



WERK *und* WIR
POSTVERSANDORT • DORTMUND

1

1 9 5 5



Herr über viele PS: Helmut Horoba am Steuerpult des Kaltwalzgerüsts A 10 im Kaltwalzwerk der Westfalenhütte AG

INHALT

	Seite
Breitband	3/7
Sie haben uns an der Strippe	8/9
Fröhliche Weihnacht überall	10/11
Er denkt mit	12/13
Denke mit, es lohnt sich	13/15
Blech für Dosen	16/21
Passiert, notiert, fotografiert	22/23
In vier Wochen	24/25
Der Rundtausch	25/26
Zwei — aber nicht politische Vettern —	27
Kindergeld wird ausgezahlt	28/29
„Sanitätsräte“ unter sich	30/31
Vergangenes wird gegenwärtig: „Du sollst Dich plagen“	32/33
Werksjubilare	34
Fotowettbewerb	35

Rückseite: Blechverpackungen aller Art, hergestellt aus Weißblechen der Westfalenhütte.

Mittler sein

Mit dem vorliegenden Heft beginnt „Werk und Wir“ seinen dritten Jahrgang. Das ist kein Grund, Rückschau zu halten, aber vielleicht Anlaß genug, darüber nachzudenken, ob wir das verwirklichen konnten, was die Betriebsangehörigen von der Werkzeitschrift erwarten und was die Herausgeber versprochen.

Lassen wir das oft besprochene Für und Wider der Werkzeitschrift überhaupt außer Betracht. Wenn und wo heute Werkzeitschriften erscheinen, haben sie eine nicht zu unterschätzende Aufgabe: Mittler und Bindeglied zwischen Unternehmensleitung und Belegschaft zu sein; diese Aufgabe ist um so wichtiger in einer Zeit, in der die gegenseitige Verpflichtung und Verantwortung von Unternehmensleitung und Belegschaft stärker zum Grundmotiv wirtschaftlichen und sozialen Denkens und Handelns wurde als je zuvor. Die Werkzeitschrift soll also Mittler zwischen den Sozialpartnern sein und nicht etwa nur Mitteilungsblatt der Unternehmensleitung für die Belegschaft. Wenn die Werkzeitschrift darüber hinaus noch den Freunden unserer Gesellschaften über die Geschehnisse in unseren Betrieben und über unsere Erzeugnisse berichtet, so erfüllt sie damit einen weiteren wertvollen Zweck.

Im Sinne echter Mitbestimmung äußerten sich im ersten Heft unserer Werkzeitschrift Vorstand und Gemeinschaftsausschuß unserer Betriebsräte. Wir, die Schriftleitung, schrieben damals: „Wir betrachten als Werk: Arbeit und Kapital, Mensch und Maschine. Wir werden mithin von der Technik und der Produktion sprechen, von dem Planen und Werden, von den Unternehmen und Werkstätten, Betrieben und Abteilungen. Im Mittelpunkt aber steht für uns der Mensch, seine hohe Leistungskraft und sein Wollen, seine Arbeitsfreude und seine Sorgen.“ Haben wir unser Versprechen eingelöst? Unsere Unternehmen, ihre Betriebe und Leistungen haben wir vorgestellt, wir haben auch vom „Planen und Werden“ neuer Anlagen geschrieben und in regelmäßigen Abständen Beiträge über die wirtschaftliche Entwicklung und die Lage unseres Unternehmens gebracht. Wir haben versucht, die wesentlichen sozialen Fragen zu behandeln. Damit wurde der erste Teil unseres Versprechens eingelöst. Haben wir aber auch genügend „den Menschen in den Mittelpunkt“ unserer Werkzeitschrift gestellt? Darüber werden die Ansichten unserer Leser möglicherweise auseinandergehen. Jedenfalls werden wir auch im kommenden Jahr alle Geschehnisse innerhalb und außerhalb des Hoesch-Bereiches so darstellen, daß jeder im Betrieb das Gefühl haben darf, hier wird „meine Angelegenheit“ behandelt und nicht etwa die irgendeiner Gruppe oder irgendeines Klüngels. Dabei bitten wir aber alle unsere Leser — und vor allem auch die Frauen unserer Belegschaftsmitglieder, für die wir im kommenden Jahr mehr bringen wollen als bisher — eines zu bedenken: Wir wollen keine „Gartenlaube“, kein „Daheim“ sein oder die Lektüre anderer Zeitungen oder Zeitschriften ersetzen. Wir wollen auch nach wie vor Anforderungen an unsere Leser stellen; denn unsere Werkzeitschrift ist kein Schlummerblatt für ein „kurzes Viertelstündchen“. Schon in unserer äußeren Gestaltung zeigen wir, daß wir vor unseren Lesern Achtung haben; soll das nicht auch für den Inhalt unserer Aufsätze gelten?

Das neue Jahr wird neue und sicher auch bedeutsame Ereignisse innerhalb und außerhalb des Hoesch-Bereiches bringen. Wir werden davon getreulich berichten. Wir werden es so tun, daß jeder den Eindruck haben kann: Das, was hier berichtet wird, geht mich an, ist „meine Sache“. In diesem Sinne wollen wir Mittler sein: zwischen Unternehmensleitung und Belegschaft, zwischen Hoesch und seinen Freunden. Zu dieser Aufgabe wünschen wir uns das Vertrauen aller unserer Leser; wir werden es nicht mißbrauchen.



WERK *und* WIR

EINE ZEITSCHRIFT FÜR DIE MITARBEITER
UND FREUNDE DER HOESCH WERKE AG

3. JAHRGANG

JANUAR 1955

HEFT 1



HOESCH BERGWERKS-AKTIENGESELLSCHAFT
DORTMUND

DORTMUNDER PARAFFINWERKE GMBH
DORTMUND



WESTFALENHÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
DORTMUND



HOHENLIMBURGER WALZWERKE AG
HOHENLIMBURG



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK FEDERSTAHL
KASSEL



DÖRKEN AKTIENGESELLSCHAFT
GEVELSBERG



DORTMUNDER DRAHTSEILWERKE GMBH
DORTMUND

CARL FLUGGE GMBH
HAMBURG



SCHMIEDAG AKTIENGESELLSCHAFT
HAGEN I. WESTF.



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK RUGENBERG
OLPE I. WESTF.



TRIERER WALZWERK AKTIENGESELLSCHAFT
WUPPERTAL-LANGERFELD U. TRIER



MASCHINENFABRIK DEUTSCHLAND AG
DORTMUND



HILTRUPER RÖHRENWERK GMBH
HILTRUP i. WESTF.



BECKE-PRINZ GMBH
DORTMUND U. HEMER



HOESCH EISENHANDEL MBH
DORTMUND



HOESCH KOHLENHANDEL GMBH
DORTMUND



HOESCH EXPORT GMBH
DORTMUND

GESAMT-BELEGSCHAFT DER HOESCH WERKE 30801

WERK und WIR

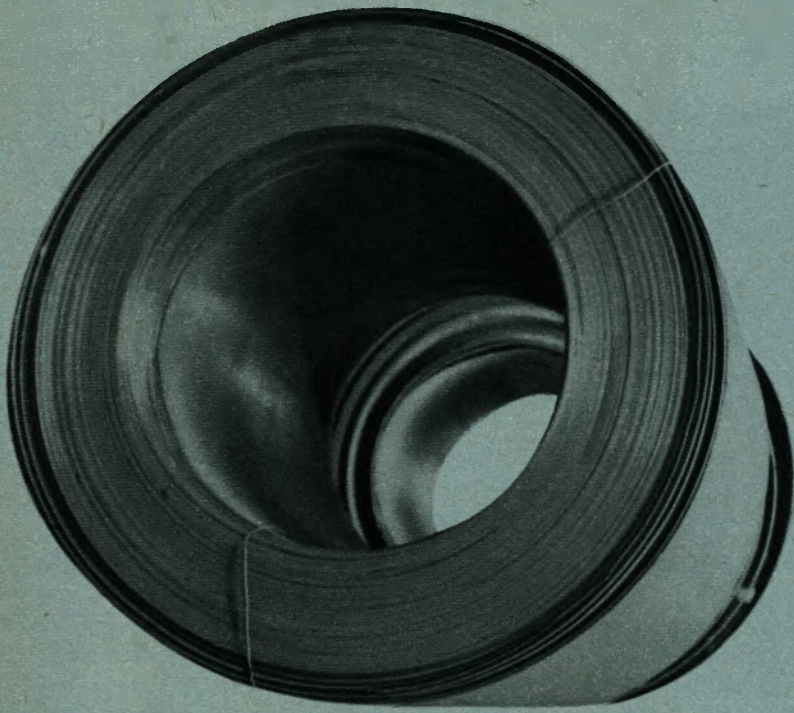
Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter
und Freunde der Hoesch Werke Aktien-
gesellschaft. Herausgeber: Hoesch
Werke Aktiengesellschaft, Dortmund.
Verantwortlich: Dr. jur. Harald Koch.

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

Bildnachweis: Titelbild, Rückseite und Farbfotos auf den
Seiten 17, 18 und 19: Erich Kreuzner, Dortmund; Schwarzweiß-
aufnahmen: Westfälische Rundschau, Dortmund: 1; Privat: 1;
Archiv DuMont Schauberg, Köln: 1; Werksaufnahmen und
Archiv: 47.

Zeichnungen: Seite 3: Fm. Feldhaus: Leonardo, Techniker
und Erfinder; Seiten 4/7: Archiv; Seiten 24/26: Bruno Kröll,
Mannheim; Seiten 28/29: Karl-Georg Schmidt, Dortmund.

Breitband



Bei unserer Westfalenhütte macht man sich seit einiger Zeit Gedanken über den Bau einer vollkontinuierlichen Breitbandstraße. Damit sich nun unsere Leser eine Vorstellung von den verschiedenen Methoden des Walzens machen können, lassen wir im folgenden einen Fachmann zu Worte kommen, der uns einiges über die Bedingungen, unter denen Breitband gewalzt wird und über alle Fragen, die mit dem Walzen zusammenhängen, sagen kann.

Die ältesten Walzwerke, in denen man kleine Platten aus weichen Metallen wie Blei, Zinn oder Kupfer zu einer Art Blech auswalzen konnte, stammen aus dem 16. Jahrhundert. Diese ersten, kleinen Walzgerüste waren regelrechte Mühlen, die aus Holz und Stein erbaut und von Menschenhand angetrieben wurden. Die Geschichte des Walzwerkswesens weiß auch vom Antrieb über Göpel, die von Pferden bewegt wurden, zu berichten. Später bediente man sich der Wasserkraft, ähnlich wie man es bei den Wassermühlen zum Mahlen von Getreide tat. Die Zahnräder für die Kraftübertragung oder zum Ein- und Auskuppeln waren aus Hartholz.

Bleche so groß wie ein Briefbogen

Die ersten kleinen eisernen Bleche, die gewalzt wurden, waren ein Produkt der Holzkohleneisenindustrie und stammen aus der Zeit um 1700. Sie waren nicht größer als ein Schreibpapier in DIN A 4-Format. Erst die Erfindung der Dampfmaschine durch James Watt (1765) und die Verbesserung des Stahlgusses brachten Mitte des 19. Jahrhunderts nennenswerte Fortschritte im Walzwerkswesen. Heute würde niemand mehr daran denken, ein Walzwerk mit einer Dampfmaschine anzutreiben, nachdem es fast zwei Jahrhunderte lang geschehen ist. Die elektrischen Antriebe von heute arbeiten wirtschaftlicher, gleichmäßiger und schneller. Sie sind viel besser regelbar, als jeder andere Antrieb.

Seit etwa 25 Jahren wird Band gewalzt

Bei der Walzung von Stahl ist der Anteil der sogenannten Flachprodukte, das sind also dicke und dünne Bleche, in den letzten Jahren immer mehr angestiegen. In Amerika sind es heute etwa 60 v. H., in Westeuropa etwa 40 v. H. aller warmgewalzten Produkte. Eine entscheidende Änderung in dem Verfahren, Bleche herzustellen, ist aber erst vor etwa 25 Jahren eingetreten. Während man bis dahin — und in alten Betrieben auch noch heute — die Bleche stückweise von Hand auf einzelnen Walzgerüsten mit zwei (Duo) oder drei (Trio) Walzen erzeugte, kamen dann automatisch gesteuerte Walzgerüste in Betrieb, auf denen man sehr lange Bleche — also Bänder — walzen kann. Menschenkraft ist hierbei für die Bewegung des Walzgutes nicht mehr nötig, so daß man damit auch keine Rücksicht mehr auf Länge, Breite und Gewicht des Walzgutes zu nehmen braucht. Dazu ist jetzt dem Menschen die elektrische Steuerung dieser vollmechanisierten Anlagen in die Hand gegeben. Diese Tätigkeit ist ohne weiteres mit der Steuerung eines Autos zu vergleichen.

