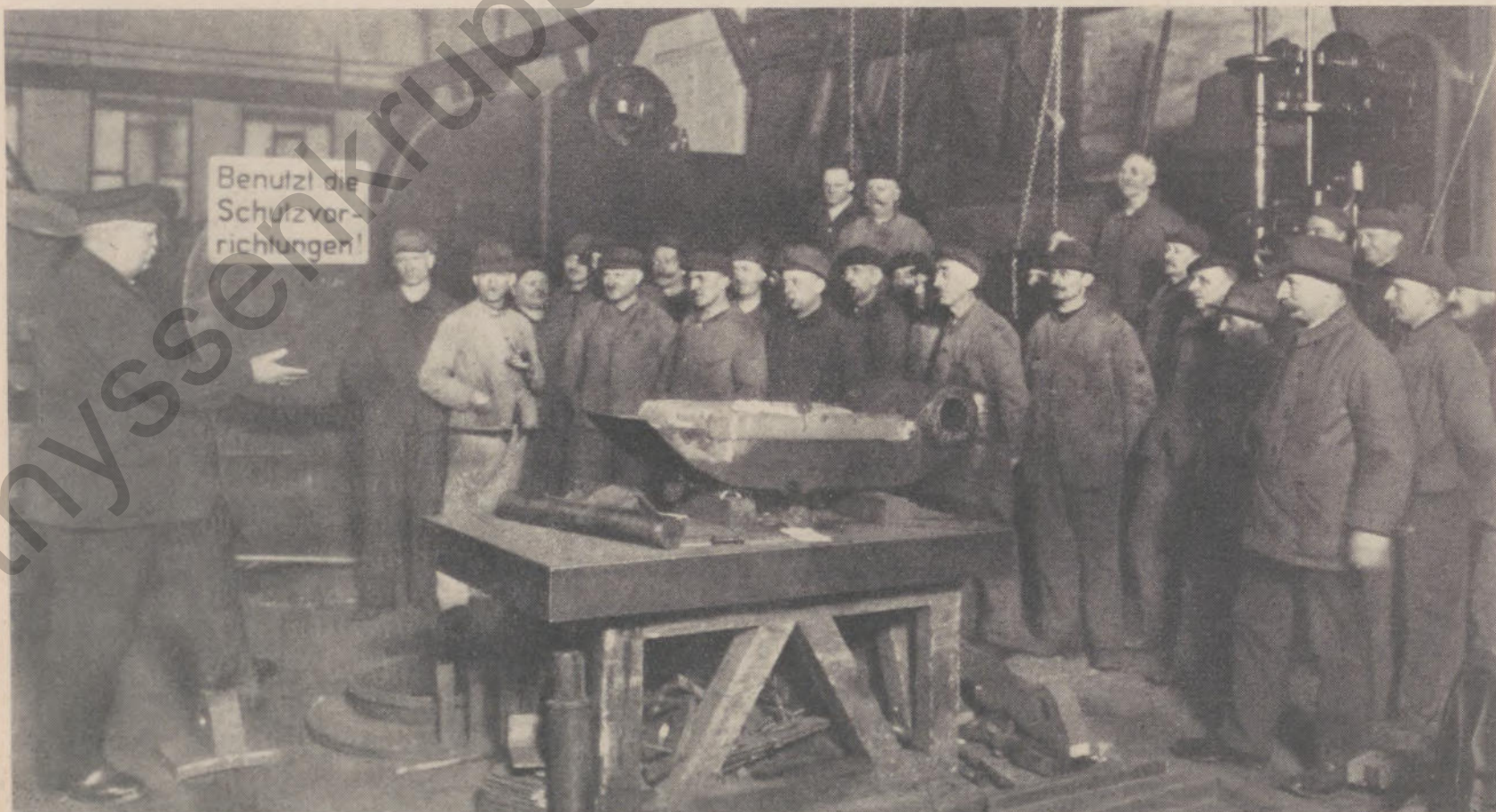
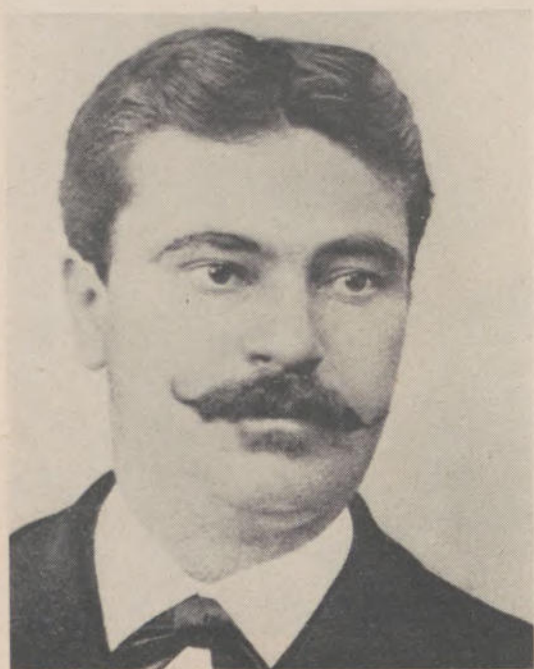
Im Auftrage des Landesinnenministers überreichte Branddirektor Hoya die Ehrenzeichen und Urkunden.

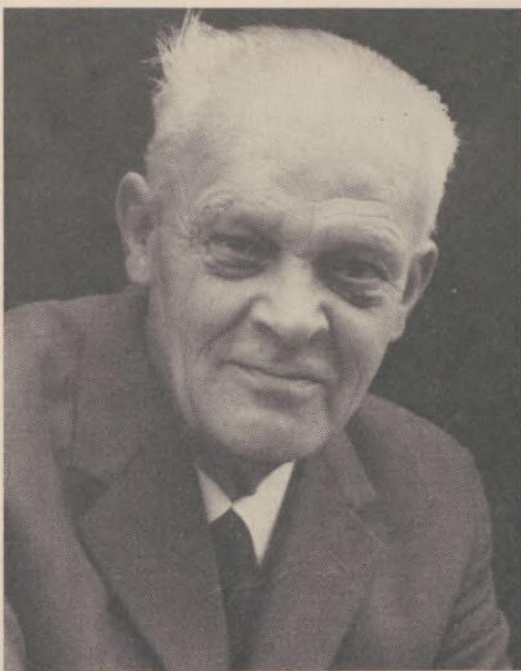
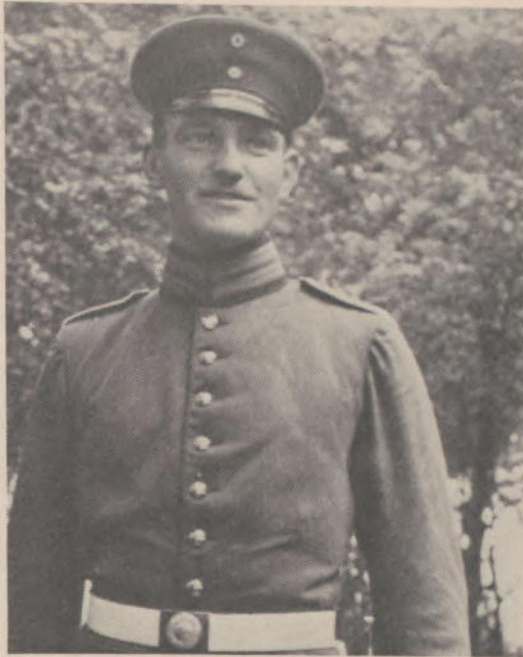
Im Kreise der Ehrenzeichenträger: (2. von rechts) Branddirektor Hoya, (3. von rechts) Betriebschef Gerth, (8. von rechts) Betriebsdirektor Noell, (neben ihm) Betriebsleiter Freund, (im Hintergrund) Stadtdirektor Dr. Hillmann



22 Familienmitglieder 455 Jahre „auf Hoesch“

Werkszugehörigkeit ist bei den Pötters Tradition





Linke Seite, v. l. n. r.: Christian Pötter, Werkmeister, 1896—1906, Leiter der Hochofen-Reparaturwerkstatt

Wilhelm Pötter, Werkmeister, 1896—1936, Leiter der Hochofen-Reparaturwerkstatt ab 1906, später „Beauftragter für Unfallschutz“

Gustav Saterdag, kaufmännischer Angestellter, Neffe und Pflegesohn von Christian Pötter, 1897 bis 1945 Hochofenbüro

Oben, v. l. n. r.: Willi Pötter, Schlosser, Sohn von Christian Pötter, 1900—1904 Mechanische Werkstätten

Hermann Pötter, Elektriker, Sohn von Christian Pötter, 1906—1912 Elektrotechnische Abteilung, gefallen 1915

Wilhelm Pötter, Lohnbuchhalter, Sohn von Wilhelm Pötter, 1905—1955 Lohnkasse

Mitte, v. l. n. r.: Ewald Pötter, Dreher, Sohn von Wilhelm Pötter, 1914—1917 und 1920—1944 MeWe Dreherei

Heinrich Pötter, Dreher, Sohn von Wilhelm Pötter, 1915—1963 MA Sinteranlage

Frau Auguste Brauckhoff geb. Pötter, Tochter von Wilhelm Pötter, kaufmännische Angestellte, 1916 bis 1920 Büro Maschinenabteilung

Linke Seite, unten: Als „Beauftragter für Unfallschutz“ zog Wilhelm Pötter von Betrieb zu Betrieb und „predigte“ seinen Arbeitskollegen Einsicht und Vernunft

Rechts: Gustav Brauckhoff, Schwiegersohn von Wilhelm Pötter, 1920—1962, Leiter der Lohnkasse der Westfalenhütte





Hans Frieg, Vorarbeiter, Schwiegersohn von Wilhelm Pötter, 1917—1959 Walzendreherei und Fein-eisenstraße



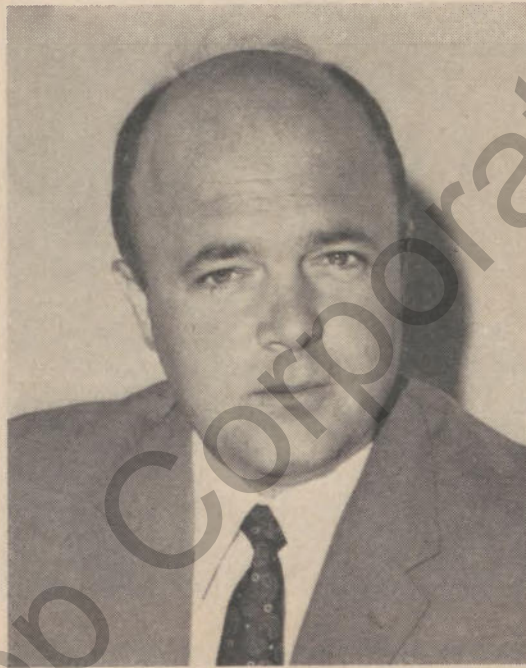
Ewald Pötter, Betriebsschlosser, Sohn von Ewald Pötter, Enkel von Wilhelm Pötter, seit 1944 MA Sinteranlage



Herbert Pötter, Stahlwerker, Sohn von Ewald Pötter, Enkel von Wilhelm Pötter, 1948—1955 Thomas-werk (tödlich verunglückt), mit Töchterchen Christa



Günter Brauckhoff, Kraftfahrer, Sohn von Gustav Brauckhoff, Enkel von Wilhelm Pötter, ab 1949 Fahrbetriebe



Werner Frieg, Ingenieur, Sohn von Hans Frieg, Enkel von Wilhelm Pötter, 1951—1953 und ab 1954 Neubauabteilung Westfalenhütte



Rolf Pötter, Prokurist, Sohn von Wilhelm Pötter, Enkel von Wilhelm Pötter, ab 1951 „Dortmunder Eisenhandel“

Nach den Brinkmanns (W) und den Meulers (Ph), die es in Generationsfolgen zu Hunderten von Jahren Werkszugehörigkeit brachten und darum vom Urgroßvater an von „Werk und Wir“ im Bilde vorgestellt wurden, ist nun Familie Pötter an der Reihe. Ihre Entwicklungsgeschichte nahm die Zusammenlegung der Hüttenwerke gewissermaßen voraus, denn die Urgroßväter kamen Anno 1896 — auf Veranlassung und im Gefolge des Direktors Müller — mit einer Gruppe von Hochofenleuten von Phoenix herüber zum Eisen- und Stahlwerk Hoesch. Wenn auch die Nachbarn witzelten: „Die Pötters

trecket tau Hoesch, do ächten im Münsterland“

— die Brüder Christian und Wilhelm Pötter störten sich weder an dem großen Teich, der in der Höhe des Borsigplatzes das Bild des

noch kaum erschlossenen Dortmunder Nordens bestimmte, noch an Möllenberg's Kühen, die hinter dem heutigen Tor 3 der Westfalenhütte und an der Springorumstraße entlang weideten: Sie witterten mit Recht in dem Arbeitsplatzwechsel die Chance ihres Lebens. In der Verhüttung von Erzen nämlich, die das Eisen- und Stahlwerk Hoesch mit dem Abstich seines ersten Hochofens in der Nacht vom 19. zum 20. September 1896 begann, kannten sie sich bereits aus. Ihre Erfahrung reichte zurück bis in die Wirtschaftskrise, die nach dem Kriege von 1870/1871 den Deutschen das Leben ähnlich sauer machte wie später in den zwanziger Jahren.

Die 1854/55 von der Dortmund-Hörder Hüttenunion gebauten Hochöfen rentierten sich nicht in dem erhofften Maße, weil der Transport außerrevierlicher Erze schwierig war. Den Bau des Roheisenmischers zwar, den der Direktor

des Hochofenwerks, Gustav Hilgenstock, bahnbrechend und miterfindend, vorantrieb, haben die Brüder Pötter auf Hörder Hüttenflur erlebt. Sie erkannten die großen Vorteile des zwischen Hochofenwerk und Stahlwerk geschalteten Sammelbehälters: Das Roheisen wurde in seiner Qualität gleichmäßig, blieb flüssig, wurde entschwefelt und konnte kontinuierlich weiterbehandelt werden.