Solche Stahlbänder können sowohl auf eingerüstigen Walzenstraßen durch Hin- und Herwalzen (Reversieren) oder auf Walzenstraßen mit mehreren Gerüsten hintereinander kontinuierlich, also fortlaufend gewalzt werden. Der wesentlichste Unterschied zwischen dem Betrieb einer eingerüstigen und einer mehrgerüstigen Bandwalzstraße liegt in der Leistungsfähigkeit. Eine eingerüstige Straße kann 15000 bis 25000 t Breitband im Monat

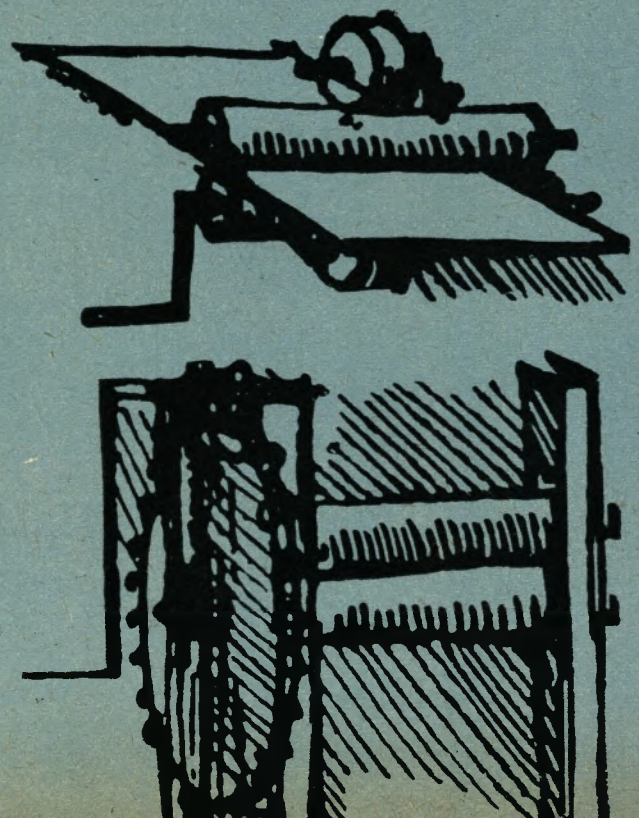
walzen: eine sechsgerüstige bringt es auf die vielfache Menge. Die Frage, ob „eingerüstig“ oder „kontinuierlich“ ist damit eine Frage der Stahlversorgung und des Bandabsatzes sowie der Anlagekosten und der Wirtschaftlichkeit.

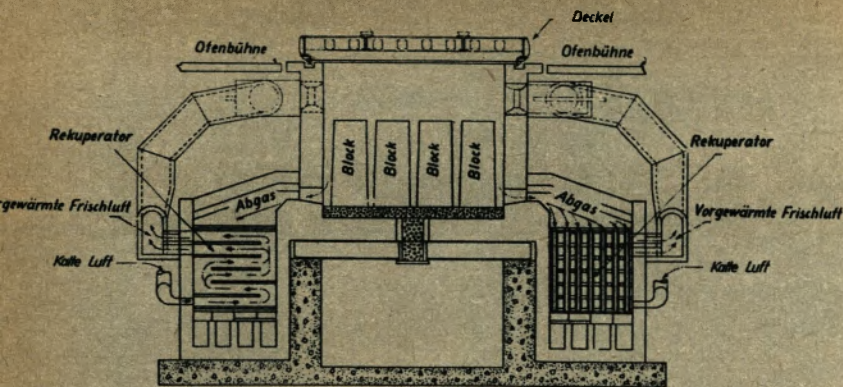
Das Breitband der Westfalenhütte entsteht im Steckelwalzwerk

Die Westfalenhütte walzt Breitband auf dem Steckelwalzwerk, das ist ein eingerüstiges Reversierwalzwerk. Steckel ist ein Amerikaner, der diese besondere Art der Bandwalzung erstmalig durchgeführt hat, und zwar zunächst für das Walzen von Kaltband durch Ziehen zwischen antriebslosen Walzen. Vor und hinter dem Gerüst stehen Haspel, die das Band ab- und aufwickeln. Dieses Verfahren von Steckel ist später auch auf das Warmwalzen von Bändern übertragen worden. Die Arbeitswalzen sind dabei wie bei jedem anderen Walzgerüst angetrieben und durch Stützwalzen abgestützt. Die Haspeln vor und hinter dem Gerüst sind Trommeln aus hochhitzebeständigem Material, die innerhalb einer Ofenhaube ständig beheizt werden. Damit wird beim Auf- und Abwickeln eine Abkühlung des rotwarmen Bandes weitgehend verhindert.

Walzwerk nach Leonardo da Vinci, um 1495

(Nach F. M. Feldhaus: Leonardo der Techniker und Erfinder)





Querschnitt durch einen Tiefofenkran nach dem System Amsler Morton (AMCO)

Das Breitbandwalzen beginnt bei uns mit dem Abruf des Rohstahles aus dem Stahlwerk. Dem Abruf, der wöchentlich erfolgt, geht die Produktionsplanung voraus, die sich mit der Zusammenstellung der Aufträge nach Dringlichkeit und nach technischer Durchführbarkeit befaßt. Entsprechend der Tagesleistung des Walzwerks wird dann das tägliche Walzprogramm entworfen. Das Programm umfaßt Bänder in Breiten zwischen 550 bis maximal 1300 Millimeter bei Bandstärken von 2,5 bis 6 Millimeter, wobei jedoch zu berücksichtigen ist, daß bei den sehr breiten Bändern die Mindeststärke bei etwa 3 Millimeter liegt.

Rohbramme muß 10 bis 15 v. H. breiter sein als das Band

Das Abgießen des Rohstahles für Breitband bedingt andere Gießformen (Kokillen), als man sie für die Herstellung aller übrigen Walzprodukte verwendet. Während man für die große Zahl von Walzprofilen (Träger, Winkel, Spundbohlen, Schienen, Platinen usw.), von Blöcken mit quadratischem Querschnitt ausgeht, benötigt man für die Breitbandwalzung breitere Blöcke. Der Querschnitt solcher Blöcke ist rechteckig, und zwar so, daß man mit der Blockbreite der gewünschten Bandbreite möglichst nahe kommt. Ein solcher Rohblock heißt zur Unterscheidung von der alten, quadratischen Standardtype „Rohbramme“.

Dabei gibt es wieder die verschiedensten Abmessungen, denn man kann weder aus einer breiten Rohbramme ein schmales Band walzen, noch aus einer schmalen ein breites Band. Walztechnisch ist es am günstigsten, wenn die Breite der Rohbramme 5 bis 10 v. H. größer ist als die Bandbreite, die daraus gewalzt werden soll. Diese 5 bis 10 v. H. Überbreite kostet natürlich Walzarbeit und damit Zeit und Geld. Sie muß aber vorhanden sein, weil ein Gußblock im Innern noch keine vollkommen dichte Stahlmasse ist, sondern mehrere Hohlstellen hat, die sich aus der Schrumpfung des Stahles bei der Erstarrung ergeben und die beim Walzen verdichtet werden müssen.

Abkühlgeschwindigkeit des Blocks muß gesteuert werden

Während beim Einfrieren des flüssigen Stahles in der Kokille sich zuerst eine feste und unnachgiebige Kruste bildet, kommt die Erstarrung des inneren Blockteiles langsam nach, wobei naturgemäß regelrechte Kränze kleiner Hohlstellen entstehen, die man als sogenannte Blasenkränze bezeichnet. Sie sind nämlich wirklich mit Gas, und zwar hauptsächlich mit Kohlenoxyd gefüllt. Dieses Kohlenoxyd stammt noch aus der Reaktion im flüssigen Stahl, der ja neben vielen anderen Elementen Kohlenstoff und Sauerstoff enthält. Das Aufnahmevermögen oder die Löslichkeit des Sauerstoffes

läßt im flüssigen Stahl aber mit abfallender Temperatur nach. Man kann diesen Vorgang mit einem „Auskristallisieren“ eines gelösten Salzes aus einer Flüssigkeit vergleichen, die langsam erkaltet. Der Sauerstoff tritt also beim Abkühlen des Stahles aus dem gelösten Zustand in den „freien“, blasenförmigen Zustand über, wobei er sich mit Kohlenstoff zu Kohlenoxydgas (CO) verbindet. Vielen solcher Blasen gelingt es, nach oben sprudelnd zu entweichen, viele Blasen frieren aber auf dem beschwerlichen Wege durch den zähflüssigen Stahl mit ein und bilden so einen Blasenkranz. Man sieht daraus schon, daß man es mit der Steuerung der Abkühlgeschwindigkeit weitgehend in der Hand hat, den Blasenkranz nah an die Blockoberfläche oder weiter in das Blockinnere zu verlegen. Die blasenfreie äußere Kruste ist die „Speckschicht“ beim Block, und man ist bestrebt, diese möglichst dick zu züchten, damit nicht die Gefahr besteht, daß sie bei den ersten Walzstichen nach außen aufbricht und so schließlich zu Oberflächenfehlern am Fertigprodukt führt.

Die „Alterung des Stahls“

Mehr oder weniger ungewollt sind wir mit dieser Beschreibung schon bei einem Kernproblem der „physikalisch-chemischen Prozesse metallurgischer Reaktion“ — wie es der Eisenhüttentechniker nennt — angelangt.

Sie interessieren den Stahlwerker ebenso wie den Walzwerker, und wir können die Gedanken hierüber noch etwas weiter führen, insbesondere im Hinblick auf das fertig gewalzte Blech. Die Tendenz des Stahles, beim Abkühlen seine gelösten Gase (Sauerstoff und auch den chemisch viel passiveren Stickstoff) abzugeben, läßt mit dem Übergang vom flüssigen in den festen Zustand nicht etwa nach, nur die Möglichkeit der Gasausscheidung ist im festen Zustand schwierig und dauert lange. Das ist aber ein Vorgang, den man sich im Stahl auch nach mehreren Monaten noch nicht als völlig abgeschlossen vorstellen darf. Nur bilden sich keine Gasperlen mehr, sondern der Sauerstoff lagert sich in Verbindung mit Eisen oder anderen Elementen aus dem Stahl molekular fein verteilt „interkristallin“ ab. Das kann unter Umständen noch am Fertigprodukt zu einer Beeinflussung der Festigkeitseigenschaften und damit der Verarbeitbarkeit führen. Man bezeichnet diesen Vorgang als „Alterung“ des Stahles und die Stahlqualität als „unberuhigt“. Alterungserscheinungen an dünnen Blechen aus unberuhigtem Stahl können in Erscheinung treten, wenn die Bleche erst einige Monate nach der Herstellung sehr starker Beanspruchung ausgesetzt werden, z. B. durch Tiefziehen komplizierter Körper in Gesenckpressen.

Der Stahl wird „beruhigt“

Man kann der Neigung zur Alterung schon bei der Stahlherstellung entgegenzutreten, indem man die gelösten Gase mit starken Mitteln abbindet, z. B. mit den sehr sauerstoffaufnehmenden Elementen Silizium und Aluminium. Das sind Radikalmittel, die den Stahl auf der Stelle „beruhigen“, weil sie den größten Teil des vorhandenen Sauerstoffes und Stickstoffes im Stahl auffressen und in feste Form als Oxyde und Nitride überführen, die dann entweder unsichtbar und unschädlich fein verteilt im Stahl bleiben oder nach oben ausseignern.

Beide Stahlsorten haben für bestimmte Breitbandkommissionen ihre Vorteile und sie werden daher auch täglich beide gebraucht.

Rohbrammen werden im Tiefofen auf 1280° Walztemperatur gebracht

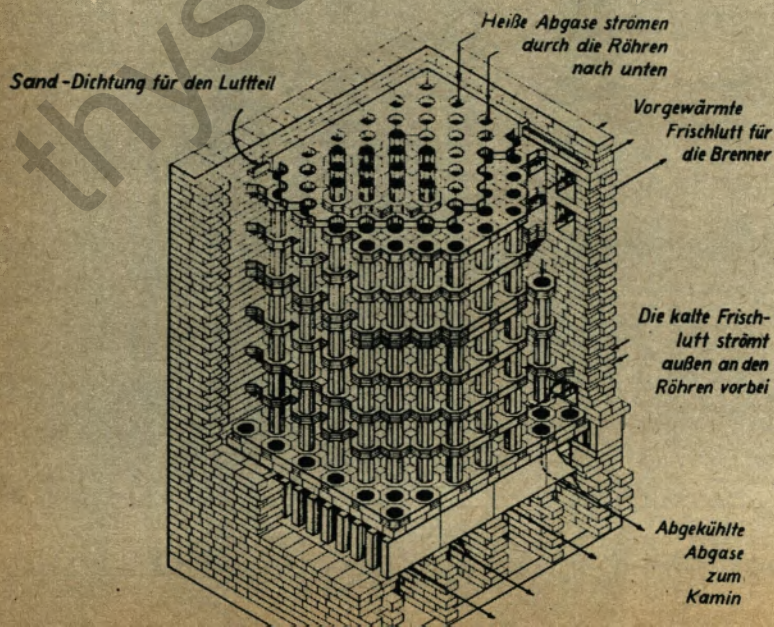
Zweifelloos ist die Herstellung von Rohbrammen schwieriger als von quadratischen Blöcken, und nicht jedes Stahlwerk würde auf Antrieb in der Lage sein, Rohbrammen zu gießen. Wir verwenden sie in Gewichten zwischen 5 und 8 t mit mittleren Breiten zwischen 580 und 1310 Millimeter.

Sie werden in Spezialtransportwagen über die Werksbahn der Tiefofenhalle zugestellt, wo sie entweder für späteren Einsatz im Blocklager abgestellt oder unmittelbar in einen der Tiefofen gesetzt werden. — Gleichgültig, ob die Rohbrammen bei der Ankunft im Walzwerk noch rotwarm oder schon abgekühlt sind, sie werden alle in den Tiefofen gleichmäßig durchwärmt und auf Walztemperatur von 1280 Grad gebracht. Die heißen Verbrennungsgase streichen im Ofen allseitig an dem Einsatz vorbei und erhitzen ihn so.

In einem Tiefofen darf eine bestimmte Füllmenge nicht überschritten werden, damit die Blockoberflächen gleichmäßig von Heizgasen umstrichen werden. Wir verwenden Hochofengas für die Beheizung der Tiefofen. Es steht auf unserem Werk in genügender Menge zur Verfügung, ist am billigsten und eignet sich auch qualitativ sehr gut. Die Ofenführung ist einer automatischen Regleranlage überlassen, die vom ersten Ofenmann überwacht wird. Mit der Einführung dieser Automatik ist der Ofen zu einer sehr empfindlich reagierenden Maschine geworden. Automatik am Ofen heißt, daß nur:

1. die gewünschte Endtemperatur, 2. das Mischungsverhältnis von Gas und Luft zur Aufrechterhaltung einer bestimmten Ofenatmosphäre und 3. der Ofendruck eingestellt werden.

Innenansicht eines keramischen Röhren-Rekuperators, wie er an Tiefofen für die Luftvorwärmung vorhanden ist



Schieber und Ventile werden dann ölhdraulisch auf Grund der Impulse, die der Ofen selbst für die einzelnen Reglerorgane gibt, betätigt. Solche ölhdraulischen Regelungen für Wärmöfen haben sich bewährt, bedingen aber ein sehr umfangreiches System von Rohrleitungen und elektrischen Kabeln. Bei der neuesten Entwicklung auf dem Gebiet automatischer Ofenregelungen verzichtet man auf die Ölhydraulik und verwendet Elektronenröhren als Reglerorgane. Der Kathodenstrom der Elektronenröhren reagiert durch Gittersteuerung auf die kleinsten Impulse.

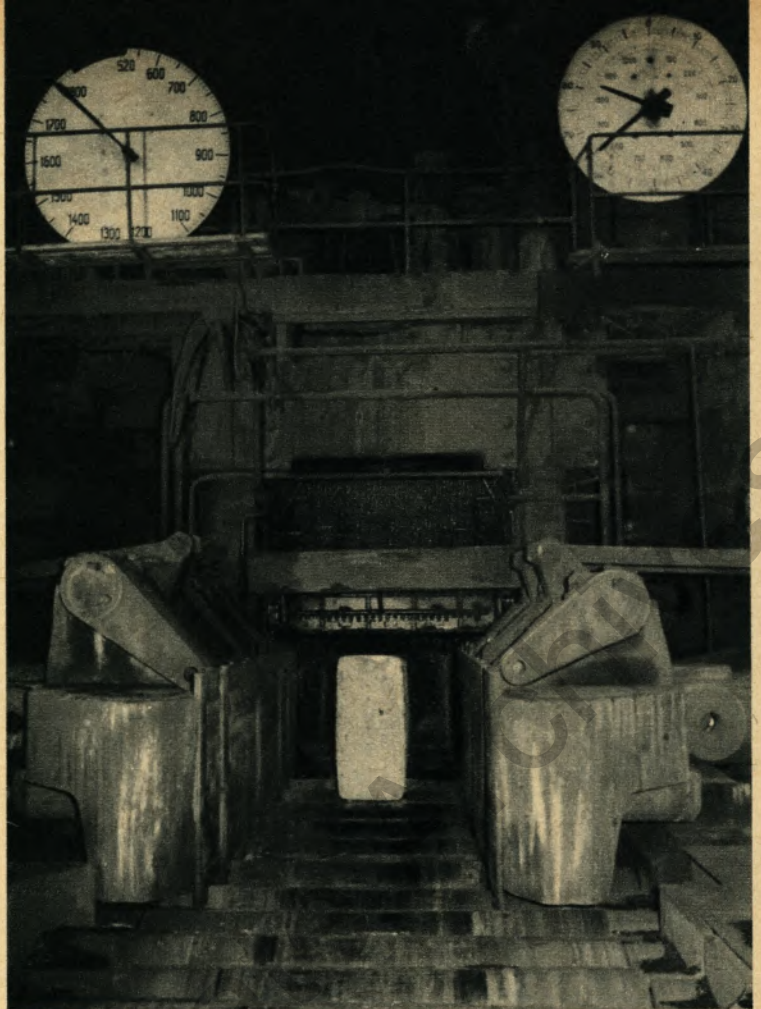
Die heißen Abgase aus den Tiefofen werden in den Luft- und Gasvorwärmern (Rekuperatoren) soweit wie möglich ausgenutzt. Sie strömen nach Verlassen des Ofens durch ein System von Röhren aus Keramik oder nach einer Vor- kühlung auch durch Metallröhren. Auf diesem Wege geben sie ihre Wärme an die frische Verbrennungsluft oder an das frische Gas ab, die im Gegenstrom vorbeistreichen. Damit wird dem Ofen ein großer Teil seiner Abwärme wieder nutzbar zurückgeführt. Das Abgas, das durch den Kamin entweicht, ist dann höchstens noch 250 Grad warm.

Die Rohbrammen werden vorgewalzt

Die gewärmten Rohbrammen werden auf einem Blockwalzgerüst, das ist ein Duo-Reversiergerüst, vorgewalzt. Ein schwerer Motor treibt über ein Getriebe die Ober- und Unterwalze dieses Gerüsts an. Die Walzen sind glatt; die Führung des Walzgutes erfolgt durch beiderseits angebrachte Verschieber. Grundsätzlich werden die Rohbrammen zuerst hochkant angestochen und einmal hochkant reversiert. Dabei fällt der Ofenzunder an den beiden Breitflächen ab. Dann werden die Rohbrammen mit starken Flachstichen lang gewalzt und erhalten bei einer Stärke von 300 Millimeter und dünner einige seitliche Stauchstiche durch Vertikalwalzen zur Einhaltung der richtigen Walzbreite.

Die Verformung durch Walzen ist als ein kontinuierlicher Schmiedevorgang anzusehen. Der Vorgang kann durch folgende Darstellung charakterisiert werden.

Durch das Drehen der Walzen in Pfeilrichtung entsteht an der Berührungsstelle mit dem Walzgut eine Reibungskraft entlang der Bögen AB und A'B'. Die Stärke dieser Reibungskraft ergibt sich aus dem Druck, den die beiden Walzen auf das Walzgut ausüben. Das Walzgut, das vor der Walze dicker



Hochkantstich einer Rohbramme im Blockgerüst. Die Walzen sind zur Kühlung stark mit Wasser berieselt. Links und rechts die Verschiebelineale, oben die beiden Anzeigehören für die Walzenstellung.

gewählt wird, d. h. je dünner die Walzen sind, um so mehr konzentriert sich der Walzdruck auf eine kleinere Fläche. Der spezifische Druck ist damit intensiver. Man wird daher wenig verformungsfähiges Material immer mit kleinem Angriffswinkel, d. h. mit dünnen Walzen bearbeiten. Das trifft für alle Bleche zu, ganz besonders natürlich für die Kaltwalzung von Blechen. Solche dünnen Walzen müssen aber durch Stützwalzen abgestützt werden, damit sie sich bei dem hohen Druck von 1500 bis 2000 Tonnen nicht durchbiegen oder gar brechen. So kommt es zum Vierwalzengerüst (Quarto) mit zwei angetriebenen Arbeitswalzen und zwei Stützwalzen, die nur durch die Reibung mitgenommen werden. Es gibt Walzgerüste, die so dünne Arbeitswalzen verwenden müssen, daß bis zu 9 Stützwalzen auf einer Seite angeordnet sind, das ganze Gerüst damit aus 18 Stützwalzen und 2 Arbeitswalzen besteht. In einem solchen Falle ist ein oder sind mehrere Stützwalzenpaare angetrieben und die kleinen Arbeitswalzen laufen im Schlepp mit. Solche Gerüste wendet man an, wenn sehr hartes Material auf geringste Stärken gewalzt wird.

Beim Walzen der Rohbrammen hat man es meist mit weichem, gut gewärmtem Stahl zu tun, bei dem Angriffswinkel bis zu 30 Grad möglich sind. Ein Zweiwalzengerüst ohne Stützwalzen erfüllt diese Ansprüche gut.

Walzen verändert die Struktur des Stahles

Wie sich der Stahl bei der Warmwalzung strukturmäßig verändert, ergibt sich aus dem schematischen Querschnittsbild. Während das Korngefüge des Stahlblockes zwischen den Walzen stark gestreckt wird, befindet es sich aber in den Temperaturbereichen über 900 Grad Celsius in ständiger „Rekristallisierung“, d. h. baut selbst immer wieder ein neues, gleichförmiges und richtungsloses Gefüge auf. Das ist eine außerordentlich günstige natürliche Eigenschaft des Stahles. Ein bleibendes, gestrecktes Gefüge würde die Festigkeitseigenschaften sehr nachteilig beeinflussen und auch die weitere Verformungsfähigkeit des Stahles stark einschränken.

An die Rohbrammenwalzung schließt sich das „Schopfen“. Kopf und Fußende der ausgewalzten Brammen werden im warmen Zustand abgeschnitten,

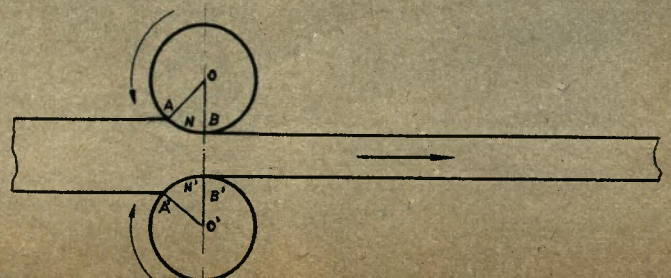


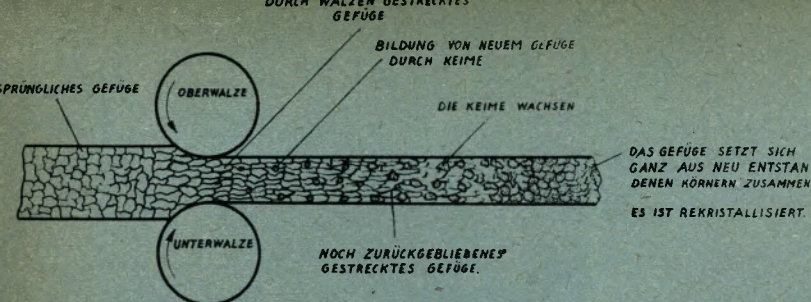
Steuerstand für die Blockstraße, (von links nach rechts: 1. Steuermann: Georg Menge, 2. Steuermann: Günter Schmidt, 3. Steuermann: Heinrich Maier)

ist als dahinter, übt nach Art eines Keiles eine Bremswirkung aus. Der Antriebsmotor muß so stark sein, daß die Reibungskraft der Walzen dennoch das Walzgut in den eigentlichen Walzspalt zieht. Das geht um so besser, je wärmer und nachgiebiger das Walzgut ist.