Als Leiter der Hochofen-Reparaturwerkstatt

arbeiteten Werkmeister Christian Pötter und (nach seinem 1906 erfolgten Tode) sein jüngerer Bruder Wilhelm Pötter täglich 12 bis 15 Stunden. Die Kinder — Christian hatte vier, Wilhelm zwölf — brachten abwechselnd ihren Vätern den Henkelmann ans Tor Hildastraße. Nur jeder dritte Sonntag war arbeitsfrei. Die Pötters kamen gerade rechtzeitig genug zum Eisen- und Stahlwerk Hoesch, um den Beginn der



Werner Brauckhoff, Kraftfahrer, Sohn von Gustav Brauckhoff, Enkel von Wilhelm Pötter, ab 1952 Fahrbetriebe



Ingrid Nordmann geb. Pötter, Tochter von Heinrich Pötter, Enkelin von Wilhelm Pötter, 1952—1961 Betriebskrankenkasse Westfalenhütte



Karl-Heinz Nordmann, Dachdecker, ab 1950 Bauabteilung Westfalenhütte



Heidi Pötter, Industriekaufmann, Tochter von Rolf Pötter, Enkelin von Wilhelm Pötter, Urenkelin von Wilhelm Pötter, ab 1963 „Hoesch Eisenhandel“



Wolfgang Pötter, Elektriker, Sohn von Rolf Pötter, Enkel von Wilhelm Pötter, Urenkel von Wilhelm Pötter, 1964—1967 Lehrwerkstatt Westfalenhütte, zur Weiterbildung abgestellt



Christa Homberg geb. Pötter, Industriekaufmann, Tochter von Ewald Pötter, Enkelin von Ewald Pötter, Urenkelin von Wilhelm Pötter, ab 1968 „Hoesch Eisenhandel“

sozialen Leistungen mitzuerleben, die später — vor allem nach dem zweiten Weltkrieg — das Hüttenwerk weltbekannt machen sollten: den von Frau Konsul Hoesch gegründeten, an der Ecke Oesterholz- und Hirtenstraße gelegenen Hoesch-Kindergarten, der dem Zeitgeschmack entsprechend „Kinderschule“ hieß, die Albert-Hoesch-Stiftung, die ihre Wohltaten damit begann, daß sie verdienten Alten „die dritten Zähne“ verpaßte, die „Hoesch-Speiseanstalt“, in der Mittagessen für 30 Pfennig ausgegeben wurde. In der samstäglich Erbsensuppe lagen für jeden ein großes Stück Mettwurst und ein sehr großes Stück Speck. Auf Stahl- und Walzwerker zugeschnitten, war sie für „Schreiberseelen“ zu mächtig. Mit Tinte, Federkiel und Verwaltungskram haben sich im Laufe von bald eindreiviertel Jahrhunderten nur wenige Pötters abgegeben: Christians Neffe und Pflegesohn Gustav Sater-

dag im Hochofenbüro, Wilhelms „Willi“ genannter Sohn Wilhelm Pötter in der Lohnbuchhaltung, sein Sohn Rolf in der Verkaufsfirma „Dortmunder Eisenhandel“ des Werkes Union, Willis Schwiegersohn Gustav Brauckhoff als Leiter der Lohnkasse der Westfalenhütte und eine Reihe von jungen bzw. sehr jungen Pötter-töchtern.

Die meisten Pötters ergriffen handfeste Berufe

Bei einer so weit verbreiteten und über das ganze Werk ebenso wie über das Stadtgebiet von Groß-Dortmund hinaus verteilten Familie drückt sich das Bewußtsein von Zusammengehörigkeit weniger in engem persönlichem Kontakt aus als in freundlicher Anteilnahme am Werden, Gedeihen oder Vergehen näher oder weiter verschwisterter Zweige. Vertreter der älteren Generationen, soweit sie Belegschaftsmitglie-

der des Eisen- und Stahlwerks Hoesch, später der Westfalenhütte, waren, haben meist ein hohes Lebensalter erreicht oder sind dabei, den wohlverdienten Lebensabend zu genießen. Im ersten Weltkrieg blieb 1915 Christians Sohn Hermann, kaum daß er seine Elektrikerlehre bei Hoesch und seine Militärdienstzeit hinter sich gebracht hatte. 1955 starb Wilhelms Enkel Herbert Pötter nach einem schweren Unfall im Thomaswerk. Scharen von Enkeln, Urenkeln — Urgroßvater Wilhelms Witwe hatte, als sie 92jährig starb, bereits 37 Urenkel — und Urenkeln tragen den Namen und das Sippenbewußtsein der Pötters weiter. Jungen und Mädchen aus ihren Reihen werden die Tradition fortsetzen, zur Belegschaft der Hüttenwerke zu gehören, ganz gleich, ob sie Pötter heißen oder über „Abzweig“ Brauckhoff, Frieg und Nordmann geführt werden.

Es läßt sich leben auf dem Lande

Hüttenlehrlinge auf Bauernhöfen im Kreis Halle am Teutoburger Wald

Jeder der 30 Hüttenlehrlinge, die durch Vermittlung des Vereins „Stadt und Land“ traditionsgemäß zwei Wochen als Gäste auf Bauernhöfen verbringen durften, hat sich freiwillig gemeldet. Wie überreich an Eindrücken und Abwechslungen die ländlichen Sommerwochen werden würden, ließ der nüchterne Anschlag an den Schwarzen Brettern der Lehrwerkstätten der Westfalenhütte und des Werkes Phoenix nicht einmal ahnen. Aber schon beim ersten Atemzug beim Aussteigen vor der Landwirtschaftsschule Halle spürte man die reine, würzige Luft des in unmittelbarer Nähe am Horizont hochkletternden Teutoburger Waldes.

Das Gefühl,

im Vorfeld des Paradieses

angekommen zu sein, verstärkte sich je nach Gebirgsnähe der 19 Dörfer, in die die Jungen von ihren Gastgebern „auseinandergefahren“ wurden. Die Verteilung erfolgte so, daß Väter junger Söhne möglichst gleichaltrige Gäste mitbrachten oder daß junge Bauern, die im November vorigen Jahres zwei Wochen lang als „Lehrlinge auf Zeit“ an den Schraubstöcken der Lehrwerkstätten gestanden hatten, etwas ältere Jahrgänge mitnahmen. Vom Walzwerker, Chemielaboranten, Betriebsschlosser im zwei-

ten, beruflich noch ganz unbelasteten Lehrjahr bis zum Werkzeugmacher, Starkstromelektriker oder Fernmelder im Schatten der nahenden Prüfung, vom Bauschlosser, der den mitten in der Heuernte defekt gewordenen Höhenförderer mit reparieren konnte, bis zum Moped-Führerscheininhaber, der

auf „seinem“ Hof den Trecker fahren

durfte, war das hüttenmännische Angebot in seiner ganzen Vielfalt vertreten. Und ebenso verschieden, neuartig, überraschend und gewiß fürs ganze Leben haftend waren die Erlebnisse, von denen die Lehrlinge einander berichteten,



Dem Betriebsschlosserlehrling im dritten Lehrjahr Lothar Hassenpflug (W) rechnet Frau Vehrling in Barnhausen hoch an, daß er ihre Waschmaschine repariert hat. Der blonde Junior des Hauses (rechts) will wintertags in einer der Lehrwerkstätten der Hüttenwerke den „Blaumann“ anziehen



Gastgeber Carl Schacht in Bokel (links), dem der Betriebsschlosserlehrling im zweiten Lehrjahr Heinrich Groppe (W) hier beim Bau neuer Stallungen hilft, kennt sich in der Lehrwerkstatt der Westfalenhütte ebensogut aus wie sein Gast

Rechts: Bei der Reparatur des Höhenförderers auf „seinem“ Hof Meyer zu Heringsdorf in Kleekamp erwies sich Heinz Steinberg, Bauschlosserlehrling im dritten Lehrjahr (W), als „Arbeitstier“



Franz-Josef Schütte, Starkstromelektrikerlehrling im vierten Lehrjahr (Ph), durfte die Beine der im Melkwagen mit Selbstfangvorrichtung stehenden Kühe seines Gastgebers Ostkämper in Hesselteich halten, während der „Fußpfleger“ und Gastgeber eines anderen Hüttenlehrlings, Ludwig Schacht aus Kölkebeck, ihnen die Klauen schnitt

Auf dem Hofe Rudolf Frieling in Bockhorst war der Hofhund „Snök“ am leichtesten zu bändigen, fand der Betriebsschlosserlehrling im zweiten Lehrjahr Friedhelm Blokus (Ph)



wenn sie sich im nächsten Dorf trafen, in Bad Rothenfelde oder in einem der modernen dörflichen Schwimmbäder oder in Heimen der Landjugend zu Minigolf und Schnitzeljagd zusammentrafen. Erfahrungsaustausch auf breiter Ebene gab es bei der traditionellen Abschlußbesprechung. Die Jungen, über die ihre Gastgeber dem fotografierenden Besucher etwa sagten: „Ich bin sehr mit ihm zufrieden“ — „Das ist ein goldiger Junge“ — „Den können Sie uns man dalassen“ — „Der macht alles mit, was anfällt“ — „Er kann schon die Melkmaschine allein anschließen“ —

„Das ist 'en ganz Hellen, ein Arbeitstier“

die Jungen, die die handfertige Geschicklichkeit ihrer zwei, drei und vier Lehrjahre bei den landwirtschaftlichen Maschinen sehr wohl unter Beweis zu stellen vermochten, können nach ihren neugewonnenen Erfahrungen nun mitreden:

Von Geflügelzuchtbetrieben, die nur noch Getreide anbauen, um die Mast von 15000 Hähnchen und die Haltung von 2500 Legehennen rentabel zu machen.

Vom Verhältnis, in dem bei der Schweinemast abgewogenes Mehl mit Wasser gemischt werden muß.

Von den Tannenschonungen am Steilhang des Gebirges, die mit dem Haumesser „saubergemacht“ werden müssen, damit zu Weihnachten z. B. Dortmund mit rundum vollen, kerzengerade gewachsenen Bäumen beliefert werden kann.

Von den Disteln im Kornfeld, die — bei Hitze abgeschnitten — ganz besonders schweißtreibend wirken.

Vom Klauenschneiden, das bei den Kühen ein- bis zweimal im Jahr vorgenommen werden sollte, je nachdem, wie einer der seltenen, auf Vierbeiner spezialisierten „Fußpfleger“ Zeit hat. Die „Patienten“, im Melkwagen mit Selbstfangvorrichtung, halten still, selbst wenn ihre hühneraugenähnlichen „Rollklauen“ die harmlose Prozedur ein bißchen schmerzhaft machen sollten.

Von dem per Mähdrescher geernteten Getreide, das der betriebseigenen Trocknungsanlage zugeleitet werden muß.

Von dem Rehbock, der für seine Unvorsichtigkeit, aus dem Getreidefeld zu treten, einen Blattschuß erntet, aufgebrochen und in Teilen für den Gast aus Dortmund gebraten wird. Von den das Kreuz strapazierenden Runkeln und vom Heuen...

Beeren- und Kirschenernten

muteten die Stadtjungen in ähnlicher Weise als Leckerbissen an, wie seinerzeit die jungen Bauern das in der Lehrwerkstatt geübte Schweißen empfanden: Wer das Schweißen beherrscht, kann auf dem Hofe vieles selber machen, weitgehend unabhängig werden vom Schmied, der sich bei Schweißarbeiten gern sagen läßt, wo's und wie's gemacht werden soll. Eine ganze Reihe von Bauernsöhnen aus dem Kreise Halle, die schon halb verplant hatten, für zwei winterliche Arbeitswochen Einzug zu halten in die Lehrwerkstätten der Westfalenhütte und des Werkes Phoenix, sind durch das, was ihnen unsere Lehrlinge technisch vorsetzten, in ihrem Entschluß entscheidend bestärkt worden, zwecks industrieller Weiterbildung im November mit Hilfe von „Stadt und Land“ den Blauermann anzuziehen.