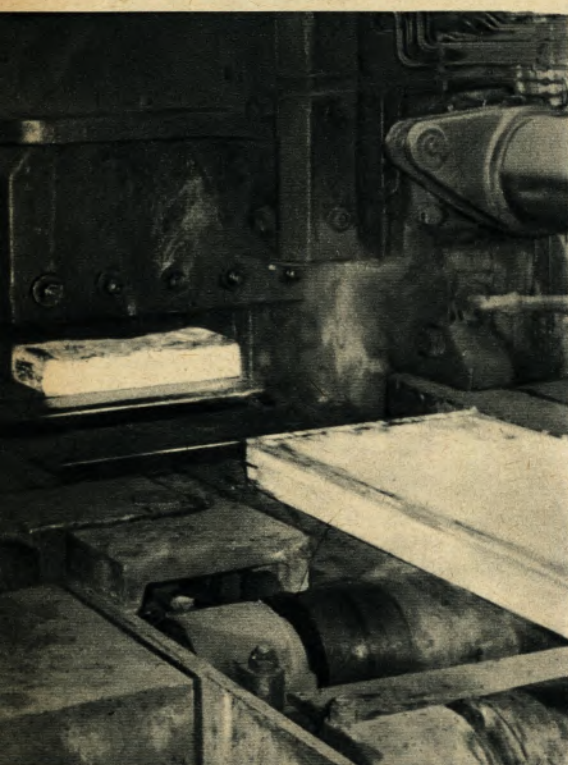
Durch die Querschnittsverringerung beim Walzen wird das Material gelängt. Daher ist die Geschwindigkeit beim Austritt größer als beim Eintritt, wo die geschilderte Bremswirkung spürbar wird. Das eine heißt die „Voreilung“, das andere der „Rückstau“. Irgendwo muß demnach zwischen A und B oder A' und B' die neutrale Zone sein, in der die Walzenumfangsgeschwindigkeit und die Fortbewegung des Walzgutes gleich sind (bezeichnet mit N und N') (siehe Abbildung rechts unten). Diese Zone ist gleichzeitig die Stelle des örtlich höchsten Walzdruckes. Je kleiner der Angriffswinkel

Vorgang beim Verformen zwischen zwei Walzen.

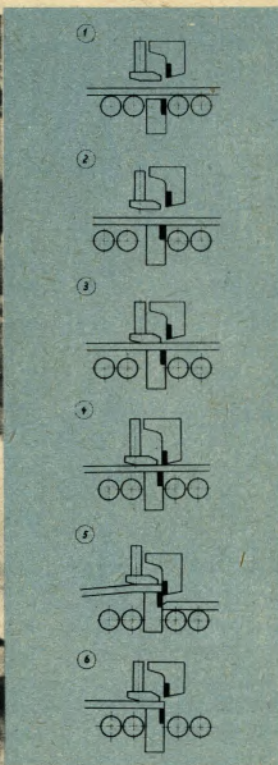




Schematische Darstellung der Gefügeveränderung beim Walzen eines Blockes im Temperaturbereich zwischen 900° und 1300° C.

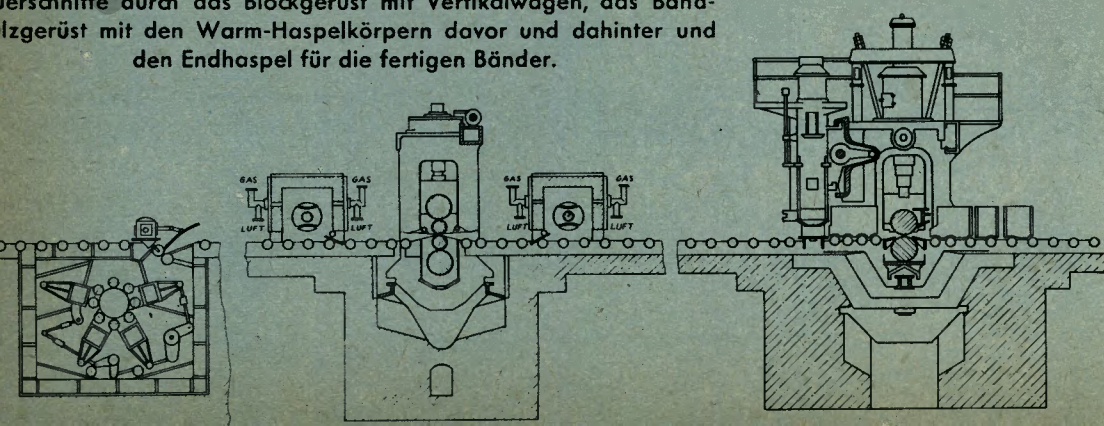


Abschneiden einer warmen Vorbramme mit einer Schere im Rollgang



Verputzen einer Vorbrammenoberfläche mit Handflammer. Der Mann trägt einen Körper- und Gesichtsschutz aus Asbest mit Aluminiumpulverauflage.

Querschnitte durch das Blockgerüst mit Vertikalwagen, das Bandwalzgerüst mit den Warm-Haspelkörpern davor und dahinter und den Endhaspel für die fertigen Bänder.



einmal, damit die Naturwalzenden verschwinden und zum anderen, damit der ehemalige Teil des Blockkopfes abgetrennt wird, in dem sich die ausgelegerten, metallurgischen Verunreinigungen nach dem Abgießen des Blockes gesammelt haben. Solche Brammen können 150 bis 200 Millimeter dick sein und stellen nun das Ausgangsmaterial für die Bandwalzung dar. Je nach Verwendung der vorgewalzten Brammen und je nach Stahlqualität, werden sie entweder unmittelbar weiter zu Band ausgewalzt oder erkalten und werden zunächst einer Inspektion unterzogen.

Das Inspizieren der Brammenoberfläche ist eine letzte kritische Betrachtung, bevor das Band gewalzt und verkauft wird. Fehlerhafte Stellen werden mit Handflämmern herausgeputzt. Mehrere Verputzkolonnen sind ständig im Walzwerk beschäftigt, die Brammen aus den hochwertigsten Stahlgütern zu bearbeiten. Nur so ist die Gewähr gegeben, den hohen Ansprüchen an Oberflächengüte der Fertigbleche gerecht zu werden.

Bevor die Brammen einer neuen Verformung zwischen Walzen ausgesetzt werden, bringt man sie in einem Stoßofen wieder auf die richtige Walzhitze. Solche Stoßöfen für Brammen werden heute in der ganzen Welt fast durchweg nach dem amerikanischen Patent von „RUST“ gebaut. Es sind Öfen, die 3 Heizzonen haben: eine Vorwärmzone, eine Hauptheizzone und eine Ausgleichzone.

Die Brammen werden in langer Reihe über wassergekühlte Gleitbalken durch diesen Ofen gedrückt und dabei von den Heizgasen im Gegenstrom beaufschlagt.

Während man vorher schon durch Verputzen der Oberfläche des Materials die größte Sorgfalt hat angedeihen lassen, muß man nun bei der Aufwärmung im Stoßofen darauf bedacht sein, diese Oberflächengüte auch zu halten. Fehler bei der Ofensteuerung könnten hier großen Schaden anrichten, denn bekanntlich bildet sich unter dem Einfluß der Verbrennungsluft und der Ofengase auf der Brammenoberfläche der sogenannte Zunder. Dieser Zunder ist auch unter anderem Namen bekannt, z.B. als Walzschlacke, Abbrand oder Hammerschlag. Im Grunde ist alles dasselbe. Wichtig ist, daß der Zunder von der Brammenoberfläche entfernt werden kann. Der Ofen muß also so geführt werden, daß die gut durchgewärmte Bramme auch von einem leicht ablösaren Zunder behaftet ist. Andernfalls würde der Zunder in die Oberfläche eingewalzt, die dadurch rau würde und Verletzungen erleiden könnte. Bleche mit eingewalztem Zunder sind Ausschuß.

Die Zunderhaut besteht je nach Entstehungsbedingungen aus 3 oder weniger Schichten verschiedener Eisenoxyde. Hohe Temperatur begünstigt die Ausbildung des bekannten graublauen Zunders. Der Zunder haftet auf der Stahloberfläche durch Verzahnung. Seine Entfernung ist nur durch mechanisches Brechen in Verbindung mit starker Wasserabspritzung möglich. Solche Abspritzbalken sind im Walzwerk an mehreren Stellen eingebaut. Sie spritzen das Walzgut sowohl von oben wie von unten mit Preßwasser von 80 Atmosphären Druck an und säubern damit die Oberfläche so, wie es für die Herstellung von einwandfreien Blechen erforderlich ist. Die gewärmte und entzündete Bramme wird auf dem Vorwalzgerüst zu einem Streifen von 15 bis 20 Millimeter Dicke ausgewalzt. Dieser Streifen, der aus einem ungeteilten Block stammt, hat inzwischen die beachtliche Länge von zirka 60 Meter erreicht.

Es ist klar, daß man bei der Weiterwalzung auf dem Fertiggerüst nun endlich dazu übergehen muß, diesen immer länger werdenden Blechstreifen nicht mehr lang auslaufen zu lassen, sondern wie ein Band aufzuwickeln.

Das Fertiggerüst, nach dem System Steckel, ist eins von den besprochenen Vierwalzengerüsten (Quarto), mit davor und dahinter angeordneten Warmhaspelkörpern. Nach drei, fünf oder sieben Walzstichen ist das warmgewalzte Breitband fertig und wird auf einem unterirdisch stehenden Endhaspel aufgewickelt.

Das Walzen ist nicht ganz so einfach, wie es sich nach dieser Beschreibung vielleicht anhören könnte. Temperatur, Walzdruck, Bandzug, Walzgeschwindigkeit und Walzkühlung müssen beachtet und dem vorgesehenen Walzprogramm angepaßt werden. Diese verantwortungsvolle Aufgabe liegt in den Händen der Walzmeister. Von ihnen ist immer einer auf Morgen-, Mittag- und Nachtschicht anwesend, um den reibungslosen Ablauf der Produktion zu überwachen.

Mit dem Aufwickeln des fertig gewalzten Bandes auf die Endhaspel ist die Breitbanderzeugung zunächst beendet. Die weitere Verarbeitung zu Bändern in Stärken zwischen 0,20 bis etwa 1,5 Millimeter bleibt dem Kaltwalzwerk vorbehalten.

Das eigentliche Werkzeug des Walzers sind die Walzen. Sie sind hoher Temperatur und

hohem Druck ausgesetzt und man verlangt, von ihnen eine tadellose Oberfläche und einen absolut präzisen Lauf.

Die Walzen der Blockstraße, die schnell und stark verformen müssen, sind aus Schmiedestahl oder Stahlguß hergestellt.

Bei der Bandwalzung an der Fertigstraße ist eine spiegelglatte Oberfläche der Walze Grundbedingung. Diese Ansprüche werden durch den Hartguß erfüllt. Der Name besagt bereits, daß solche Walzen eine sehr hohe Oberflächenhärte haben müssen. Entsprechende Anforderungen müssen natürlich auch an die Walzenlager gestellt werden. Das klassische, alte Lager ist das Gleitlager mit Fettschmierung. Es kann aus Bronze, Weißmetall oder Preßstoff hergestellt werden. Wir verwenden Preßstofflager nur an der Blockstraße, die sich da auch gut bewährt haben.

Bei der Bandwalzung arbeitet man mit weit höheren Umdrehungsgeschwindigkeiten und muß Präzision im Bereich von Hundertsteln von Millimetern verlangen. Hierfür haben sich die großen Rollenlager bewährt, mit denen unsere Stütz- und Arbeitswalzen ausgerüstet sind. Der hohe Walzdruck überträgt sich dabei auf Rollen, die wiederum in glatt polierten Innen- und Außenringen auf dem Walzenzapfen laufen. Allerdings haben Rollen jeweils nur eine Linienberührung und keine Flächenberührung, so daß sich bei dieser Art der Lagerung der Walzdruck in Wirklichkeit auf wenige Quadratmillimeter konzentriert, allerdings unter Beibehaltung einer sehr hohen Präzision.

Mit noch mehr steigender Belastung und Geschwindigkeit wird das Problem der Lagerung der gesamten Zapfenfläche bei den Walzen akut. Aus dieser Notwendigkeit heraus ist das Öl-Flut- oder Morgoil-Lager entwickelt worden. Es arbeitet mit gleicher Präzision wie die Rollenlager, hat aber mit den Zapfen der Walze eine Flächenberührung für die Druckaufnahme. Dieses Lager ist nach außen vollkommen dicht geschlossen, damit das Öl darin gehalten werden kann, das unter hohem Druck eingepreßt wird. Das Öl bildet einen sehr dünnen, dichten Film zwischen Zapfen und Lager und befindet sich in einem ununterbrochenen Zu- und Abfluß.