Der Sohn des Hofes Knemeyer in Casum (rechts) will im November in der Lehrwerkstatt der Westfalenhütte „Lehrling auf Zeit“ werden. Hier sehen wir ihn mit dem Betriebsschlosserlehrling im zweiten Lehrjahr Herbert Mieth (W) beim „Saubermachen“ von Tannenschonungen im Teutoburger Wald



Heribert Mackowiak, Betriebsschlosserlehrling im zweiten Lehrjahr (W), der zu Gast auf dem Hofe Dicke Wentrup in Rottingdorf war, hilft hier auf dem Hofe Julius Pahlmeyer in Rotenhagen seinem „Kollegen“ Hans-Joachim Arit (links), Laborant im dritten Lehrjahr (Ph), beim Eintreiben einer durchaus stallmutigen Zuchtsau

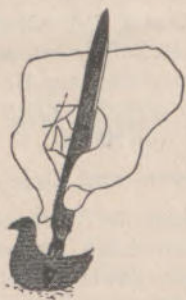
Hier sehen wir Bernd Pütter, Werkzeugmacherlehrling im zweiten Lehrjahr (Ph), auf „Ajax“ und nicht böse darüber, daß sein Gastgeber August Rosendahl in Ascheloh Schützenhilfe leistet — auch und gerade Reiten will gelernt sein



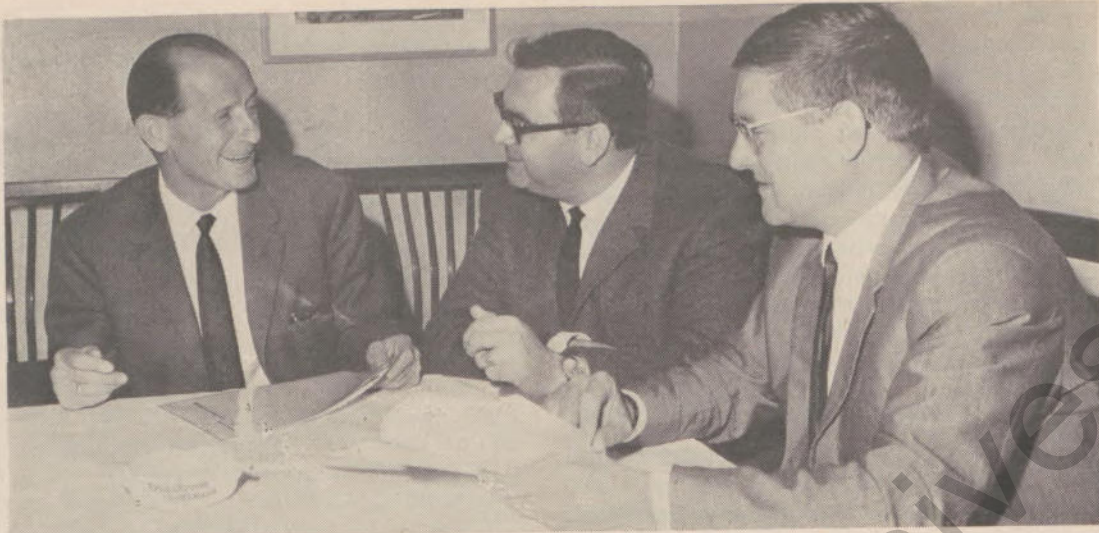
Schon am ersten Tage lernte Klaus Koths, Chemielaborant im zweiten Lehrjahr (Ph), von seinem Gastgeber Lindert in Kölkebeck, daß man einen Stall mit 2500 Legehennen nur langsam betreten darf, damit die fleißigen Vögel nicht schreckhaft bei der Produktion unterbrochen werden



AUF- GESPIESSTES



Anton Fittkau wurde in den Beirat der Hoesch AG Hüttenwerke berufen. Er wurde am 17. März 1922 in Essen geboren und arbeitete in den Forschungsanstalten der Firma Friedrich Krupp in Essen als Werkstoffprüfer. Nach seinem Wehrdienst nahm Fittkau diese Tätigkeit wieder auf, bis er 1948 beim Deutschen Gewerkschaftsbund als Jugend- und Bildungssekretär in Hamm und später als DGB-Kreisvorsitzender in Unna und Bielefeld tätig war. 1964 wurde er persönlicher Referent beim Vorsitzenden des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Ludwig Rosenberg, und Leiter der Abteilung Allgemeine Gewerkschaftspolitik beim DGB-Bundesvorstand. Anton Fittkau ist verheiratet.



^

Helmut Neukirch (Mitte) wurde Vorsitzender des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Kreis Dortmund. Neukirch war von 1941 bis 1955 technischer Angestellter im Werk Westfalenhütte, Gewerkschaftsvertrauensmann von 1946 bis 1955, Jugendobmann 1947 bis 1950, Mitglied des Betriebsrates 1947/49. 1955 bis 1964 war er Jugendsekretär beim Vorstand der Industriegewerkschaft Metall, dann Bundesjugendsekretär des Deutschen Gewerkschaftsbundes. Hier im Gespräch mit dem Vorsitzenden des Betriebsrates Westfalenhütte, Albert Pfeiffer (links), und dem Schriftführer des Betriebsratsausschusses, Walter Jendhoff.

Franz Jacobi, der letzte aus dem Kreise derer, die vor annähernd 60 Jahren den „Ballspielverein Borussia“ gründeten — übrigens der erste kaufmännische Lehrling „bei Hoesch“ —, feierte in voller geistiger und körperlicher Frische seinen 80. Geburtstag. Auf unserem Foto gratulieren ihm Karl Schamann vom Westdeutschen Fußballbund (links vorn) und die Vorstandsmitglieder bzw. die Mitglieder des Ältestenausschusses (von links) Hugo Heiner und Heinrich Karsten, Mechanische Werkstätten / Willi Röhr und Fritz Schaaf / der stellv. Vorsitzende des BVB, Willi Heimann, Abteilungsleiter des kaufmännischen Bereichs Auftragsvorbereitung und Bestellwesen / Günter Seckler, Obermeister in der Halbzeugstraße.

v



Die Leitung der Vertrauensleute des Werkes Union hat sich konstituiert. In der letzten Versammlung der Vertrauensleute gab sie ihren ersten Bericht. Auf unserem Bild sind dabei: Werner Dietrich (l.), 2. Bevollmächtigter der Ortsverwaltung der IG Metall, und Siegfried Rosentreter (r.), Betriebsratsvorsitzender des Werkes Union. (Ab 2. v. l.): Wilfried Schulz, Walzendreherei / Hans Schumacher, Vorsitzender, Mech. Reparaturwerkstatt / Alfons Schniederjohann, Elektr. Betrieb / Max Brandt, Mech. Reparaturwerkstatt.

Das schöne Wetter bringt viele Besucher in die Freibäder der Hoesch AG Hüttenwerke. Am Schallacker in Dortmund-Hörde und in der Sportanlage im Hoeschpark (unser Bild) kann die Dortmunder Bevölkerung dem Badevergnügen frönen.



Montags und freitags betreiben viele Mitarbeiter der Hoesch Hüttenwerke Gesundheitsfürsorge im besten Sinne des Wortes. Von 16 bis 19 Uhr sind sie auf dem Sportplatz im Hoeschpark zu finden, um dort, bei ungezwungener körperlicher und sportlicher Betätigung, etwas für die eigene Gesundheit zu tun.

V



Auf dem werkseigenen Hundeübungsplatz in Kirchderne legten alle acht Hundeführer Hand an, um ihr Unterkunftshäuschen und die Boxen der Diensthunde mit allen Mitteln zu verschönern. Hier begutachteten die Diensthundeführer Karl Ruthenbeck und Rudolf Klinke ihre zur Minivilla umgestaltete „Bude“.



^

Die Arbeitsschuhe müssen passen, das ist auch für die englischen Lehrlinge wichtig, die jährlich in der Lehrwerkstatt der Westfalenhütte für einige Monate arbeiten und bei ihrer Heimreise nach England deutsche Lehrlinge zu einem Gegenbesuch mitnehmen.



Zum ständigen Arbeitsprogramm der Angeestelltenvertreter des Betriebsrates im Werk Phoenix gehören Information der Vertrauensleute und Diskussion mit ihnen. Einmal, um sie über alle anstehenden Fragen zu unterrichten, aber auch, um Hinweise für die eigene Arbeit zu bekommen. Der 2. Betriebsratsvorsitzende, Karl-Ludwig Dieckerhoff, bei seinem Bericht.

HÜTTENSPIEGEL

Der Verbrauch an „Hüttentee“ als Belegschaftsversorgung, der sich auf etwa 80 000 Liter im Monat beläuft, klettert in den heißesten Sommermonaten bis über die 100 000-Liter-Grenze hinaus. Der April 1968 mit seinen unerwarteten Sonnentagen ließ die Teeküchen gegenüber dem ehemaligen Walzwerk 8 (W) und am Blasstahl- und Martinwerk (Ph) mit 67 130 bzw. 20 000 Litern bereits hochsommerliche Rekorde erreichen. Zusätzlich löschten in einigen Betrieben bei Ph und allen Betrieben bei U die Belegschaftsmitglieder ihren Durst, indem sie Fruchttee, der nebst Zucker an sie ausgegeben wird, selber aufgießen. Dabei wird nach „Ketten“ gerechnet. Eine Kette ist eine Teepackung mit einer Monatsration von 25 Portionen zu je 3 Gramm, die jeweils 1 Liter Tee ergeben. Für den heißen April kann man für Ph zusätzlich mit 5389 und für U mit 8602 Litern „Eigenaufguß“ rechnen — macht zusammen 101 121 Liter.

Die Teeköche vom Dienst, die — in drei Schichten eingesetzt — für die jeweils folgende Schicht kochen, können aus eigener, in Heiße-betrieben gewonnener Erfahrung sagen, daß Tee das einzige zuverlässig wirksame Mittel gegen den Hüttendurst ist. Adolf Kons, früher Blechwalzwerk: „Der Mann am Hochofen, in den Stahlwerken und in den Walzwerken greift zum Tee, wenn er des Sprudels müde ist.“ Der aus schwarzem Tee und Pfefferminztee bereitete „Hüttentee“ ist der neutralste Durst-löschler. Versuche mit, anderen Sorten“ haben

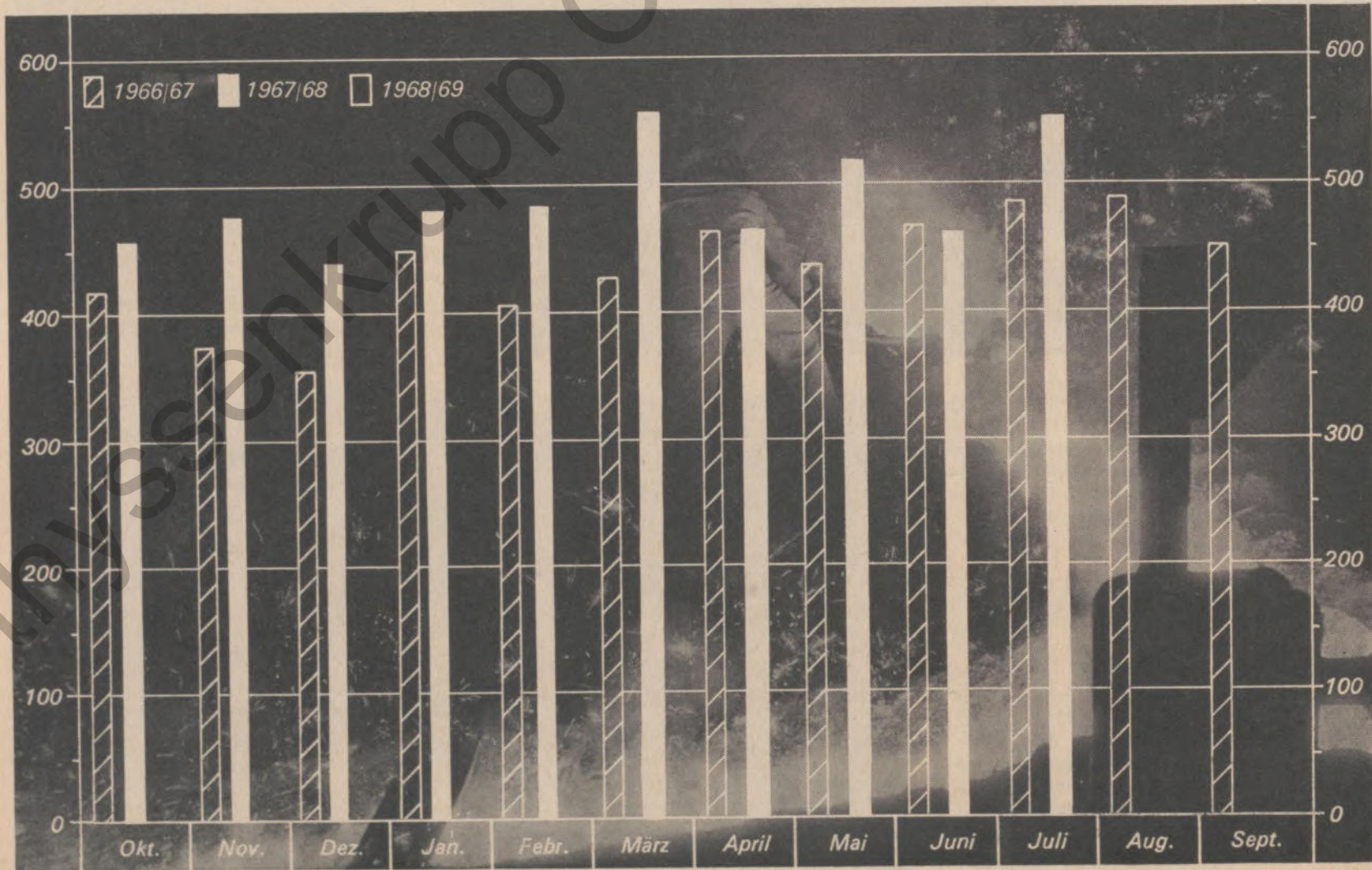
sich im Prinzip als Umwege erwiesen. Ließ man den Pfefferminzteebestandteil weg, so beklagte sich „der Hochofen“: der schwarze Tee ging aufs Herz. Trug man den Verfechtern reformerischer Lebensweise Rechnung, indem man Hagebutten, Malven u. a. zu dem sogenannten „roten Tee“ vermischte, dem Traubenzucker beigegeben wurde, so zeigten sich Arbeitskollegen mit Spätdurst dadurch verärgert, daß

sich die vitaminreiche Mischung — in verzinkten Kannen zumal — nicht hielt. Zur Abwechslung wird in die 10-Liter-Plastikkannen wieder „Hüttentee“ gefüllt. Sie sind leichter von den Abfüllhähnen auf die Verladerrampen und in die Kleinbusse zu heben als die 15-Liter-, die 20-Liter- und die 40-Liter-Kannen mit ihren 60 oder 70 Pfund Gewicht. Josef Džillak, früher Walzwerk I: „Wer die schleppt, der muß schon was inne Arme haben.“

Große und kleine Kannen werden zu bestimmten Stunden in die Betriebe gefahren. Bei großer Hitze folgt auf telefonische Anforderung Nachschub per Extratour.



Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 Tonnen



Das Werk Eichen der Hüttenwerke Siegerland vom Hochwasser schwer betroffen

Unwetter über Eichen

Immer wieder müssen wir erkennen, wie schwach auch heute noch die menschliche Kraft gegenüber entfesselten Naturgewalten ist. Aller Fortschritt reicht nicht aus, unvorhergesehene und meist auch unvorhersehbare Naturkatastrophen abzuwehren oder gar zu bändigen. Mitte Juni erinnerte ein außergewöhnlich schweres Unwetter viele unserer Mitarbeiter an die Grenzen menschlicher Kraft. Am Samstag, dem 15. Juni, brach gegen 13 Uhr über dem Werk Eichen der Hüttenwerke Siegerland AG – an deren Aktienkapital, wie unsere Leser wissen, wir über die Hüttenunion zu 91 v.H. beteiligt sind – ein Unwetter los, bei dem in den folgenden sieben Stunden 142 Liter Regen je Quadratmeter niedergingen – eine Menge, die den durchschnittlichen Regenfall von mehr als sechs Wochen übersteigt.

Gegen 17 Uhr hatte sich das Wasser der Liffte vor der Brücke Eichen-Stendenbach bereits zu einem See gestaut. Eine knappe Stunde später brach die Brücke, und die Flutwelle überschwemmte das Werk Eichen. Sie drückte zunächst über 50 Meter einer Schutzmauer an der Liffte ein, die erst 1956 eigens gegen Hochwassergefahren erbaut worden war. Dann traf die Flut auf das neu errichtete Bauteilwerk und ergoß sich in alle Werkshallen, die bald bis zu einer Höhe von 1,30 Metern unter Wasser standen. Nun teilte sich die Flut, ein Strom überspülte das Rohbandlager und die Bandbeize, der andere drang in die Adjustagehallen und in die Walzwerks- und Glühereihallen. Weitere Wassermassen aus dem Gebiet des Hankertals verstärkten den Strom und schwemmten zusätzlich Holzstämmen mit, die den Zugang zum Werk versperren.

Da die Stromversorgung bald ausfiel, gelang es nicht, eine nennenswerte Menge Material an höhergelegenen Plätzen zu bergen. Wichtiger war zunächst auch, dem Wasser einen Abfluß zu schaffen: das gelang mit einem zwei Meter breiten Durchbruch durch die Hallenwände und mit vier weiteren Durchbrüchen an der Umfriedungsmauer.

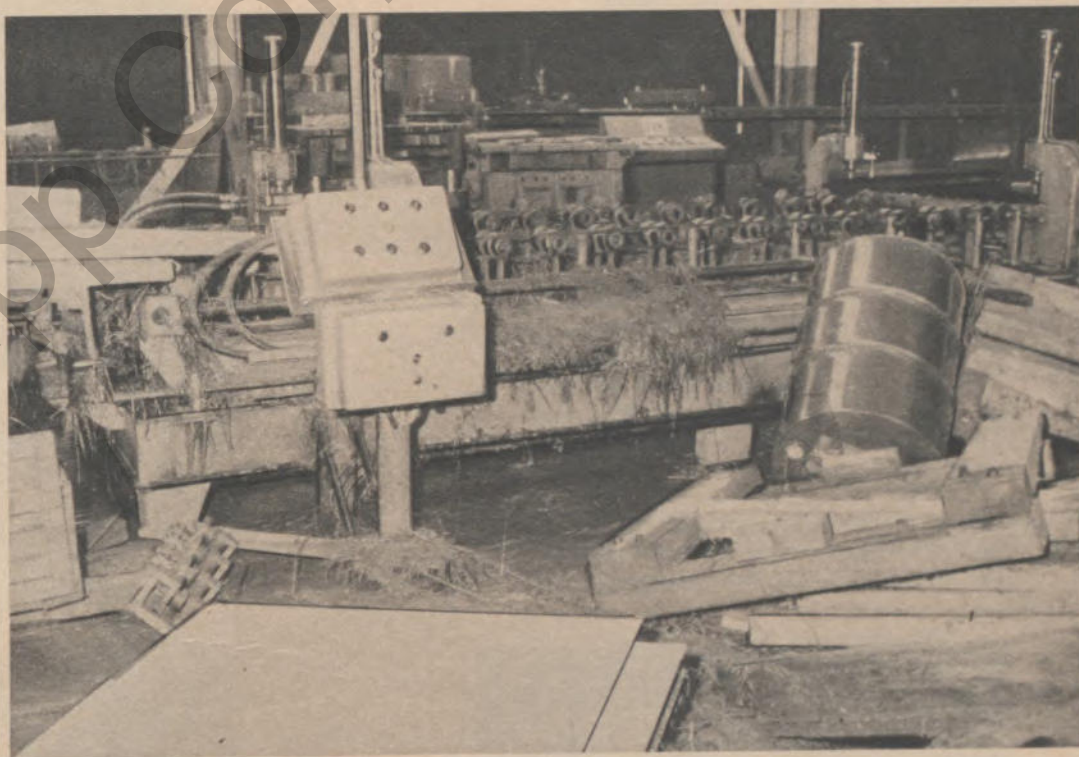
Gegen 20 Uhr rückten die ersten drei Feuerlöschzüge an. Gegen 22 Uhr waren 13 Feuerwehrzüge zur Stelle. An drei Stellen mußte die Feuerwehr eingeschlossene Belegschaftsmitglieder mit einem Schlauchbootwagen retten. Bis zum Montag arbeiteten Feuerwehren und vier Spezialfahrzeuge einer Kanalreinigungsfirma, um das eingedrungene Wasser samt Schlamm und Öl abzapfen. Dann mußte auf-

geräumt werden, bevor die Maschinen gereinigt und die Motoren zum Trocknen und Säubern ausgebaut werden konnten. Viele elektrische Anlagen mußten über lange Zeit durch Warmluft getrocknet, geputzt und überholt werden. So zog sich die Wiederaufnahme der Arbeit, je nach Schwere der Schäden in den verschiedenen Werksabteilungen, über nahezu drei Wochen hin. Der Gesamtschaden dürfte in die Millionen gehen, außerdem ist die Produktion des Monats Juni um 37 v.H. unter dem Soll geblieben. Die Kunden des Werkes Eichen

▲ Als sich das Hochwasser verlaufen hatte, blieben nur Reste der auf 50 Meter Länge eingedrückten Schutzmauer an der Liffte zurück

haben deshalb in diesen Tagen manche Verzögerung hinnehmen müssen, für die wir um Verständnis bitten. Den Mitarbeitern des Werkes Eichen aber gebührt aufrichtiger Dank für ihren unerschrockenen und unermüdlichen Einsatz.

▼ Die Flutwelle traf mit aller Wucht zuerst auf das Bauteilwerk



▲ An den Schmutzrändern ist deutlich sichtbar, wie hoch das Wasser in den Adjustagehallen stand



▲ Auch in der Glüherei richtete das Hochwasser erhebliche Schäden an

Moderne Terminplanung

Quirin Bernd, Abteilungsleiter des Bereichs Fertigungswirtschaft und verantwortlich für alle Rationalisierungsaufgaben bei der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, berichtete im Heft 7/1966 unserer Werkzeitschrift über Mittel zur Beschleunigung des Arbeitsflusses wie Rohrpostanlagen, Wechselsprechnetze und Funksprechanlagen. In dem hier folgenden Beitrag stellt er den Datenkreislauf in der rationalisierten Terminplanung dar.

1 Arbeitsvorbereitung und Terminplanung. Nach Eingang des Auftrages vom Kunden gehen von hier aus alle Arbeitsunterlagen durch Rohrpost an den Leitstand (Bild 2 und 3)

2 Der Fernschreiber. Während des Tages gibt der Fernschreiber alle Impulse an das Rechenzentrum, des Nachts sendet das Rechenzentrum die geforderten Daten an den Fernschreiber zurück. Auf unserem Bild aus dem Leitstand Ruth Nieslony

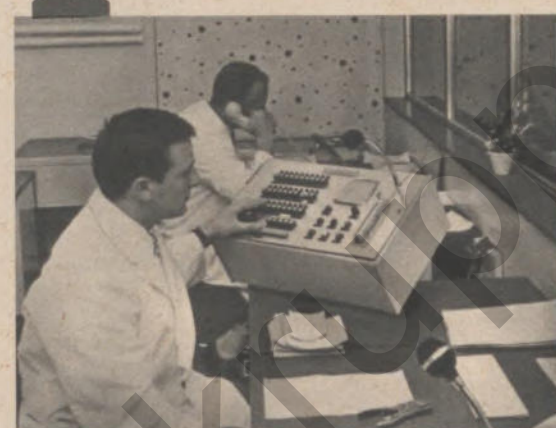
3 Im Leitstand. Hier laufen alle Fäden der Terminplanung und Organisation des Arbeitsablaufes zwischen Vorbereitung, Rechenzentrum und Betrieb zusammen. Im Vordergrund Gruppenführer Günter Montag

4 Bearbeitung im Betrieb. Nach beendigem Arbeitsgang und der Kontrolle schickt Meister Günter Methner die Unterlagen durch Rohrpost aus der Meisterstube zurück zum Leitstand

5 Der Locher. Im Rechenzentrum der Zentralen Datenverarbeitung Hoesch stellt der abgebildete Locher Lochstreifen als Datenträger für alle Arbeitsunterlagen her

6 Im Rechenzentrum. Schnelligkeit und Genauigkeit sind die Trümpfe der Computer. Hier werden die Unterlagen vor der Arbeit im Betrieb erstellt und nachher wieder saldiert, um jederzeit eine Übersicht über den Auftragsfortschritt zu ermöglichen. Am Rechner der Programmierer Hans Zielinski

7 Die Leser. Vom Rechenzentrum gehen alle Ergebnisse über Fernschreiber an den Leitstand. Die „Brücke“ zwischen Lochstreifen und Draht ist der sogenannte Leser



Das ist kein Geheimnis mehr: Im augenblicklichen konjunkturellen Aufschwung hängt die Vergabe mancher Aufträge davon ab, ob besonders in Betrieben der Einzelfertigung der vom Kunden gewünschte Liefertermin eingehalten werden kann. Wenn der Besteller unter Konkurrenten gleicher Preislage wählen kann, entscheidet er sich oft für den, auf dessen „Termintreue“ er sich verlassen kann. Das gilt besonders für Unternehmen mit breit gestreutem Fertigungsprogramm: die Terminplanung wird bei optimaler Auslastung der Fertigungskapazitäten zu einem der wichtigsten Organisationsprobleme.

Computer ersetzen Handarbeit

Ganze Abteilungen von Terminalsachbearbeitern befassen sich – je nach Größe des Betriebes – damit, die Terminwünsche der Kunden mit den eigenen Möglichkeiten auf einen Nenner zu bringen. Um nicht „ins Schwimmen zu geraten“, sondern stets eine Übersicht über die Arbeits-

abläufe und einzuhaltenden Termine vor Augen zu haben, bedient man sich grafischer Planungsmethoden und optischer Planungsgeräte. Aufgabe einer solchen Abteilung ist es, sich Erfahrungswerte nutzbar zu machen, und fortlaufend die Kapazitäten von Maschinen und Personal unter Berücksichtigung aller erdenklichen Störungseinflüsse zu untersuchen, um dem Kunden wirklichkeitsnahe, also verlässliche Termine nennen zu können. Die dazu erforderlichen Ermittlungen kann man nun in mühsamer Kleinarbeit am Schreibtisch anstellen, man kann sie aber auch dem Computer überlassen. Das ist einmal eine Frage der Wirtschaftlichkeit, zum anderen eine Frage der Zeit und der Genauigkeit. Veränderte Ausgangspositionen können kurzfristig manchen Zeitplan über den Haufen werfen.

Zentrale Datenverarbeitung genutzt

Im Hoesch-Konzern haben die Tochtergesellschaften die Möglichkeit, die Zentrale Daten-

verarbeitung für ihre Auswertungen in Anspruch zu nehmen. Die zu verarbeitenden Daten werden in Form von Akkordscheinen oder anderen Belegen der genannten Abteilung geschlossen angeliefert. Diese stellt dann Lochkarten oder Lochstreifen als Datenträger her.

Einen bequemeren Weg, die Zentrale Datenverarbeitung zu nutzen, bietet die Fernschreiber-Verbindung. Diese Möglichkeit wählte die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland. Für die tägliche Übergabe von Belegen hätte ein Bringediensnt eingerichtet werden müssen, der bei den Verkehrsverhältnissen eine pünktliche Anlieferung oft in Frage stellen würde. Als Standort für den Fernschreiber bot sich bei der MFD der Leitstand an, den WERK UND WIR in dem genannten vorangegangenen Bericht schon beschrieben. Hier laufen alle erforderlichen Betriebsdaten für die Terminplanung zusammen.

Der Datenkreislauf

Verfolgen wir einmal in Stichworten den Kreislauf der Daten. Nach Eingang des Auftrages vom Kunden werden alle Arbeitsunterlagen wie Zeichnungen, Stücklisten, Arbeitsbegleitkarten, Werkstücksverfolgungskarten sowie alle Akkord- und Materialscheine von der Arbeitsvorbereitung unmittelbar über Rohrpost an den 400 Meter entfernten Leitstand versandt. Von hier aus gibt man über Fernschreiber die entsprechenden Arbeitstermine und Belegungsdaten aus den Arbeitspapieren an das zwei Kilometer entfernte Rechenzentrum. Das sind täglich rund 54000 Impulse. Nach der Durchgabe an das Rechenzentrum werden die Arbeitsunterlagen einsortiert und für die fristgerechte Bearbeitung in den Betrieben bereitgehalten.