Solche Lager stellen eine außerordentlich kostspielige Anschaffung dar, sind aber aus einem modernen Walzwerk nicht mehr wegzudenken.

In der vorausgegangenen Beschreibung über die Vorgänge bei der Erzeugung von Breitband sollte trotz aller „Mechanisierung“ und „Automatischen Regelung“ nicht der Eindruck erweckt werden, als ob der Mensch nun seinen Einfluß auf das Geschehen im Betrieb verloren hätte. Das Gegenteil ist in Wirklichkeit der Fall. Der vorhandene Mechanismus bedarf einer sehr exakten Führung. Ein Steuermann hat mit seinem Schalthebel viele tausend Pferdekkräfte in der Hand, die spielend leicht bewegt und nutzbar gemacht werden können. Eine falsche Schaltung könnte aber auch ebenso zu großem Schaden führen. Und es genügt in Wirklichkeit auch nicht nur Schalthebel zu betätigen, um eine so beanspruchte Anlage nun immer „am Laufen“ zu halten. Beanspruchung bringt Verschleiß und bedingt eine klug durchgeführte Wartung, um das Instand zu halten, was einmal neu gebaut worden ist. Es vergeht kein Sonntag und Feiertag, an dem nicht eingearbeitete Reparaturkolonnen wie die Heilmännerchen den kranken Stellen im Walzwerksgetriebe zu Leibe gehen. Dann gibt es keine Rücksicht auf Zeit. Eine Reparaturarbeit beginnt zwar nach der Uhr aber ist erst beendet, wenn sie fertig ist.

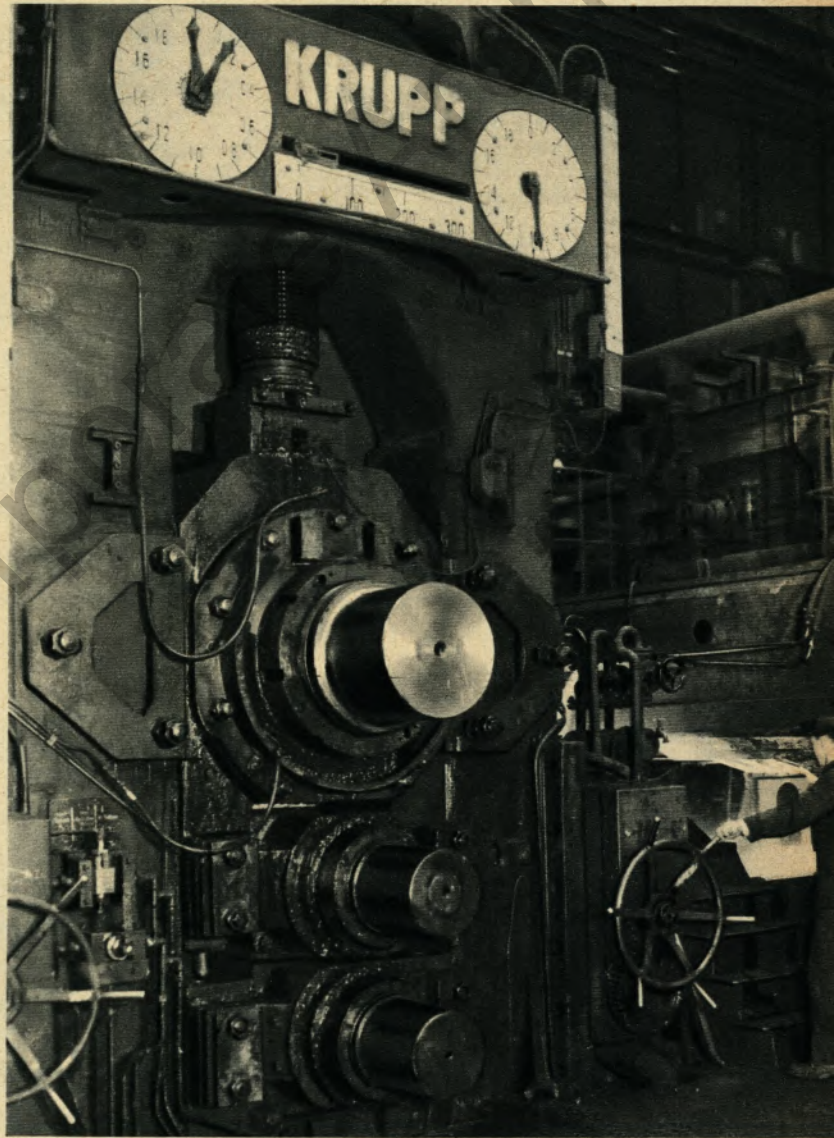
Unser Breitbandwalzwerk stammt aus dem Jahre 1940, ist aber inzwischen weiter ausgebaut und modernisiert worden. Bei allen Bauvorhaben tun wir jedoch gut, uns der Erfahrungen unseres großen Nachbarn in Nordamerika zu bedienen. Was wir oft „im kleinen“ auszuprobieren gedenken, hat sich dort längst „im großen“ bewährt.

Die Bandwalzung auf eingerüstigen Reversierstraßen ist in Amerika ziemlich selten. Vorherrschend ist dort die kontinuierliche Bandwalzung, d. h. Fertigwalzung in einer Richtung in mehreren, hintereinanderstehenden Gerüsten.

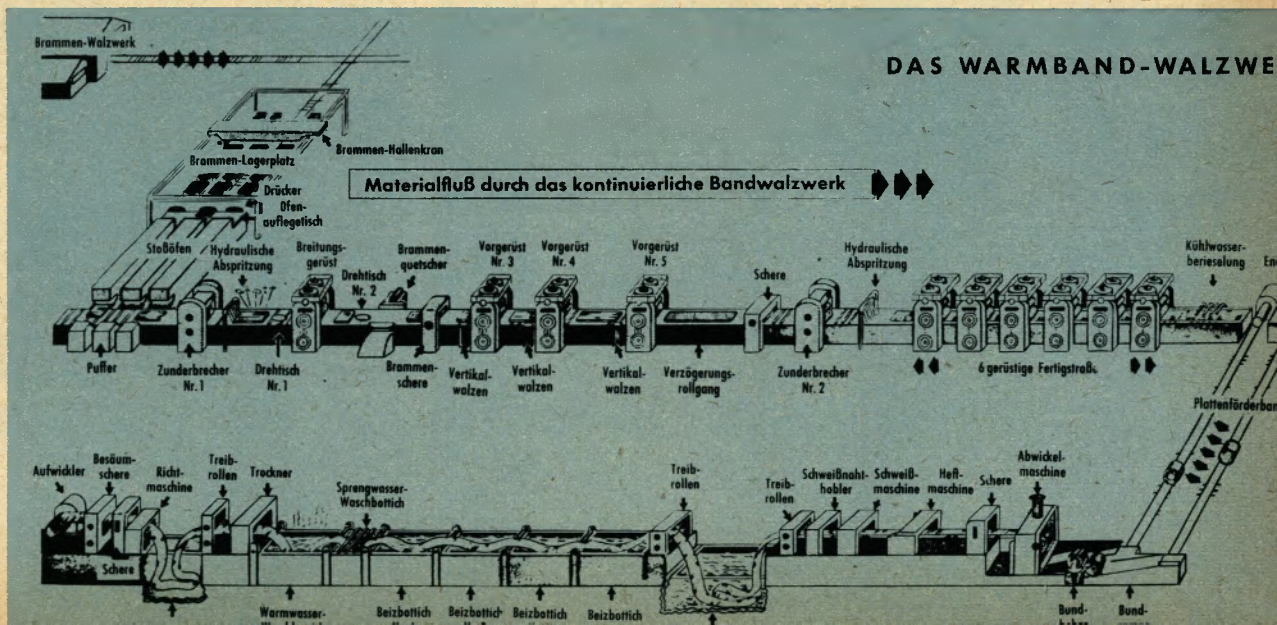
Hans Winterkamp



Auswickeln eines Bandes auf einen Warmbaspelkörper während der Walzung. Mit optischen Meßinstrumenten wird die Temperatur kontrolliert



Ansicht des Fertigwalzgerüsts



Die schematische Darstellung einer vollkontinuierlichen Anlage ist aus einem amerikanischen Fachbuch entnommen. Sie enthält aber alle wesentlichen Einzelheiten, die zu einer kontinuierlichen Breitbandstraße gehören, so wie sie für die Zukunft auch bei der Westfalenhütte geplant ist.



Hermann Danielzik am Vermittlungsschrank. Er findet sich unter den vielen Knöpfen und Schaltern zurecht, obwohl ihm das Augenlicht fehlt. —

Sie haben uns

... die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Telefonzentrale „Hoesch-Westfalenhütte“. Unbekannt und ungenannt — oft auch zu wenig beachtet und anerkannt — leisten sie ihre Arbeit. Sie nennen sich „Vermittlung“ und fügen höchstens noch hinzu „Platz 1“ oder „3“. Für den Telefonierenden sind sie eben da. Er würde — je nach Temperament — nur verwundert lauschen oder auf den Schreibtisch schlagen, würde sich nach dem Wählen der 0 nicht die Vermittlung melden — wie man manches erst dann bemerkt, wenn es plötzlich fehlt.

Willy Büchel, Leiter des Fernsprechbüros, überschlug auf unsere Frage nach der anfallenden Arbeit: Täglich gehen etwa achthundert Gespräche an einem Klappenschrank an und ab. Sie drängen sich natürlich in der Hauptgeschäftszeit. Da müssen sich seine Mitarbeiter an den Klappenschränken schon mächtig sputen, um die Anforderungen — denn jedes Gespräch ist ja „besonders brandeilig“ — erfüllen zu können. In der Vermittlung sind sechs Mitarbeiterinnen und drei Mitarbeiter beschäftigt, zwei davon sind blind. Einer von diesen ist zudem noch armamputiert, der dritte Mitarbeiter ist beinamputiert. Durchweg sechs Mitarbeiter sind während der Bürostunden am Klappenschrank; je einer hat Spät- und Nachtschicht.

„In der Hütte geht es rund“, meint Günther Deutschmann

Günther Deutschmann ist erst seit wenigen Monaten bei uns; Er meint: „Es ist doch ein großer Unterschied zwischen meiner neuen und frühe-

Bild unten links: Frau Szymura prüft gerade die Teilnehmerleitungen. Na, wird es jetzt klappen?



Bild unten: Josef Helbing beim Lötén im Hauptverteiler. Hier laufen alle Strippen zusammen

an der Strippe

ren Tätigkeit. Hier in der Hütte geht es rund. Man spürt, daß es jedem eilt, und man ahnt, daß das Wohl und Wehe aller jeden jagt.“

„Die Damen und Herren aus den Betrieben und der Verwaltung sind verwöhnt“, meint Anneliese Völker. „Denen geht jetzt einfach nichts mehr schnell genug. Aber das ist es nicht allein. Da nennen manche, wenn sie bei uns ein Gespräch anmelden, weder ihren Namen noch ihre Rufnummer. Nun, wir haben ja inzwischen alle den sechsten Sinn und schaukeln das Gespräch schon richtig, trotzdem es manchmal nicht einfach ist, wenn jemand in lapidarer Kürze erklärt: ‚Geben Sie mir mal Firma Maier‘ und einhängt.“

„Wir kennen ja die Stimmen unserer Leute“, sagt Elli Vahlkamp. „Aber es wäre doch ganz nett, wenn man uns sagen würde, von welchem Apparat aus angerufen wird. Es kommt nämlich manchmal vor, daß jemand von seinem Hausapparat aus anruft und wir dann in den Büros umherfragen müssen, um den Anrufer zu entdecken. Wir kennen auch die Eigenheiten unserer Herren und die regelmäßig wiederkehrenden Anrufe.“

4000 Fernschreiben tippt Johanna Eggert im Monat

Nicht leicht hat es auch Johanna Eggert, die im Fernschreibbüro mit ihrer Kollegin monatlich 4000 Fernschreiben und durchschnittlich 160 Telegramme zu erledigen hat. Das ist viel Arbeit, und das Hämmern der Fernschreiber reißt hier nicht ab.