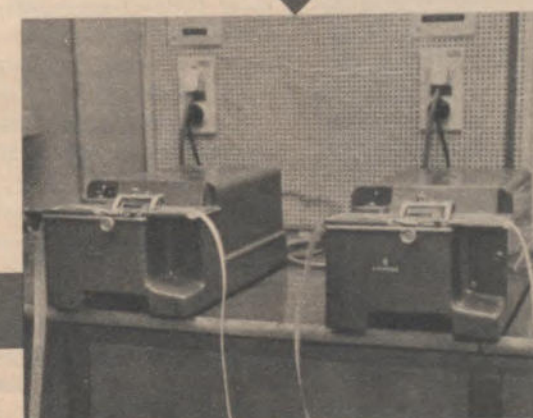
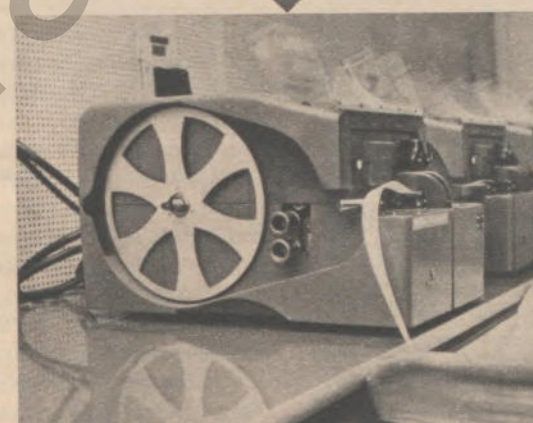
Ist die vorgesehene Arbeitswoche für den jeweiligen Arbeitsvorgang am Werkstück angefallen, verschickt der Leitstand die Unterlagen durch Rohrpost an den zuständigen Arbeitsplatz im Betrieb. Nach beendigem Arbeitsgang und der Kontrolle gehen die Unterlagen zurück an den Leitstand. Gleichzeitig schickt man die Daten dieser Arbeitsunterlagen unmittelbar an das Rechenzentrum, das die „Saldierung“ vornimmt. Das heißt, daß die Terminabteilung jederzeit vom Rechenzentrum den Auftragsfortschritt, die Belegung der Maschinen sowie die Auslastung der Arbeitswochen erfragen kann. Die Ergebnisse überträgt die Datenverarbeitung nachts auf den Fernschreiber im Leitstand. Hier werden nach diesen Durchgaben die Plan- tafeln auf dem laufenden gehalten. Unabhängig davon, ob es sich dabei um kurzfristige telefonische Zusagen an den Kunden oder um langfristige Planungen für die Geschäftsleitung handelt, erhält die Terminabteilung vom Leitstand über die Wechselsprechanlage jederzeit genaue Auskunft.

Zusammenspiel bewährte sich

Die hier kurz umrissene Form der Terminplanung wird seit einem Jahr mit Erfolg praktiziert.

Von einer derartigen innerbetrieblichen Organisation kann man hinsichtlich unbedingter Termintreue gewiß keine Wunder erwarten, aber das beschriebene Zusammenspiel brachte den großen Vorteil mit sich, daß die Verantwortlichen jederzeit über den Fabrikationsstand informiert sind und nach draußen wirklichkeitsnahe und damit zuverlässige Auskünfte geben können.

Eine solche Rationalisierungsmaßnahme brachte somit nicht nur innerbetriebliche Erleichterungen, sie ist auch nicht zuletzt ein wirksamer Dienst am Kunden.





Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Verlademeister

In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauser, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer, 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher, 1966 den Kraftwerkselektriker, den Innentrans-

portfahrer, den Programmierer, den Betriebsassistenten, den Feuerwehrmann, den Schweißer, den Kokereisteiger, den Industriekaufmann im Verkauf, den Modellschreiner, den Walzendreher, den Härter und den Kranführer, 1967 den Weichensteller, den Feuerfestformer, den Arbeitsvorbereiter, den Wettermann, den Oberschmelzer, den Rechnungsprüfer, den Mann im Sinterleitstand, den Lkw-Fahrer, den Elektroniker und den Geschäftsstellenleiter vorgestellt haben, setzten wir unsere Reihe 1968 mit dem Federnwickler, dem Sicherheitsingenieur, dem Chemotechniker, dem Bilanzbuchhalter, dem Vermessungssteiger und der Sekretärin fort.

Rudolf Finkensiep und seine knapp 100 Mitarbeiter schlagen monatlich 140000 bis 160000 Tonnen Material um. Sie entladen Halbzeug, das mit der Eisenbahn von Dortmund kommt, sie transportieren im Werkverkehr Ringe zur Beize, und sie beladen Lastkraftwagen und Waggons mit Bandstahlringen und Stabstahl. Neben dem Beladen und Entladen ist auch das Verwiegen und Bereitstellen der Waggons Aufgabe dieser Abteilung, und deshalb ist Rudolf Finkensiep nicht nur Verladeobermeister, sondern auch stellvertretender Eisenbahnbetriebsleiter des Warmwalzwerks Hohenlimburg.

Ein Küfer wird Verlater

Als gelernter Küfer hat Rudolf Finkensiep zu Anfang des zweiten Weltkrieges einen Beruf erlernt, der inzwischen nahezu ausgestorben ist. Er war damit einer der wenigen Finkensieps, der nicht wie der Großvater und Vater – der Vater war lange Jahre Betriebsratsvorsitzender und Leiter der Sozialabteilung – sogleich in den Dienst unserer heutigen Hohenlimburger Walzwerke trat. Doch auch Rudolf Finkensiep machte sich bald mit dem Walzen vertraut: 1942 wurde er in unser Walzwerk dienstverpflichtet. Er arbeitete an den Straßen 2, 5 und 6 als Einsetzer, Strecker und Hilfswalzer, bis er eingezogen wurde. Nach dem Ende des Krieges fing er als Verlater im Warmwalzwerk an und nutzte zugleich seine Fähigkeiten als Küfer, indem er für das Kaltwalzwerk alte Beizbottiche reparierte. Eine langwierige Krankheit hinterließ Rudolf Finkensiep 1948 drei steife Wirbelknochen, so daß er fortan als Werkschreiber und Verwieger tätig war. Ende 1948 wurde er Vorarbeiter, 1949 Verlademeister. Seitdem leitet er – 1961 zum Obermeister ernannt – die „Abteilung Verladung mit dem Ein- und Ausgang einschließlich dem Eisenbahnrangierdienst und der kaufmännischen Abfertigung zur Eisenbahn“ – wie man umständlich aber genau sagen kann.

Das Schwierigste: verkehrssicher laden

Jeder zweite von Rudolf Finkensieps Mitarbeitern ist Verlater, Platz-Vorarbeiter, erster Verlater, Hilfsverlademeister oder Verlademeister. Die anderen sind Diesel- und Elektrokranfahrer, erste und zweite Rangierer, Verwieger und Versandschreiber. Alle sorgen dafür, daß pünktlich und reibungslos be- und entladen wird, was ein großes Werk täglich braucht und produziert.

Werfen wir einen Blick auf eine der vier Beladestellen, an denen – wie an den ebenfalls vier Entladestellen – täglich in zwei Schichten gearbeitet wird. Hier an der Beize, an der Adjustage, an der Stabstahlstraße und an der Mittelbandstraße ist je eine Verladegruppe tätig. An der Mittelbandstraße mit dem größten Umschlag

◀ Rudolf Finkensiep (rechts) unterrichtet Manfred Wachner, der gerade Brammen entlädt, über die Ankunft weiterer Halbzeugzüge von Dortmund-Eving





arbeiten unter Leitung eines Verlademeisters ein Kranfahrer und vier Verlader.

Der Verlademeister ist dafür verantwortlich, daß auch wirklich das bestellte Material in der gewünschten Menge auf den Weg gebracht wird. Er muß dafür sorgen, daß beim Verladen nichts beschädigt wird, und hat vor allem darauf zu achten, daß das Material verkehrssicher verstaut wird. Das ist bei Bandstahlringen mit einem Gewicht von 200 Kilogramm bis 5,8 Tonnen, einer Breite von 8 bis 61 Zentimetern und einem Durchmesser bis zu 1,70 Meter nicht immer einfach. In der Verladeanweisung ist deshalb genau festgelegt, ob die Last mit Unterlagshölzern, Kettenverspannungen oder eigens gebauten Verladegestellen gegen das Verrollen und Kippen gesichert werden muß.

Hat der Verlademeister den Lieferschein ausgestellt, der mit dem Gut zum Kunden geht und dessen Durchschlag Grundlage der Rechnung wird, rollt der Lkw zur Waage, wo der Verwieger das Gewicht einträgt. Bei der Waggon-Waage geschieht das automatisch; eine Rechenmaschine druckt die Daten auf den Frachtbrief, den der Verwieger ebenso wie den Hauptzetteln – auf ihm ist der Zielbahnhof vermerkt – ausfüllen muß.

Verlader müssen beweglich sein

Jeder wird verstehen, daß eine Abteilung, die für den ordnungsgemäßen Güterumschlag eines großen Werks zuständig ist, sehr beweglich sein muß, damit nicht durch eine Störung die Produktion lahmgelegt wird. In der Verladezentrale, dem kleinen runden Pavillon am Tor 1, gibt es deshalb nicht viel Ruhe, und Rudolf Finkensiep braucht oft seine ganze Gelassenheit, damit alles richtig läuft.

Morgens beginnt der berufliche Alltag des Verladeobermeisters mit einer Besprechung über den voraussichtlichen Arbeitsverlauf, die er mit seinem Stellvertreter führt, dann klärt er mit dem ersten Rangierer die Bereitstellung der Waggons, erkundigt sich beim kaufmännischen

▲ Das war die Mannschaft des Kraftsportvereins Hohenlimburg, die 1941/42 beinahe in die Endrunde zur Deutschen Mannschafts-Meisterschaft vorstieß. Wir sehen von links nach rechts: Josef Rössler und Rudi Reinhardt, beide Verlademeister bei unseren Walzwerken; Erich Hill, früherer Verlader, jetzt Pensionär; Walter Bauer, selbständiger Kaufmann; Richard Bastian, damals Verlader, heute Meister in der Sozialwerkstatt und Beiratsmitglied der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg; Rudolf Finkensiep; August Glod, Verlader bei einem anderen Unternehmen, und Mannschaftsführer Kurt Bender, von Beruf Redakteur

Versand nach unvorhergesehenen Güterbewegungen, ordnet nach der Dienstbesprechung mit Betriebsleiter Zindel die Waggonbestellung für den nächsten Tag, unterrichtet sich bei der Bundesbahn über die Zustellung der Halbzug-Sonderzüge von Dortmund-Eving und versucht zwischendurch mit allem fertig zu werden, was den reibungslosen Arbeitsfluß bedroht.

Er fehlt bei keinem Ringkampf

Ausgleich zur Anspannung des beruflichen Alltags hat Rudolf Finkensiep vor allem im Sport gesucht. Er hat früher gerungen, danach noch lange bei den Alten Herren Fußball gespielt und ist erst in diesem Jahr aus dem Vorstand des Kraftsportvereins Hohenlimburg ausgeschieden. Dem Ringen gilt seit Jahrzehnten seine besondere Liebe: er selbst war von 1936 bis 1942 Jugendmeister von Westfalen und drang 1941 bis 1942 fast bis zur Endrunde der Deutschen Mannschafts-Meisterschaft vor. Jene Mannschaft zählte sieben Mitglieder, von denen fünf früher oder später als Verlader bei unseren Walzwerken tätig waren. Sie sind auf dem nebenstehenden Foto abgebildet, und Rudolf Finkensiep ist sicher, daß sich die ehemaligen Kameraden freuen werden, wenn sie auf diese Weise noch einmal an ihre „große Zeit“ vor 26 Jahren erinnert werden.

Den Stil verbessern heißt den Gedanken verbessern

„Am Urlaubsort angekommen ...“

... bemühten sich sofort dienstbare Geister um unser Gepäck.“ So schrieb jemand von Borkum. Er hatte bestimmt keine Sprachlehre im Koffer. Und hätte sie doch so nötig. Bitte? Sie finden auch nichts an diesem Satz? Dann lesen Sie noch diese Beispiele:

„Von der Sonne gebräunt, freute sich über Ingrids gutes Aussehen die ganze Familie.“

„Für Ihr Interesse dankend, erhalten Sie nunmehr unser Angebot.“

„Atemlos an der Haltestelle angelangt, fuhr die Straßenbahn gerade wieder an.“

Nun? Merken Sie jetzt, daß da etwas nicht stimmt? Sicherlich! Wer war denn von der Sonne gebräunt, Ingrid oder die ganze Familie? Wer dankte für das Interesse, der Schreiber des Briefes oder der Empfänger? Und wer kam atemlos an der Haltestelle an? Doch sicherlich der verhinderte Fahrgast und nicht die Straßenbahn ...

Es stimmt also etwas nicht! Schwieriger ist die Frage zu beantworten, was an diesen Sätzen nicht stimmt und warum.

Alle vier Sätze sind Mittelwortsätze. Was ist ein Mittelwort? Ein „Mittel“wort steht in der „Mitte“ zwischen Zeitwort und Eigenschaftswort. Es ist ein Zeitwort, das die Form eines Eigenschaftswortes hat. Angekommen, bräunen, danken und anlangen sind Zeitwörter. Angekommen, gebräunt, dankend und angelangt haben die Form von Eigenschaftswörtern. Man kann sagen: der angekommene Gast, die von der Sonne gebräunte Ingrid, der dankende Briefschreiber usw. In der Mitte zwischen Zeitwort und Eigenschaftswort stehend, sind dies also Mittelwörter, und die mit ihnen gebildeten Nebensätze nennt man Mittelwortsätze.

Nun gibt es für Mittelwortsätze eine wichtige Regel. Sie wird sogar von Leuten übersehen, die so etwas eigentlich wissen sollten:

● Ein Mittelwort bezieht sich immer auf den Satzgegenstand des Hauptsatzes.

In unserem Einleitungsbeispiel sind die dienstbaren Geister Satzgegenstand des Hauptsatzes; denn sie bemühten sich um das Gepäck. Also müßten auch sie am Urlaubsort angekommen sein, nicht wahr? Und das ist paradox. Richtig kann demnach der Satz nur lauten: Am Urlaubsort *angekommen*, ließen wir sofort unser Gepäck durch dienstbare Geister in unser Hotel bringen. Jetzt bezieht sich das Mittelwort „angekommen“ auf den Satzgegenstand „wir“. Und die andern Beispiele? So lauten sie richtig:

„Von der Sonne *gebräunt*, erfreute *Ingrid* mit ihrem guten Aussehen die ganze Familie.“

„Für Ihr Interesse *dankend*, unterbreite *ich* Ihnen ein Angebot.“

„Atemlos an der Haltestelle *angelangt*, sah er noch, wie die Straßenbahn wieder anfuhr.“

Diese kleine Abhandlung immer *beherzigend*, werden Sie sowohl wie *ich* auch die schwersten Mittelwortsätze in Zukunft fehlerfrei schreiben und sprechen ...

Hubert Venhaus

Kein Unfall ist ohne Ursache

Fast 1000 Hoesch-Mitarbeiter besuchen die Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft – die erste und einzige Schulungsstätte dieser Art im Ruhrgebiet – über die

Dr.-Ing. A. Erenz, Leiter des Technischen Aufsichtsdienstes der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Essen, im folgenden Aufsatz berichtet.



Kein Meister fällt vom Himmel

Wer Unfallverhütung betreiben will, muß etwas von Unfallverhütung verstehen. Mitgefühl und finanzielle Zuwendungen für Verunglückte sind menschlich und einem sozialen Rechtsstaat angemessen. Sie dürfen jedoch die Kräfte für die Unfallverhütung nicht lähmen. Führungskräfte und Sicherheitsbeauftragte müssen wissen, wo Unfallschwerpunkte liegen, wie Unfälle entstehen; sie müssen die Ursachen von Unfällen erkennen können und ihrer Ausbildung und ihren Aufgaben entsprechend den Sicherheitsstandard beherrschen, der nach dem Stand der Technik gegeben ist. Um über den Sicherheitsstandard gut informiert zu sein, bedarf es einer ständigen Fortbildung. Wir wissen, daß kein Meister vom Himmel fällt und kein Unfall ohne Ursache ist. Wir müssen die Kenntnis von den Ursachen der Unfälle allen Interessierten zugänglich machen. Es dürfen keine Unfallursachen durch Informationsmängel unbekannt bleiben. Unfallursachen dürfen nicht geheimgehalten werden oder häufig deshalb nicht bekanntgemacht werden, weil ein „schwebendes Verfahren“ anhängig ist.

Erfahrungen nutzen

Es gilt, die Erfahrungen auf dem Gebiete der Unfallverhütung, die in der gesamten Hüttenindustrie gesammelt werden, auch der gesamten Hüttenindustrie nutzbar zu machen. Die Berufsgenossenschaften haben sich schon immer dieser Aufgabe gewidmet. Sie haben dieses Ziel auf zweierlei Wegen zu erreichen versucht: 1. durch die Herausgabe guter und praxisnaher Unfallverhütungsvorschriften, in denen die Erfahrungen, die aus vielen Unfällen gewonnen worden sind, ihren Niederschlag gefunden haben und 2. durch Betriebsprüfungen des Technischen Aufsichtsdienstes, der die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften überwacht und Unternehmer und Beschäftigte auf dem Gebiet der Unfallverhütung berät.

Initiative der Berufsgenossenschaft

Im Jahre 1957 hat die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft eine weitere Initiative ergriffen und eine Schulungsstätte für Arbeitsschutz in Gelsenkirchen eröffnet. Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat damit erstmalig für das Bundesgebiet eine ständige Schulungsstätte eingerichtet und somit Führungskräften, Aufsichtskräften und Sicherheitsbeauftragten Gelegenheit gegeben, sich auf dem Gebiete der Sicherheitstechnik und der Unfallverhütung weiterzubilden. Am 1. September 1957 wurde in Gelsenkirchen die Schulungsarbeit aufgenommen und in großem Rahmen durchgeführt. Der erste Schulungsleiter war Dr. phil. Karl, jetziger Leiter der Abteilung Arbeitsschutz bei der Hoesch AG. Ihm folgte Dr.-Ing. Erenz, und seit 1961 ist Dipl.-Ing. Schmücker als Leiter der Schulungsstätte tätig.

13000 Teilnehmer, davon 1343 von der Hoesch AG Hüttenwerke

In den Schulungsräumen in Gelsenkirchen wurden bis Ende des Jahres 1966 mehr als 10000 betriebliche Führungskräfte, Aufsichtspersonen und Sicherheitsbeauftragte geschult. Bis heute haben mehr als 13000 Teilnehmer an verschiedenen Schulungskursen teilgenommen. Von den Hoesch Hüttenwerken haben seit Bestehen der Schulungsstätte insgesamt 1343 Oberingenieure, Betriebsleiter, Betriebsingenieure, Betriebsassistenten, Obermeister, Meister, Vorarbeiter und Sicherheitsbeauftragte die Schulungsstätte besucht (Werk Westfalen-

hütte 981, Werk Union 152, Werk Phoenix 210 Teilnehmer).

Neue Schulungsstätte der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft

Im Januar 1967 ist von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft ein neues eigenes Haus für die Schulungsstätte in Essen eingerichtet und eröffnet worden. Es umfaßt zwei große Schulungsräume, die insgesamt 70 Personen aufnehmen können. Neben den Schulungsräumen stehen zwei Wandelhallen, ein Erfrischungsraum und ein Lehrmittelraum zur Verfügung. In den Wandelhallen befindet sich reichhaltiges Anschauungsmaterial, das für die Unfallverhütung in Hütten- und Walzwerken von besonderer Bedeutung ist. Die Unterrichtsräume sind modern eingerichtet und mit den neuesten technischen Unterrichtshilfen ausgerüstet. Klimaanlage sorgen für angenehme Belüftung und Temperatur, so daß auch im Hochsommer Schulungsräume mit behaglicher Belüftung und Temperatur zur Verfügung stehen.

Die Schulungsstätte liegt verkehrsgünstig im Zentrum der Stadt Essen. In unmittelbarer Nähe befinden sich zwei Parkhäuser, so daß motorisierte Schulungsteilnehmer leicht Unterstellmöglichkeiten für ihre Fahrzeuge finden.

Etwa 60 Lehrkräfte sind tätig

Neben dem Leiter der Schulungsstätte sind eine hauptamtliche Lehrkraft, sieben Diplom-Ingenieure des Technischen Aufsichtsdienstes, etwa 50 Professoren, Dozenten, wissenschaft-



liche Assistenten und Fachleute verschiedener Disziplinen aus Industrie und Verwaltung tätig.

Sicherheit ist ein Teil des Gesamterfolges

Zu den Aufgaben der Schulungsstätte gehört, wie bereits erwähnt, die Schulung auf dem Gebiete der Unfallverhütung und der Betriebssicherheit für Führungskräfte, Aufsichtspersonen und Sicherheitsbeauftragte mit dem Ziel, die Arbeitssicherheit in den Hütten- und Walzwerken zu erhöhen. In den Lehrgängen wird die Möglichkeit geboten, neue Erkenntnisse auf dem Gebiete der Sicherheitstechnik zu erwerben, um die fachmännische Ausbildung der genannten Personengruppen zu fördern und damit den Gesamterfolg des Unternehmens zu steigern. Wir wissen, Sicherheit ist ein Teil des Gesamterfolges eines Unternehmens.

Arbeitsmethode: Lehrgespräch und Diskussion

Arbeitsmethode der Schulungsstätte ist das Lehrgespräch. Der Diskussion wird viel Platz eingeräumt. Dadurch werden Inhalt und Verlauf der einzelnen Gespräche weitgehend von den Teilnehmern mitgestaltet. Hierdurch ist eine praxisnahe, auf Erfahrung aufbauende Schulung gewährleistet.

Schulungsteilnehmer bestätigen uns immer wieder, wie sehr sie durch die Lehrgespräche und Diskussionen beeindruckt und angeregt worden sind. Sie sind dankbar dafür, daß ihnen die Teilnahme an diesen Kursen ermöglicht wird und dankbar dafür, daß der Stoff so praxisnah vorgetragen und diskutiert wird. Es wird

stets die Möglichkeit geboten, Fragen zu stellen und zu diskutieren. Keiner, der die Schulungsstätte besucht hat, soll den Eindruck mit nach Hause nehmen, daß seine Fragen unbeantwortet, seine Probleme unberührt geblieben sind. Die erworbenen Kenntnisse sollen von jedem unmittelbar genutzt werden können.

Grundlehrgänge, Aufbaulehrgänge, Speziallehrgänge und Kolloquien

An der Schulungsstätte werden Grundlehrgänge und Aufbaulehrgänge (Wiederholungslehrgänge) abgehalten. Die Lehrgänge werden eingerichtet für Führungskräfte, Aufsichtskräfte und für Sicherheitsbeauftragte. Speziallehrgänge und Kolloquien ergänzen das Programm. Zu den Speziallehrgängen gehören Arbeitstagungen über Staubmessung und Staubbekämpfung und Arbeitstagungen über Sicherheitsmaßnahmen beim Sprengen in heißen Massen. Weitere Speziallehrgänge sollen eingerichtet werden. Die Lehrgangsdauer für Grundlehrgänge beträgt drei bis fünf Tage, für Aufbaulehrgänge ein bis drei Tage. Um eine möglichst praxisnahe Schulung zu gewährleisten, sind die Kurse weitgehend spezialisiert. So sind Lehrgänge eingerichtet worden für Hochofenbetriebe, Stahlwerksbetriebe, Walzwerksbetriebe, Drahtziehereien, Drahtverarbeitungsbetriebe, Maschinen-, Instandsetzungs- und Werkstattbetriebe, Elektrobetriebe, Baubetriebe, Werksbahnbetriebe, allgemeine Verkehrsbetriebe, Stahlbaumontagen, Hammerwerke, Gesenkschmieden, Glüh- und Vergütungsanlagen, Holzbetriebe und Druckereibetriebe.

Auf die Erfordernisse des Betriebes abgestellte Programme

Die Programme der Lehrgänge sind vielgestaltig. Sie sehen vor, daß die sicherheitstechnischen Erfordernisse der einzelnen Betriebe eingehend behandelt werden. Darüber hinaus wird im einzelnen gesprochen über Unfallursachen, Sicherheitsprobleme, über einschlägige Unfallverhütungsvorschriften, über Methoden, Ziele und Grenzen der technischen Unfallverhütung, über Arbeitsplatzgestaltung, über Arbeit und Leistung des Menschen, über psychologische Maßnahmen zur Erhöhung der Arbeitssicherheit, über Kosten der Unfälle, über Berufskrankheiten und über rechtliche Probleme im Zusammenhang mit Unfallverhütungsvorschriften und über straf- und zivilrechtliche Verantwortung.

Jährlich 2500 Teilnehmer

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat es sich zur Aufgabe gemacht, in 80 Lehrgängen pro Jahr etwa 2500 Führungskräfte, Aufsichtskräfte und Sicherheitsbeauftragte zu schulen. Es darf nicht unerwähnt bleiben, daß die Hoesch AG nicht nur durch die Entsendung vieler Lehrgangsteilnehmer hervortritt, sondern auch durch Führungskräfte, die als Lehrkräfte an der Schulungsstätte tätig sind. Wir geben der Hoffnung Ausdruck, daß auch in Zukunft das gute Einvernehmen zwischen der Hoesch AG und der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft mit ihrer Schulungsstätte weiter bestehen bleibt, zum Wohle der Beschäftigten und zum Nutzen des Unternehmens.

◀ Im Januar 1967 ist die neue Schulungsstätte für Arbeitsschutz in Essen eröffnet worden. Führungskräfte, Aufsichtspersonen und Sicherheitsbeauftragte werden hier ausgebildet. Auf unserem Bild erläutert Sicherheitsingenieur Gerhard Krickhan von den Hoesch Hüttenwerken Sicherheitsbestimmungen



► Aus dem reichhaltigen Anschauungsmaterial haben unsere Mitarbeiter (von links) Paul Hohl, Theo Gotling, Franz Kurth, Gerhard Garbe und Heinz Fleischer – sie kommen von den Hüttenwerken und nehmen gerade an einem Lehrgang der Schulungsstätte teil – die Schutzhelme herausgegriffen, um deren unterschiedliche Ausführung zu begutachten



Nur demokratische Erziehung verhindert die Manipulation des Menschen

Fester Bestandteil der Ruhrfestspiele ist die „Woche der Wissenschaft“, die der Deutsche Gewerkschaftsbund und die Gewerkschaft Erziehung und Wissenschaft seit 1965 alljährlich veranstalten. Als man im vergangenen Herbst für die „Woche der Wissenschaft 1968“ das Thema „Die große Manipulation des Menschen“ festlegte, konnten die Veranstalter kaum ahnen, daß die darin enthaltene Frage – mit welchen Mitteln sich der Mensch vor der Manipulation, der verführerischen Beeinflussung mit bestimmtem Ziel, schützen kann – in diesem Frühjahr besondere Aktualität erhalten würde. Es war nur natürlich, daß die von den Studenten ausgelöste Unruhe für die Diskussionen bei der Woche der Wissenschaft einen Ausgangspunkt bildeten.

Am ersten der fünf Nachmittage, an denen namhafte Wissenschaftler, Politiker, Erzieher und Publizisten über den Zusammenhang von Wissenschaft, Erziehung und Manipulation unter Berücksichtigung der gesellschaftlichen Problematik diskutierten, hatten darum auch die Studenten das Wort.

Einleitend skizzierte der Frankfurter Professor

Ellwein das Verhältnis von Politik und Wissenschaft: Politik habe erstens mit den Folgen wissenschaftlichen Tuns fertig zu werden, habe aber zweitens wissenschaftliches Bemühen als Maßstab zu akzeptieren und könne drittens durch Wissenschaft sogar eingeleitet werden. Politik könne darum nicht mehr im bloßen „Weitermachen“ bestehen; Planung, die stets besser sei als Planlosigkeit, werde als Mittel zur Rationalisierung unentbehrlich, sie werde aber dort zur Gefahr, wo sie nur einem kleinen Kreis von Wissenden diene, die zugleich auch die Herrschenden sind. Dann werde die Planung zur Manipulation und damit zu einer Gefahr.