Albert Rocholl, der Leiter der Telefonwerkstatt, erklärt uns: „Augenblicklich sind 1800 Rufnummern in Betrieb. Störungen sind heute sehr selten, was beachtlich ist. Durch die Kriegseinwirkungen war das Kabelnetz schwer getroffen und eine gewaltige Reparatur- und Neubautätigkeit mußte geleistet werden. Als ich vor dreißig Jahren die Werkstatt übernahm, hatte Hoesch einschließlich MFD und Kaiserstuhl ganze 70 Fernsprechanschlüsse — heute sind es 700. Unsere Zentrale ist weitgehend modernisiert. Sie arbeitet mit 60 Volt Gleichstrom, gespeist aus zwei Batterien. Die Spitzenbelastung beträgt immerhin 50 Ampère.“

Störtrupps sind „auf Draht“

Die Männer unserer Störungsstelle sind mächtig auf Draht. Man soll nicht gleich ungeduldig werden, wenn eine Störung nicht sofort behoben wird. Es ist manchmal wirklich schwer, eine Störung durch Messungen zu finden und sie zu beseitigen. Man soll davon überzeugt sein, daß jeder — sei es in der Zentrale oder Vermittlung, am Fernschreiber oder bei der Störungssuche — alles daran setzt, damit die Verbindung zwischen den Büros und Betrieben, zwischen uns und der Welt jenseits der Werksgrenzen schnell und reibungslos verläuft.“ Davon sind wir nach unserem Rundgang vollauf überzeugt.



„Teilnehmer, bitte melden!“ — Man kennt zumeist nur ihre Stimmen. Aber sie müssen schon wirklich „auf Draht“ sein, wenn die Gespräche reibungslos laufen sollen. Sie haben eine ungeduldige Kundschaft, die nur nach einer möglichst raschen Verbindung fragt. An jedem Klappenschrank kommen und gehen täglich 800 Gespräche. —

Diese merkwürdige Schreibmaschine liefert ihre Schreiben gleich an den Empfänger. — Frau Indenbirken am Fernschreiber.





FRÖHLICHE WEIHNACHT ÜBERALL

Am 23. Dezember fanden in der Westfalenhalle die Weihnachtsfeiern der Hoesch Bergwerks AG und der Westfalenhütte statt. Es waren geladen die Kinder mit ihren Müttern, die Schwerbeschädigten, die Lehrlinge und Jugendlichen, sowie die Invaliden, Witwen und Waisen. Rund 19000 Personen nahmen insgesamt an den Veranstaltungen teil. Unter den Gästen sah man Mitglieder des Vorstandes, der Aufsichtsräte und des Gemeinschaftsausschusses, Vertreter der Behörden, der Berufsschule, der Industrie- und Handelskammer, des DBG und der IG Bergbau und Metall.

Die Westfalenhalle war kaum wiederzuerkennen. Das gewaltige Rund hatte sich in eine „Schneelandschaft“ verwandelt. Trotz des stürmischen Wetters waren Tausende erwartungsvoller Kinder mit ihren Müttern dem Ruf der Westfalenhütte und der Hoesch Bergwerksgesellschaft gefolgt. Beim Klang der vertrauten Weisen breitete sich bald frohe Festtagsstimmung unter den Anwesenden aus. Alt und jung ließ sich verzaubern von der märchenhaften Pracht der Gewänder und von den festlichen Klängen, die die ganze Halle

erfüllten. Nach den herzlichen Worten der Begrüßung und des Dankes, die in dem Friedenswunsch der Weihnachtsbotschaft ausklangen, näherte sich eine feierliche Lichterprozession der Mitte der Halle, und unter den Klängen des Weihnachtskonzerts von Corelli schwebte ein riesiger Lichterkranz zur Decke empor. Helle Knabenstimmen sangen das Lied von der heiligen Nacht. Aus allen Türen bis hinauf zu den Galerien stiegen Lichtträger hernieder und in feierlicher Stille wurde aller Gefallenen und Gefangenen gedacht. Wie glänzten aber nun erst die Augen der Kinder, als sich ein märchenhaftes Geschehen dort unten begab, und zwischen den verschneiten Häusern, die dort aufgebaut waren, Nachtwächter, Polizist, Lehrer und Bürgermeister erschienen. Alle verfolgten mit Spannung und Freude die Erlebnisse der beiden Kinder im Zauberswald. Welchen Jubel gab es, als alle vertrauten Märchenfiguren auftauchten und die zierlichsten Tänze aufführten. Allerliebste waren vor allem Hänsel und Gretel mit ihrem Ländler.

Natürlich erschien auch bald die Zauberfee mit ihrem Lehrling und den beiden faulen Wächtern Hoho und Hehe. Sie ließ wunderbare Dinge Wirklichkeit werden: Einen richtigen Bären, der radfahren konnte, drei spaßige Clowns, ein urkomisches Pferd und einen Zauberer, der aus einem leeren Kasten einen ganzen Blumen Garten hervorzauberte. Zum Schluß tauchte dann der Weihnachtsmann als Retter in höchster Not auf und geleitete die beiden verirrtten Kinder glücklich zu ihren freudestrahlenden Eltern zurück — in einer goldenen Eisenbahn. Durch wieviele Kinderträume ist wohl nachher noch der glitzernde Zauberswald gegangen und wieviele von den Alten haben nicht mit Rührung ihrer eigenen Kinderzeit gedacht?

In dem verschneiten Märchendorf gehen die Weihnachtsferien an. Der Lehrer entläßt eine erwartungsfrohe Kinderschar.



Allen Freude zu schenken, das war ja der Sinn dieser festlichen Stunden.

Die Hohenlimburger Walzwerke hatten bereits am 18. Dezember 1954 die Kinder von gefallenem und gestorbenen Werksangehörigen zu einer Weihnachtsfeier in den Gasthof „Adler“ eingeladen. 116 frohe und erwartungsvolle Kinder hatten sich mit ihren Müttern versammelt, die Direktor Stockbauer herzlich begrüßte. In seiner kurzen Ansprache hob er hervor, daß das Werk gern bereit sei, den vom Schicksal hart getroffenen Familien zu helfen und ihnen einen kleinen Ausgleich zu bieten. Er ermahnte die Kinder, das schwere Los ihrer Mütter nach besten Kräften zu erleichtern und stets folgsam und gehorsam zu sein.



Frau Holle im Kreise ihrer Schneeflockenkinder. Vom Tanzen müde, sehen sie dem Reigen ihrer Gefährten zu.



Hier wirbeln sie alle im fröhlichen Takt durcheinander: Der Froschkönig mit seiner Prinzessin, Hänsel und Gretel, Rotkäppchen und der Wolf – das tapfere Schneiderlein aber hat sich Schneewittchen selbst erkoren.

Es ist Nacht geworden, aber die verirrtten Kinder sind noch immer nicht zurückgekehrt. Ratlos stehen sie am Dorfbrunnen beieinander: die besorgten Eltern, der händeringende Schulmeister und der würdige Bürgermeister.

Nach einigen von Kindern vorgetragenen Gedichten sangen die „Hohenlimburger Schloßfinken“ unter Leitung ihres Lehrers Gunkel die schönen Weihnachtsweisen. Das Schauspiel-Studio Iserlohn erfreute die Kinder mit dem Märchenspiel „Der Froschkönig“, das auch bei den Erwachsenen herzlichen Beifall fand. In seinem Schlußwort gedachte Paul Huf des kürzlich verstorbenen Märchendichters Anton Ullrich, der für jede der bisherigen Weihnachtsfeiern ein besinnliches Stück geschrieben hatte. Jedes Kind erhielt dann vom Nikolaus neben der bunten Tüte auch ein kleines nützliches Geschenk. Mit glücklichen und zufriedenen Gesichtern verließen Kinder und Angehörige den Saal, in dem sie einige schöne Stunden verlebt hatten.

Etwas ganz besonders Schönes hatten sich die Kumpels von Kaiserstuhl I und II im Wohnheim an der Derner Straße ausgedacht. Von den Überschüssen ihrer Spielautomaten bescherten sie den Waisenkinder des Evinger Heimes eine fröhliche Nikolausfeier. Strahlende Kinderaugen belohnten sie für alle Mühen der Vorbereitung. Nach der Bewirtung mit Kakao und Kuchen schenkte der Nikolaus den Kleinen eine große Tüte mit Süßigkeiten und Nüssen. Die Werkskapelle spielte alte Weihnachts- und Kinderlieder. Ihren Pflegegeschwestern gestanden die kleinen Gäste voller Begeisterung, daß sie noch nie „solch liebe Onkels“ kennengelernt hätten.





Er denkt mit

Einer von uns hat eine Reihe guter Ideen gehabt. Seine Vorschläge sind angenommen worden und haben ihm und dem Werk Nutzen gebracht. Wir stellen unsern Lesern heute den Arbeitskollegen aus Hohenlimburg vor und zeigen, wie er es gemacht hat. Sollte da nicht mancher denken: »Was der gekonnt hat, kann ich schon lange!«?

Für seinen wertvollen Vorschlag, der durch besondere Einsätze das Glühen von kaltgewalzten Stäben in Haubenöfen ermöglicht, überreichte Direktor Dr. Wimmer in einer kleinen Feierstunde am 22. Dezember 1954 Willi Lemke mit 300 DM die höchste Prämie, die seit dem Beginn der Aktion „Denke mit, es lohnt sich“ ausbezahlt wurde. Bereits in der im November an die Belegschaft der Hohenlimburger Walzwerke verteilten Vorschlagsfibel hatten wir Willi Lemke genannt und als Beispiel einer einfachen und guten Idee seinen Vorschlag erwähnt, das Festklemmen der fertigen Schrottballen in der Schrottwickelmaschine durch ein Zwischenblech mit Hebelvorrichtung zu verhindern. Die von ihm erdachte Vorrichtung erleichtert seit mehr als zehn Jahren das Herausnehmen der gewickelten Schrottballen erheblich.

Bescheiden und zurückhaltend in seinem ganzen Auftreten, so begegnet uns Willi Lemke, Vorarbeiter im Kaltwalzwerk der Hohenlimburger Walzwerke. Er ist einer der erfolgreichsten Mitarbeiter im betrieblichen Vorschlagswesen Hohenlimburgs. Gute Sachkenntnis und Kombinationsvermögen ermöglichen es ihm, immer wieder neu-

artige Verbesserungen an Betriebseinrichtungen herauszuknobeln. Bisher hat er sieben wertvolle Verbesserungsvorschläge eingereicht. Hier sein letzter, von ihm selbst verwirklichter Verbesserungsvorschlag, für den er die Prämie von 300 DM erhielt: In Hohenlimburg war ein Glühen von kaltgewalzten Stäben nicht möglich, da hierfür kein geeigneter Ofen vorhanden war. Es sollte nun ein Stabglühofen gekauft werden, dessen Anschaffung beträchtliche Mittel erfordert hätte. Willi Lemke hatte eine Idee, und was für eine. „Man müßte Einsätze bauen, die auch das Glühen von Stäben ermöglichen“, sagte er sich. Gesagt, getan, und es dauerte nicht lange, da hatte er sie gebaut. „Eine ausgezeichnete Lösung“, bestätigte uns Dr. Pannek, der technische Betriebsleiter des Kaltwalzwerkes.

Willi Lemke hat aber sogar patentfähige Ideen gehabt. Das kam so: Schon seit langer Zeit bemühte man sich in den Kaltwalzwerken, die Wasserkühlung der Dichtungsringe von den Glühtöpfen für kaltgewalzte Bänder durch eine bessere, trockene Dichtung zu ersetzen. Immer wieder kam es vor, daß das Kühlwasser an der Außenwand des Glühtopfes entlanglief und den glühenden Topf stark be-

Fritz Busse entfernt mit Hilfe der von Willi Lemke vorgeschlagenen Hebevorrichtung die fertigen Schrottballen aus der Schrottwickelmaschine



Willi Lemke am Glühofen, in den die von ihm erdachten Einsätze zum Glühen von Stäben eingesetzt werden

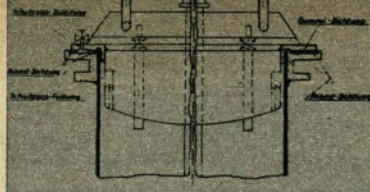
schädigte. Bisweilen drang das Wasser sogar in den Glühtopf ein und verursachte Schäden am Glühgut. Nach längeren Versuchen kam Willi Lemke der Gedanke, auf die Gummidichtung zu verzichten und eine vollkommene Abdichtung durch Schutzgas zu erreichen, das zwischen zwei Asbestringe geleitet wird. Diese Abdich-



Dieser gußeiserne Einsatz (stehend) brachte gegenüber dem aus Chromnickelstahl erhebliche Vorteile

tung verhindert das Eindringen von Luft in den Topf. Außerdem ist sie viel sauberer und billiger. Dieser Vorschlag ist inzwischen zum Patent angemeldet worden.