Wie aber kann Manipulation verhindert werden? Über diese Fragen waren sich sowohl Prof. Ellwein und die mit ihm diskutierenden Studenten, unter anderem Christoph Ehmann (VDS-Vorsitzender) und Frank von Auer (LSD-Vorsitzender), als auch die Gesprächspartner der folgenden Nachmittage einig: Notwendig sei eine breite Volksaufklärung, vor allem mit Hilfe der Schule, und eine Ausweitung der demokratischen Kontrollfunktionen. Dazu dienten Mittel wie beispielsweise Volksentscheid und Volksbegehren. Daß es jedoch so einfach sei, wie es der Student Ehmann formulierte, dem mochten die Politiker Johannes Rau (SPD-Fraktionsvorsitzender im nordrhein-westfälischen Landtag), Prof. Dr. Abelein (CDU/MdB) und Dr. Hans Fridrichs (FDP-Bundesgeschäftsführer und MdB) nicht zustimmen. Im Gegenteil: Man müsse sich einmal vorstellen, was geschehe, wenn die breite Volksmeinung immer bestimme, wie beispielsweise zur Frage der Todesstrafe, die von großen Teilen der Bevölkerung bejaht werde. Gibt es somit auch eine „gute Manipulation“? fragte der CDU-Politiker Prof. Abelein. Wohl kaum – immerhin schien das Beispiel nicht besonders gut gewählt; handeln doch die zuständigen Parlamentarier bewußt und für die Öffentlichkeit klar ersichtlich im Gegensatz zur Volksmeinung, von der man in diesem Fall eher sagen könnte, daß sie zugunsten der Todesstrafe manipuliert worden ist. Denn was anderes ist die „kochende Volksseele“, die in einem

Mörder allein ein „kriminelles Objekt“ sieht, das es „auszumerzen“ gilt, die aber keinesfalls bedenkt und es auch selten wahrhaben will, daß ein solcher Mensch in Wahrheit schwerkrank sein kann.

Darf man den Menschen verändern?

Ist nun „Manipulation“ als Begriff nicht von Wissenschaftlern zur Definition eines bestimmten Sachverhaltes geprägt, sondern von Neo-Marxisten empfohlen worden, um zur Veränderung der Realität zu verhelfen? Wird dieser Begriff zur „Agitation“, zur Manipulation von angeblich Manipulierten verwendet? So lautete die These von Prof. Erwin Scheuch, Köln, am zweiten Tag der Woche der Wissenschaft. Oder müssen nicht vielmehr die Naturwissenschaften, müssen nicht Biologie und Psychologie sowie die Gesellschaftswissenschaft (Soziologie) in die Problemstellung einbezogen werden?

Kaum anders war es offenbar vom Veranstalter gemeint, der für den dritten Tag die Fragestellung gewählt hatte: „Kann, darf und soll man den Menschen verändern?“ Insbesondere die Thesen des Biologen Prof. Baitsch, Freiburg, lieferten den Stoff für die Diskussion: Erstens habe sich der Erbanlagenstand der Menschheit erheblich verschlechtert, daraus ergebe sich die Aufgabenstellung, defekte Erbanlagen wieder gesundzumachen; zweitens genüge die Bauleitung „Mensch“ nicht mehr, woraus sich die Überlegung ergebe, den Menschen durch einen radikalen oder teilweisen Umbau seiner Erbanlagen zu verändern; und drittens verführe der Konkurrenzkampf zwischen den Menschen zu dem Plan, nur noch hochwertige Menschen zu züchten; schließlich sei zu fragen: Ginge in der Welt alles besser, wenn es den Menschen als Störfaktor nicht mehr gäbe?

Soll man den Menschen verändern – denn daß man es kann, darüber waren sich die Teilnehmer einig – und welche Maßstäbe hätten dafür zu gelten? Oder gilt es nicht vielmehr, wie es der Soziologe Dr. Agnoli, Berlin, formulierte, dar-

◀ Ministerpräsident Heinz Kühn bei der Eröffnungsansprache. Rechts von ihm im Forum über das Thema „Die Manipulation und die Wissenschaft“: Claus Laepple, Vorsitzender der Deutschen Studenten-Union; Prof. Dr. Thomas Ellwein, Universität Frankfurt; Walter Kröpelin, Bayerischer Rundfunk; Christoph Ehmann, Vorsitzender des Verbandes Deutscher Studentenschaften; Frank v. Auer, Vorsitzender des Liberalen Studentenbundes

um, dem Menschen in der sich wandelnden Welt entsprechende Lebensbedingungen zu schaffen – also nicht den Menschen, etwa durch Erziehung, zu verändern, sondern die Gesellschaft so zu gestalten, daß der Mensch besser in ihr leben kann? Gesellschaft – das beinhaltet vor allem die kindlichen und jugendlichen Lebensbedingungen, denn das „Häuflein Biologie“, das der Mensch nach den Worten des Tiefenpsychologen Dr. Rattner zum Zeitpunkt seiner Geburt ist, wurde erst mit Hilfe von Triebverdrängung und Zwang, Gewalt und Einschüchterung zu einer Karikatur dessen gemacht, was er eigentlich hätte sein können. „Die Katastrophen unseres Jahrhunderts“, so sagte er, „sind undenkbar ohne die pädagogische Verstümmelung des Menschen in Elternhaus und Schule, die erst das hilflose Massenwesen hervorbringt, das sich von Diktatoren und Demagogen ins eigene Verderben stürzen läßt.“

Im Teufelskreis der Autorität

Dahinter aber steckt für den Berliner Pädagogik-Professor v. Cube „System“. In seinem Referat malte er am vierten Tag der Recklinghäuser Woche den Teufelskreis der autoritären und traditionsgeleiteten Gesellschaft an die Wand: Die etablierte Macht der autoritären Gesellschaft bezieht ihre Legitimation durch die Berufung auf die Tabus „Gott“, „Volksgemeinschaft“ und „Sittengesetz“. Wer es dennoch wagt, Kritik zu üben, wird „Ketzer“ genannt, „immatrikulierter Mob“ oder ähnlich. Da diese Machthaber unter dem „christlichen“ Schutzschild auf Zwang und Manipulation angewiesen

sind, müssen die Untertanen auf einem möglichst niedrigen Bildungsniveau gehalten werden: So wurde, entsprechend gewissen, bis in die jüngste Zeit in Nordrhein-Westfalen gültigen Volksschulrichtlinien, den Kindern eine „schlichte Deutung der Welt“ beigebracht, in welcher „fleißige und gehorsame Volksgenossen“ leben. Diese „schlichten Volksgenossen“, erzogen in einer autoritär strukturierten Konfessionsschule, werden damit zwangsläufig zu „christlichen“ Wählern, denn die Kritik an diesem Leitbild ist tabu. Dieser Gesellschaftskonzeption, der autoritär strukturierten, stellte v. Cube die demokratisch-antiautoritäre Gesellschaft gegenüber.

Der Teufelskreis der Manipulation kann nach Darstellung des Berliner Professors nur durch die Schule „aufgebrochen“ werden. Seine Kritik richtete sich in diesem Zusammenhang nicht nur gegen die Organisationsformen – Einsetzung des Rektors statt Wahl durch das Kollegium – sondern auch gegen den Inhalt der Schulerziehung.

Erziehung demokratisieren!

Damit schloß sich der Kreis der Diskussionen: So richtig Dr. Rattners Feststellung war, dem Kind müsse durch den Geist der Antiautorität „Selbstrespekt“ und „Selbstwertgefühl“ vermittelt werden, weil nur dann „aus dem unverstümmelten Wachstum der biologisch-psychischen Antriebswelt echte Mitmenschlichkeit und Vorurteilsfreiheit entstehen“ könnte – die Lösung hierzu konnte die Recklinghäuser „Woche der Wissenschaft 1968“ nur andeuten: alle Diskussionsteilnehmer waren sich darin einig, daß die Schule reformiert, das heißt insbesondere demokratisiert werden müsse. Doch in der „gesellschaftlichen Mischwelt“ (Prof. Kogon) laute die Alternative nicht „Anpassung oder Erziehung zum Widerstand“. Vielmehr gehe es um die Frage, inwieweit sich der Mensch an gegebene gesellschaftliche Verhältnisse in einer arbeitsteiligen und kollektiven Wirtschaft anzupassen habe, ohne sich nur ausschließlich in der Freizeit im demokratischen Modell erfüllen zu dürfen.

Demokratisches Handeln müsse im gesamtgesellschaftlichen Bereich verbreitet und stärker als bisher verwirklicht werden, sowohl in der Schule, der Hochschule als auch im Betrieb. Es gehe also, wie der Nürnberger Stadtrat Dr. Glasel zum Schluß formulierte, um eine „Vergrö-

ßerung des demokratischen Spielraums“, um eine „Minimalisierung des Zwangs und eine Maximalisierung der Freiheit“.

Neue Aufgaben der Schule

In seinem Schlußwort faßte Kultusminister Fritz Holthoff die Arbeit zu den Einzelfragen zur Problematik von Manipulation und dem Spannungsfeld Anpassung und Widerstand noch einmal zusammen und ging auf die angesprochenen Probleme der Schule ein, die an Glaubwürdigkeit gewinnen müsse. Er sagte: „Die Landesregierung Nordrhein-Westfalen hält nur eine solche Schule für glaubwürdig, deren Inhalte jene Wirklichkeit repräsentieren, in die der Schüler eingeführt werden soll. Diese Wirklichkeit ist eine von Abstraktheit, Rationalität und Differenziertheit bestimmte Welt, die nur mehr rational verstanden werden kann und zu deren Bewältigung neue Tugenden, Fähigkeiten und Haltungen gelernt und eingeübt werden müssen. Neue Tugenden, sowie Fähigkeiten und Haltungen müssen von unseren Schülern erworben werden, damit sie im gesellschaftlichen Leben verantwortungsbewußt entscheiden und handeln können.“

„Die neue Schule macht Ernst mit ihrem Ziel, ein den jugendlichen Kräften angemessenes Feld der Erprobung und Bewährung zu sein und öffnet ihnen deshalb die Tore zum Raum des tätigen Handelns auch in der Mitgestaltung des Schullebens. Ich bin sicher, daß eine solche neue Schule auch neue Schüler hervorbringen wird, die den Gefahren der Manipulation in stärkerem Maße werden Widerstand entgegenzusetzen können. Sie bedarf aber auch eines neuen Lehrers – eines Lehrers, der sich kritisch mit sich selbst und seiner Aufgabe auseinandersetzt. Das Gebot der Stunde ist: eine Schule zu gestalten, die den kritischen, urteilsfähigen, in sich selbst bestimmenden Menschen hervorbringt, einen Menschen aber auch, dem soziale Verantwortung nicht weniger gilt als die kritische Auseinandersetzung mit seiner Zeit.“

▼ Vor Beginn des Forums mit Politikern diskutiert Gesprächsleiter Reinhard Appel (Mitte) mit dem Vertreter der CDU, Prof. Dr. Manfred Abelein (links), und mit dem Referenten, Prof. Dr. Erwin Scheuch, Universität Köln

▼ Das Forum unter dem Thema „Kann, darf und soll man den Menschen verändern?“ Von links: Prof. Dr. Helmut Baitsch, Biologe der Universität Freiburg; Dr. Dr. Josef Rattner, Psychologe, Zürich/Berlin; Dr. Johannes Agnoli, Soziologe, Berlin; Rüdiger Proske, NDR Hamburg; Kirchenrat Johannes Doehring, Düsseldorf; Pater Dr. Gilbert Corman, Hochschule Walberberg



Ruhr
WirtschaftEine Fachschule
für Datenverarbeitung
in DortmundVon Dr. Günter Obelode und
Dr. Fritz Wunsch

Die elektronische Datenverarbeitung (EDV) erfährt seit ihrem ersten Einsatz Mitte der fünfziger Jahre unaufhaltsam fast alle Gebiete der Wirtschaft, der Technik, der Verwaltung und der Wissenschaft. Schon heute gibt es kaum noch Lebensbereiche, die von Computern unberührt geblieben sind. Trotzdem wird in allen Prognosen ausgesagt, daß die Entwicklung längst nicht abgeschlossen ist und daß mit einer noch erheblich stärkeren Zunahme der Datenverarbeitung als in den vergangenen Jahren zu rechnen ist. Von verschiedenen Gremien werden für das Jahr 1974 rund 4500 bis 7500 installierte Anlagen in der Bundesrepublik Deutschland vorausgesagt. Anfang 1968 waren vergleichsweise etwa 3000 Anlagen aufgestellt. Die große Spanne in den Voraus-schätzungen ist auf unterschiedliche Ausgangspositionen und unterschiedlich gezogene Gren-

zen zwischen elektronischen Datenverarbeitungsanlagen und elektronischen Buchungsautomaten zurückzuführen.

Der Austausch von schon installierten kleineren Anlagen gegen größere wird in den nächsten Jahren fortschreiten und damit einen zusätzlichen Einfluß auf die Anwendung der Datenverarbeitung in allen Bereichen unserer Welt ausüben. Die rasante Entwicklung fordert und fordert den Einsatz von vielen qualifizierten Operatoren, Programmierern, Organisatoren usw., die heute noch in den verschiedensten Ausbildungsstufen unzureichend auf ihre Aufgabe vorbereitet werden. Ursächlich für dieses „Nachwuchsproblem“ sind sicher die unterschiedlichen Meinungen über die zweckmäßigste und beste Ausbildung, die bei einer so schnellen und alle Gebiete erfassenden Entwicklung entstehen; aber erst aus der Diskussion und dem Abklären aller Argumente können die erforderlichen Ordnungsmerkmale für neue Berufe aufgestellt werden...

Es gilt daher, neue Ausbildungsvoraussetzungen zu schaffen, um Wirtschaft und Verwaltung mit qualifizierten Fachkräften für die Aufgaben der Datenverarbeitung zu versorgen. Der vom Landeswirtschaftsministerium Nordrhein-Westfalen und der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund eingesetzte Untersuchungsausschuß ist daher zu der Auffassung gekommen, daß sich die Einrichtung einer Fachschule für Datenverarbeitung „als das dringendste zu lösende Problem“ ergibt. Die hohen Bedarfszahlen in der Berufsgruppe mit höherer Fachausbildung rechtfertigen selbst bei vorsichtiger Schätzung die Einrichtung einer solchen speziellen Fachschule. Ihr Ausbildungsziel würde sich mit den Lehrplänen der Ingenieurschulen und der Höheren Wirtschaftsfachschulen kaum überschneiden. Zweifellos ist es der Entwicklung sehr

förderlich, daß sowohl an den Ingenieurschulen als auch an den HWFn dem Fach „Datenverarbeitung“ eine immer größer werdende Bedeutung zugemessen wird. Kenntnisse in diesem Bereich sind für qualifizierte kaufmännische Kräfte ebenso wie für Fachschulingenieure unentbehrlich. Diese Ausbildung dürfte jedoch für die immer differenzierter werdenden Ansprüche, die an einen Spezialisten für Datenverarbeitung gestellt werden, nicht ausreichen.

Der Ausschuß hat als Diskussionsgrundlage erste Vorschläge für den Stoffplan und die Unterrichtsgliederung einer solchen Fachschule unterbreitet. Ziel dieser Fachschulausbildung wären mathematisch-technische Assistenten sowie Organisations-Programmierer. Ihre Ausbildung soll – nach hinreichender Vorbildung – sechs Semester dauern. Dabei müßte der praktischen Ausbildung ein starkes Gewicht zukommen. Die Fachschule könnte so ausgelegt sein, daß jährlich 220 Absolventen die Schule verlassen. Besonders geeignet als Standort einer Fachschule für Datenverarbeitung erscheint nach Meinung des Untersuchungsausschusses eine Stadt, in der sowohl eine Ingenieurschule als auch eine Höhere Wirtschaftsfachschule etabliert sind. Die Grundunterrichtsstunden könnten von Dozenten dieser Schule übernommen werden. Umgekehrt bestünde die Möglichkeit, den Unterricht in Datenverarbeitung an den Ingenieurschulen und Höheren Wirtschaftsfachschulen von Dozenten der Fachschule für Datenverarbeitung zu erteilen. Das für eine solche Schule unumgängliche Rechenzentrum stünde auch den anderen Institutionen zur Verfügung. Die Industrie- und Handelskammer zu Dortmund hat bei den vorbereitenden Besprechungen mit dem Kultus- und Wirtschaftsministerium des Landes Nordrhein-Westfalen deshalb für Dort-

mund als Standort einer solchen Fachschule plädiert. Hier ergibt sich in absehbarer Zeit auch die Möglichkeit einer sinnvollen Kooperation mit der entstehenden Universität. Schließlich empfiehlt sich Dortmund auch deshalb, weil hier die Gelegenheit einer engen Zusammenarbeit mit einer großen Zahl von EDV-Benutzern in Wirtschaft und Verwaltung gegeben ist. Die Stadt Dortmund hat ihre Unterstützung für eine Fachschule dieser Art in Aussicht gestellt.

Da über die Notwendigkeit, neue geeignete Ausbildungsmöglichkeiten zu schaffen, Klarheit besteht, werden weitere Verhandlungen darüber zu führen sein, in welcher Form eine solche Fachschule für kaufmännisch-administrative und mathematisch-technische EDV-Berufe errichtet werden könnte. Wird dieses Ziel erreicht, ist sicher die Nachwuchsfrage bei den Datenverarbeitungsberufen noch nicht gelöst. Aber einerseits könnte ein dringender Bedarf wenigstens teilweise befriedigt und andererseits auch ein Schritt zu einer besseren Ordnung der bisher wild wuchernden Ausbildungsmöglichkeiten getan werden. Denn das Pionierzeitalter ist auch in der Datenverarbeitung vorüber.

RUHR WIRTSCHAFT, Zeitschrift der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund, Heft 6/68

Buderus Post

Wie kommt man zu guten
Verbesserungsvorschlägen?

Die Grundlage für jeden guten Verbesserungsvorschlag ist eine gute Idee. Eine gute Idee ist nicht vom Zufall abhängig. Wenn Sie

nur vier Schritte auf dem richtigen Weg gehen, treffen Sie Ihre gute Idee bestimmt!

1. Schritt: Aufgliederung des Arbeitsablaufes
Notieren Sie sich genau alle Einzelheiten einer Arbeit, so wie sie jetzt durchgeführt wird. Überprüfen Sie, ob Sie dabei wirklich an alles gedacht haben, was Sie oder andere für diese Arbeit an Werkzeug, Material und Zeit benötigen.

2. Schritt: Jede Einzelheit genau untersuchen
Beantworten Sie sich nacheinander die folgenden Fragen: Warum ist das notwendig? Was soll damit erreicht werden? Wo sollte es gemacht werden? Wann sollte es gemacht werden? Wer sollte es machen? Wie läßt sich diese Arbeit am besten durchführen? Überlegen Sie auch die Fragen des Materials, der Ausrüstung und Werkzeuge, des Arbeitsplatzes und des Arbeitsablaufs, der Sicherheit, der Kontrolle und der Kosten.

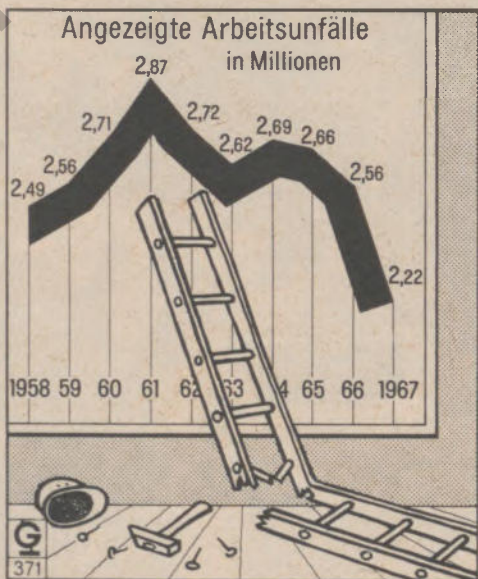
3. Schritt: Was ist daran zu verbessern?
Alles Unnötige ausschalten. Einzelne Arbeitsgänge zusammenfassen. Den besten Arbeitsablauf zusammenstellen. Jeden notwendigen Arbeitsschritt vereinfachen. (Günstigste Platzierung und Verwendung von Werkzeugen, Ausrüstung und Material. – Beste Transport- und Haltevorrichtungen. – Beidhändiges Arbeiten. – Sicherheit bei der Arbeit.)

4. Schritt: Machen Sie einen Verbesserungsvorschlag
Schreiben Sie Ihre Idee auf ein Vorschlagsformular. Beschreiben Sie den jetzigen Zustand, was sich daran verbessern läßt und wie diese Verbesserung durchzuführen ist. Geben Sie Ihren Vorschlag Ihrem Vorgesetzten oder dem Werksachbearbeiter für das Betriebliche Vorschlagswesen.

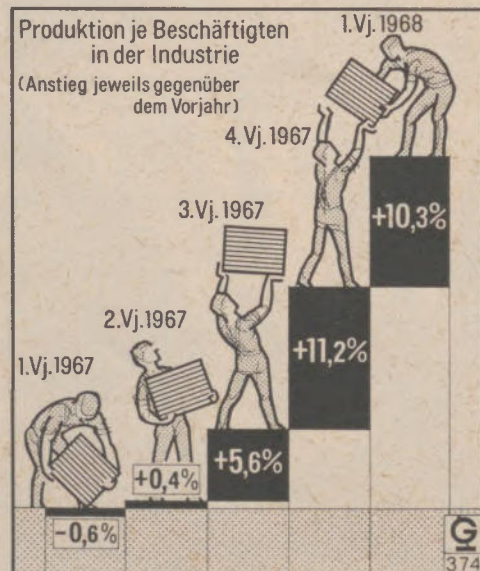
Buderus Post, Werkszeitung der Buderus-Gruppe Wetzlar, Heft 6/68

WISSENSWERTES
auf einen BlickUnfallkurve sinkt
weiter

Die Unfallverhütung hat im vergangenen Jahr einen großen Erfolg errungen. Es gelang, die Zahl der Arbeitsunfälle von 2,56 Millionen im Vorjahr auf 2,22 Millionen im Jahr 1967 herunterzudrücken und damit – im Vergleich zu 1966 – pro Werktag über 1000 Unfälle zu verhindern. Zwar handelt es sich überwiegend um leichte Unfälle, aber auch die Zahl der tödlichen Arbeitsunfälle sank von 4868 auf 4531. Ein geringer Teil des Rückgangs dürfte auf verminderte Beschäftigung im Flautenjahr 1967 zurückzuführen sein.

Sprunghafte
Mehreistung

Das Jahr 1968 läßt einen überdurchschnittlichen Produktivitätserfolg erwarten. Wie schon im letzten Quartal 1967 stieg auch im ersten Quartal dieses Jahres das Produktionsergebnis je Beschäftigten um über zehn v. H. gegenüber dem entsprechenden Quartal des Vorjahres. Verbesserte Produktionsmethoden, aber auch eine Straffung auf die leistungsfähigsten Betriebe, sowie eine höhere Ausnutzung der Kapazität infolge wachsender Nachfrage haben bewirkt, daß die Leistung je Beschäftigten so stark steigen konnte.



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

40 Hoesch AG Bergbau

1. 9. 1968 Wilhelm Iserhardt, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 9. 1968 Emil Madaia, Obermeister
Werk Westfalenhütte

3. 9. 1968 Hermann Dören, Eisenbahnarbeiter
Werk Westfalenhütte

8. 9. 1968 Erich Auler, Chemotechniker
Werk Union

10. 9. 1968 Franz Zagorski, Pfannenmann
Werk Westfalenhütte

14. 9. 1968 Paul Lüdke, Walzwerker
Werk Westfalenhütte

16. 9. 1968 Karl Peters, Dreher
Werk Union

20. 9. 1968 Robert Radners, Schlosser
Werk Phoenix

24. 9. 1968 Heinrich Nolte, Frachtenabrechner
Werk Union

25. 9. 1968 Herbert Dirzus, Betriebsleiter
Werk Westfalenhütte

25 Hoesch AG

1. 9. 1968 Elisabeth Kutscher, Sachbearbeiterin

Hoesch AG Bergbau

1. 9. 1968 Adam Bergmann, Rauber
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

9. 9. 1968 Paul Wesky, Schlosser
Schachtanlage Radbod

13. 9. 1968 Walter Stellbrink, Hauer
Schachtanlage Radbod

14. 9. 1968 Heinz Scheuermann, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz

14. 9. 1968 Hubert Vogt, Maschinenhauer
Kaiserstuhl-Betriebe

26. 9. 1968 Theodor Ide, Holzplatzarbeiter
Schachtanlage Radbod

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 9. 1968 Friedrich Radtke, Betriebsleiter Mbetr.
Werk Westfalenhütte

1. 9. 1968 Werner Plümer, Konstrukteur
Werk Westfalenhütte

2. 9. 1968 Hans Vahl, Gehaltsbuchhalter
Werk Union

5. 9. 1968 Günter Klose, Auswerter
Werk Phoenix

8. 9. 1968 Karl Kraushaar, Bereichsdisponent
Werk Westfalenhütte

9. 9. 1968 Willi Lewark, Betriebsschlosser
Werk Westfalenhütte

11. 9. 1968 Grete Schaffring, Sachbearbeiterin
Werk Westfalenhütte

13. 9. 1968 Elisabeth Drywa, Sachbearbeiterin
Werk Union

13. 9. 1968 Friedel Habicht, Stenokontoristin
Werk Union

13. 9. 1968 Ilse Kruczinna, kfm. Angestellte
Werk Westfalenhütte

15. 9. 1968 Maria Jorg, kfm. Angestellte
Werk Phoenix

16. 9. 1968 Erich Hoffman, Qualitätsprüfer
Werk Union

18. 9. 1968 Friedrich Stahl, Bauarbeiter
Werk Union

21. 9. 1968 Gottlieb Manier, Kolonnenführer
Werk Phoenix

23. 9. 1968 Helmut Leinweber, Vorarbeiter
Werk Phoenix

28. 9. 1968 Gertrud Fritz, Putzfrau
Werk Westfalenhütte

28. 9. 1968 Ilse Rieke, Bürogehilfin
Werk Union

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

16. 9. 1968 Edith Höfer, Buchhalterin

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

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

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH Olpe i. Westf.

Schiffswerft Gustavsborg GmbH Gustavsborg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel Kassel

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Industria de Molas SA São Paulo

Suspensiones Automotrices SA Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH Wanne-Eickel

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166. Telefon 84 41. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 95 bis 96: Josef Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166. Telefon 84 41. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 129 bis 144: Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung: Johannes Hoischen. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 84 41. Fernschreiber 0822 123/0822 294. Druck: Westfalendruck, Dortmund.

Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit ☒ gezeichneten Berichte. WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Karlheinz Graudenz, Plön; Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Erich Kreuzner und Manfred Kampmann, WERK UND WIR; Fotostellen Hüttenwerke; Hans-Helmut Bauer, Düsseldorf; Bergbaumuseum, Bochum; Karlheinz Graudenz, Plön; Hans Gempel, Gelsenkirchen; Karl-Heinz Mazajka, Dortmund, und Werk- und Privataufnahmen. Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing; Hans Geisen, Basel.

Gesamtbelegschaft 62000



Fotowettbewerb

„Autos, Flugzeuge, Schiffe“

- | | |
|--------------------|-----------------------|
| ① Günter Gayk | Hoesch AG Hüttenwerke |
| ② Heinz Rohpeter | Hoesch AG Hüttenwerke |
| ③ Manfred Oshowski | Hoesch AG Hüttenwerke |
| ④ Anton Reder | Hoesch AG Hüttenwerke |

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. September Aufnahmen zu dem Thema „Im Gebirge“ und bis zum 3. Oktober Aufnahmen zu dem Thema „Der weite Blick“ einreichen.

1



2



3



4