Lange Zeit wurden in der Glüherei des Kaltwalzwerkes Untersätze aus Chromnickelstahl verwendet. Ihr hoher Verschleiß — bereits nach mehrerem Glühen hatten sie Sprünge und waren unbrauchbar —,

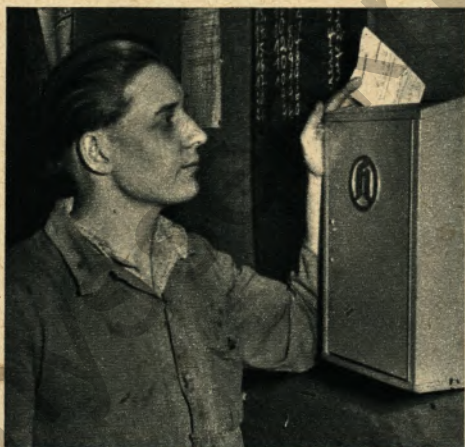


Willi Lemke und die von ihm erdachte Schutzabdichtung

veranlaßte Willi Lemke, sich Gedanken über die Verwendung anderer Untersätze zu machen. Sein Vorschlag, die Untersätze aus Gußeisen anzufertigen, wurde in die Tat umgesetzt und hatte einen sehr guten Erfolg. Die gußeisernen Untersätze sind gegenüber denen aus Chromnickelstahl nicht nur wesentlich billiger, sondern sie halten auch viel länger.

Von Willi Lemke stammt auch eine Reglervorrichtung für die Gaszuführung an Haubenglühen, mit der die Gas- und Luftzufuhr gemeinsam geregelt werden kann. Diese Vorrichtung wurde sogar von der Firma, die die Haubenglühen herstellt, übernommen.

Daneben hat Willi Lemke noch weitere „Kleinigkeiten“ erdacht. Die aufgeführten Vorschläge mögen jedoch genügen, um ein anschauliches Bild von seiner beachtlichen technischen Begabung zu geben. Hier zeigt sich wieder, daß ein findiger Kopf Nutzen stiften kann.



Denke mit, es lohnt sich

Bei den Hohenlimburger Walzwerken hat das betriebliche Vorschlagswesen neuen Auftrieb erhalten. Eine Geschäftsordnung wurde ausgearbeitet, ein Bewertungsausschuß gebildet, und schließlich erhielt jedes Belegschaftsmitglied eine Vorschlagsfibel in die Hand gedrückt, die über alle wichtigen Fragen Auskunft gibt. Bald regte es sich in den Betrieben: Pläne wurden ausgearbeitet, Entwürfe angefertigt und wieder vernichtet, — bis man endlich die Idee in ihrer endgültigen Gestalt zu Papier gebracht hatte und in den dafür angebrachten Kasten einwerfen konnte —, wie es hier Karl-Heinz Winkels tut. Wie das Vorschlagswesen in Hohenlimburg funktioniert, und was schon dabei herausgekommen ist, darüber berichten wir auf diesen Seiten.

„Wir freuen uns, daß unsere Aufforderung zur Mitarbeit im betrieblichen Vorschlagswesen einen ungewöhnlich großen Widerhall gefunden hat. Diese lebhaftete Beteiligung beweist überzeugend meine immer wieder geäußerte Auffassung, daß Sie über ein großes Wissen von Ihrem Arbeitsplatz verfügen und einen fachmännischen Blick für Verbesserungsmöglichkeiten besitzen. Ich freue mich daher ganz

besonders, Ihnen für Ihre Verbesserungsvorschläge die Prämien überreichen zu können.“ Diese Worte richtete Direktor Dr. Wimmer am 22. Dezember 1954 an 13 erfolgreiche Vorschlagsensender, denen er in einer kleinen Feierstunde ihre Prämien überreichte. An der Feierstunde nahmen auch Direktor Dr. Mehls und einige leitende Mitarbeiter Hohenlimburgs teil. Direktor Dr. Wimmer ließ sich



Nebenstehend: Ist die Idee zu verwirklichen? Betriebschef Kreinberg vom Federnwerk prüft mit seinen Mitarbeitern Michael (links) und Saßmannshausen einen Vorschlag.

*

Bild unten: Was kann bei Durchführung des Vorschlags eingespart werden? Der Bewertungsausschuss für technische Angelegenheiten bei der Arbeit. Unser Bild zeigt einen Ausschnitt: (von links nach rechts) Wiedkamp (Betriebswirtsch.), Brand (Maschinenbetriebe), Wellmann (Unfallobmann), Severing (Produktionsbetriebe), Holschmidt (Betriebsabrechn.)

bei der Prämienverteilung von jedem Vorschlagsender über die von ihm empfohlene Verbesserung berichten und dankte jedem von ihnen für die Mitarbeit.

Prämien erhielten:

Alfred Karl	Einsetzer	Altenvoerde
Alfred Dumke	Einsetzer	Altenvoerde
Herbert Bräutigam	Verzinner	Borlinghaus
Walter Kirchner	Walzwerker	Kabel
Erich Brauckmann	Walzwerker	Kabel
Josef Plum	Schlosser	Kabel
Günter Colombet	Elektriker	E.-Werkstatt
Horst Wollny	kaufm. Angestellter	Kaltwalzwerk
Wilhelm Brocksieper	E-Meister	Kaltwalzwerk
Alfred Bartosch	Walzer	Warmwalzwerk
Rudolf Bohn	Einbinder	Warmwalzwerk
Fritz Honseimann	Res.-Walzmeister	Warmwalzwerk
Willi Lemke	Vorarbeiter	Kaltwalzwerk

Darüber hinaus wurden bisher Verbesserungsvorschläge von folgenden Mitarbeitern belohnt:

Egbert Peter	Heizer	Warmwalzwerk
Harry Schmitz	Kontrolleur	Kaltwalzwerk
Bernhard Winzler	Schlosser	Federnwerk
Walter Römer	Kranfahrer	Zieherei
Erich Brüscke	Walzenschleifer	Walzendreherei
Günter Pohl	Maurer	Warmwalzwerk
Paul Becker	Federnpresser	Federnwerk
Kurt Weist	Walzendreher	Walzendreherei
Hermann Müller	Schlosser	Zieherei
Bruno Wollny	Klempner	Werkstatt
Josef Rössler	Verlader	Warmwalzwerk
Fritz Fleischer	Federnarbeiter	Federnwerk
Hertha Scherf	Angestellte	Warmwalzwerk

Bisher sind Prämien im Betrage von 1200 DM verteilt worden. Die Auszahlung erfolgt ohne Abzüge, die das Unternehmen trägt.



Seit Anfang November 1954, dem Beginn der Aktion „Denke mit, es lohnt sich“, sind insgesamt 69 Vorschläge eingereicht worden; davon wurden bisher 32 prämiert und 34 werden noch bearbeitet. Damit hat die Werbung für das betriebliche Vorschlagswesen in Hohenlimburg einen beachtlichen Erfolg gehabt.

Anfang November 1954 wurden zunächst die Meister und Vorarbeiter und dann der Gesamtbetriebsrat über Sinn und Zweck des Vorschlagswesens unterrichtet, nachdem vorher in sorgfältigen Vorarbeiten eine Geschäftsordnung für das Vorschlagswesen festgelegt worden war. Am 8. Nov. erhielt dann jedes Belegschaftsmitglied die

Vorschlagsfibel „Denke mit, es lohnt sich“, in der alles Wissenswerte über das betriebliche Vorschlagswesen zusammengefaßt ist, und die auch Anregungen für Verbesserungen enthält. Auf der zwei Tage später stattfindenden Betriebsversammlung erläuterte Werner Willutzki noch einmal Zweck und Aufbau des Vorschlagswesens und forderte die Belegschaft zu aktiver Beteiligung auf. Auch die Betriebsratsmitglieder Huf und Wellmann legten ihren Kollegen nahe, rege und vertrauensvoll mitzuarbeiten. Anschließend zeigten zwei Filme die günstigen Auswirkungen eines guten Vorschlagswesens.

Die bei den Hohenlimburger Walzwerken eingereichten Verbesserungsvorschläge werden genau in der Weise bearbeitet, wie sie bereits in der Vorschlagsfibel dargelegt ist. In die Vorschlagskästen eingeworfene Vorschläge gelangen ins Vorschlagsbüro, wo sie mit einer Kenn-Nummer versehen und abgeschrieben werden. Die weitere Bearbeitung und Prüfung eines jeden Vorschlages erfolgt dann ohne Kenntnis des Namens des Vorschlageinsenders, um von vornherein den Verdacht auszuschließen, daß bei der Bewertung auch irgendwelche persönlichen Gründe eine Rolle spielen könnten. Von der Abschrift des Vorschlages erhalten alle Mitglieder des Bewertungsausschusses je einen Durchschlag. Ein Mitglied des Ausschusses wird dabei mit der Begutachtung beauftragt.

Der Gutachter hat die im Vorschlag genannte Verbesserung eingehend zu prüfen und zu beurteilen. Wenn er seine Prüfung abgeschlossen hat, nimmt er zu dem Vorschlag eingehend schriftlich Stellung.

In regelmäßigen Zeitabständen tritt der Bewertungsausschuß zusammen und entscheidet über diejenigen Vorschläge, deren Begutachtung abgeschlossen ist. Bei angenommenen Vorschlägen wird gleichzeitig die Prämie festgelegt.

Der Bewertungsausschuß besteht aus den Herren: Severing, Betriebschef im Warmwalzwerk, bzw. Dr. Pannek, Betriebsleiter im Kaltwalzwerk; Brand, Betriebsingenieur; Wiedkamp, Leiter der Betriebswirtschaft; Holtschmidt, Leiter der Betriebsabrechnung; Huf, Betriebsrat; Knipp, Betriebsrat; Wellmann, Betriebsrat; Heimer, Leiter des Vorschlagswesens.

In der Sitzung wird jeder Vorschlag zunächst mündlich erläutert und dann das Prüfungsergebnis bekanntgegeben. Nach eingehendem Meinungsaustausch trifft der Bewertungsausschuß seine Entscheidung, die bisher stets einstimmig ausgefallen ist.

Die Prämienfestsetzung des Bewertungsausschusses wird dann dem Vorstand vorgelegt und ist von ihm zu genehmigen. Dabei hat der Vorstand erfreulicherweise bisher nicht nur alle Prämien gebilligt, sondern in einem Falle die vorgeschlagene Prämie sogar hinaufgesetzt. Ohne Zweifel sind diejenigen Mitarbeiter, die sich bisher am Vorschlagswesen beteiligt haben, davon überzeugt, daß es sich durchaus lohnt, mitzudenken und im betrieblichen Vorschlagswesen mit-



„So hab' ich mir das gedacht.“ Alfred Bartosch (Warmwalzwerk) erläutert Dir. Dr. Wimmer (rechts) und Dir. Dr. Mehls (Mitte) seinen Vorschlag. Links die Herren Brand und Dr. Pannek; etwas verdeckt Herr Heimer.

zumachen. Der Titel der Vorschlagsfibel „Denke mit, es lohnt sich“ stellt also durchaus kein leeres Schlagwort dar. Mit „Denke mit, es lohnt sich“ ist dabei nicht nur der geldliche Vorteil gemeint, der demjenigen winkt, der einen brauchbaren Vorschlag einsendet, sondern damit soll auch bekundet werden, daß jeder Vorschlag sorgfältig geprüft und, falls er verwertbar ist, umgehend eingeführt wird. Kein Mitarbeiter sollte daher zögern, einen Vorschlag einzureichen, wenn er glaubt, eine nützliche und notwendige Verbesserung herausgefunden zu haben. Er sollte seine Verbesserung noch einmal sorgfältig durchdenken und sie dann schriftlich niederlegen oder sich vertrauensvoll an Herrn Heimer vom Vorschlagsbüro (Telefon 433) wenden, der ihm bei der Festlegung des Vorschlages gern behilflich sein wird; den Vorschlag dann in einen der im Betrieb hängenden Vorschlagskästen werfen.

Möge sich die Belegschaft Hohenlimburgs auch im Jahre 1955 so aktiv wie bisher am Vorschlagswesen beteiligen und ihr fachliches Können und geistiges Leistungsvermögen in den Dienst der Sache stellen. Damit kann sich jeder nicht nur ein zusätzliches Einkommen verschaffen, sondern er trägt auch dazu bei, die Leistungsfähigkeit des Werkes zu stärken und hilft mit, seinen eigenen Arbeitsplatz zu sichern.

Nachdem in Hohenlimburg das Vorschlagswesen so gut angelaufen ist, hoffen wir, daß wir auch bald von den anderen Werken über ähnliche Erfolge berichten können.

Werner Willutzki

Für sie hat sich's gelohnt. Bei der Prämienverteilung: (von links nach rechts) Horst Wollny, Wilhelm Brocksieper, Willi Lemke, Erich Brauckmann, Josef Plum, Herbert Bräutigam, Alfred Bartosch, Fritz Honselmann, Rudolf Bohn, Walter Kirchner.





BLECH

FÜR DOSEN

In den Heften 4/1953 und 10/1954 haben wir über die Herstellung von Feinblech in unseren Kaltwalzwerken berichtet. Die Blechplatten, die täglich unsere Werke verlassen, dienen nun nicht nur der Spielzeugherstellung. Ein großer Teil dieses Materials geht an die Blechwarenindustrie und wird dort zu Büchsen und Dosen für die verschiedensten Verwendungszwecke verarbeitet. Darüber wollen wir Ihnen auf den folgenden Seiten einiges sagen.

„Ach, du meine Güte! Es ist ja schon gleich halb zwölf.“ Die Frau des Hauses steht mit dem Wecker in der Hand in der Küche und blickt verzweifelt umher. Heute ist ja Sonntag, und da konnte man nicht so schnell aus den Federn finden. Plötzlich kommt ihr eine gute Idee: „Da mache ich eben einfach eine Büchse Erbsen mit Möhren auf!“ Sie geht zum Schrank und nimmt eine Dose heraus. Das Problem des sonntäglichen Mittagmahles ist gelöst; denn das eingemachte Gemüse ist im Handumdrehen tischfertig.

Ja, was wäre ein moderner Haushalt ohne die Konserve? In der kalten Jahreszeit würde bei uns die Speisekarte verzweifelt eintönig aussehen. Dank unserer rührigen Konservenindustrie, die im Sommer große Mengen Frischgemüse und Obst aufkauft, um sie sofort keimfrei in Dosen zu füllen, steht unseren Hausfrauen auch im Winter eine reiche Auswahl an Eingemachtem für den Küchensettel zur Verfügung.

Aber nicht nur eine gleichmäßige Verteilung der Obst- und Gemüseernte über das ganze Jahr wird durch die Konserven ermöglicht; sie erleichtert vor allem auch unseren vielbeschäftigten und beanspruchten Hausfrauen die Arbeit in der Küche. Alle Zeit, die sonst auf das Putzen, Waschen, Zerkleinern und Garkochen verwendet wird, kann bei der Benutzung von Konserven eingespart werden. Die Büchse mit den Erbsen oder den Bohnen braucht nämlich lediglich erhitzt zu werden, und dann kann man das Gericht auf-tischen. Auf diese Zeitersparnis kommt es ja nicht nur an, wenn man sich sonntags einmal verschlafen hat. Heutzutage ist die junge Frau und Mutter viel häufiger auf sich allein angewiesen wie früher, als in der Großfamilie oft noch die Mutter, die Schwiegermutter oder sonst eine Verwandte mithalf. Sie will doch auch noch etwas Zeit haben, die sie ihren Kindern widmen kann. Oft ist sie auch berufstätig und kommt erst spät nach Hause. Besonders in diesem letzteren Fall sind ihr die Leistungen der Konservenindustrie unentbehrlich. In den Dosen, die unsere Frauen bei ihrem Kaufmann erstehen, steckt vorgetane Arbeit, die natürlich entgolten werden muß. Sie ist aber im Verhältnis immer noch bedeutend billiger, als die Arbeit, die die Hausfrau

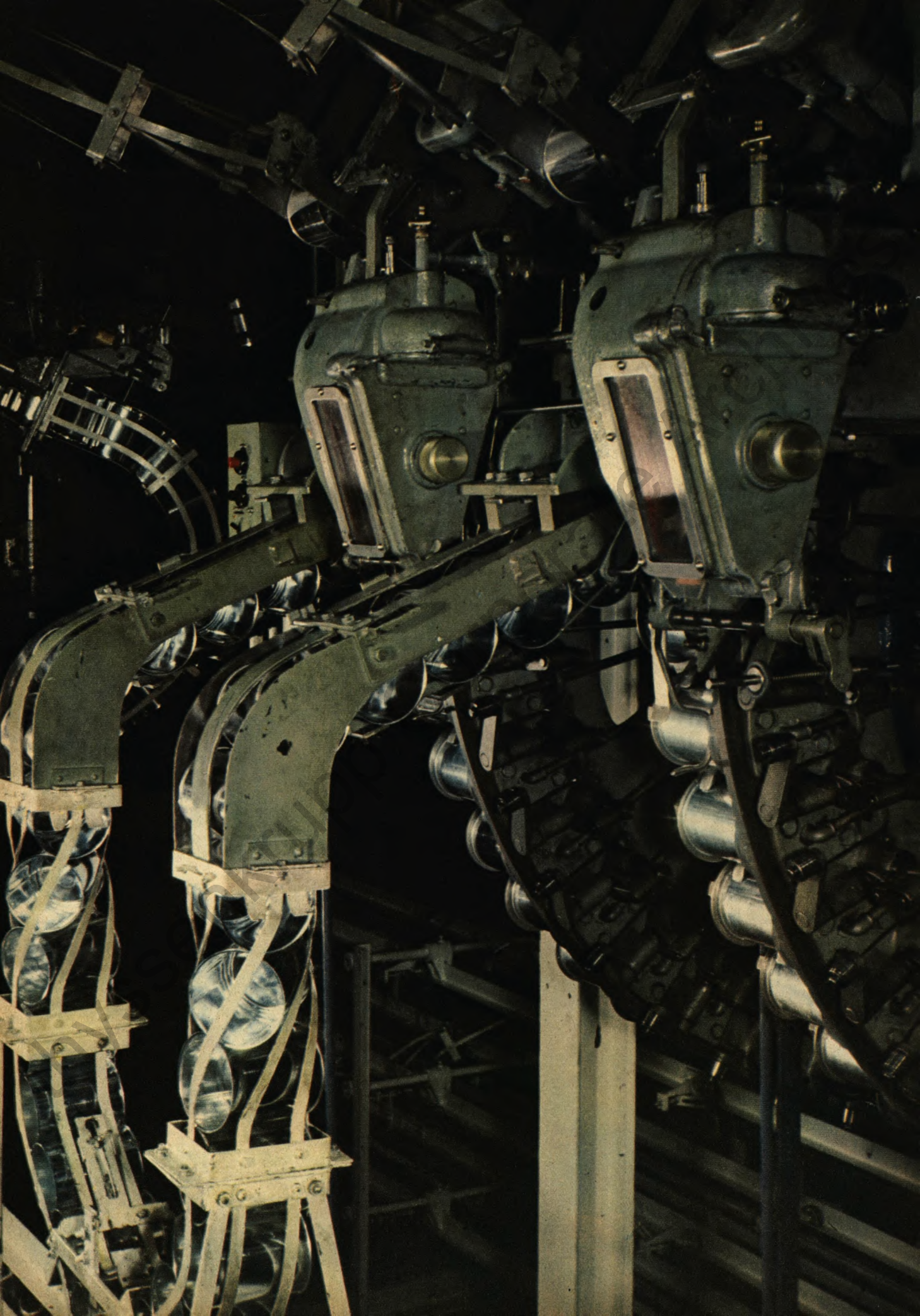
beim Zubereiten aufwenden müßte, täte sie dies im Stundenlohn. Denn die großen Maschinen und die Tatsache der Massenfertigung bringen erhebliche Kostenersparnisse mit sich. Ganz deutlich wird dieser Sachverhalt bei der berufstätigen Frau, die für ihre Arbeitsleistung in der Fabrik oder im Büro so bezahlt wird, daß sie sich dafür nicht nur die in den Konservendosen steckende Arbeit, sondern darüber hinaus noch vieles andere kaufen kann.

Man könnte aber auch sagen, daß die Konservenbüchse ein Geschöpf der Großstadt ist. Wo sich die Menschen auf engem Raum zusammenballen, da entsteht das Problem ihrer Versorgung, das sich auch durch noch so gut organisierte Märkte nicht völlig lösen läßt. Ein großer Teil der für die Ernährung benötigten Erzeugnisse ist ja leicht verderblich. Diese Lebensmittel würden die weiten Transporte nicht überstehen und könnten auch nur immer gerade dann angeboten werden, wenn sie angeliefert worden sind. Hier leistet die Konserve unschätzbare Dienste, weil sie sich beliebig lange lagern läßt und so zu jeder Zeit zur Verfügung steht. Eine ausreichende und allen Wünschen gerecht werdende Versorgung der Großstadtbevölkerung wäre ohne Konserven nicht möglich. Die Konservenindustrie steht und fällt aber wiederum mit der Güte des Materials, aus dem die Dosen geformt werden. Dieses Material muß allen Ansprüchen im Hinblick auf keimfreie Konservierung, geringes Gewicht, Robustheit für den Transport, Hitzebeständigkeit und glatte Oberfläche gerecht werden. Hier hat das Weißblech bisher seine beherrschende Stellung behaupten, ja sogar erweitern können.

„So ein Blech!“, sagt man wohl geringschätzig, wenn jemand Unsinn geredet hat. Aber lassen wir doch einmal das Blech selber zu Worte kommen, und wir werden sehen, daß da nicht nur „Blech“ herauskommt, sondern daß wir allerlei Interessantes von dem langen Weg einer Konservenbüchse vom Kaltwalzwerk bis ins Schaufenster des Kaufmanns, erfahren können.

Bild Seite 17;

Unaufhörlich laufen die Dosen durch den body-maker. Alles geschieht automatisch. Hier passieren sie den „Tester“, der die fertigen Dosen mittels Druckluft auf Dichtigkeit prüft.



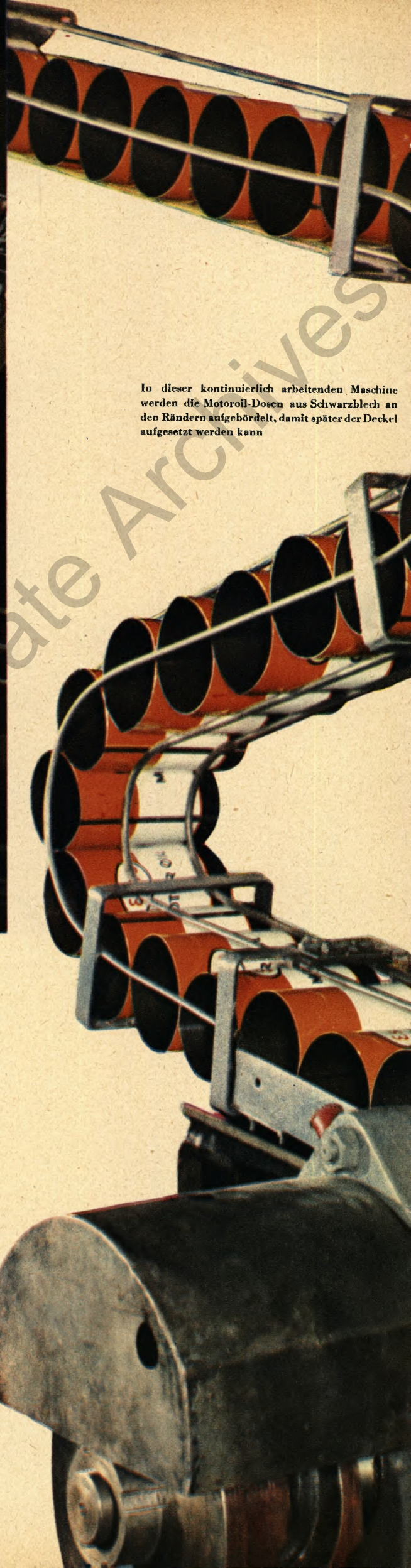


Bevor die vielfarbig bedruckten Platten den Trockenofen durchlaufen, erfolgt noch eine Kontrolle durch den Maschinemeister

So ein Blech!

Hinter der Theke des Kolonialwarenhändlers stehen sie einträchtig auf längen Regalen. Da thront der dickbauchige Sauerkrauteimer neben den schlanken Würstchenbüchsen. Schmucklose Fleischkonserven haben sich zu buntlackierten Keks-, Kaffee- und Teedosen gefunden. Auch die Säuglinge in der Familie der Büchsen, die Tomatenmark oder Milch enthalten, sind vertreten.

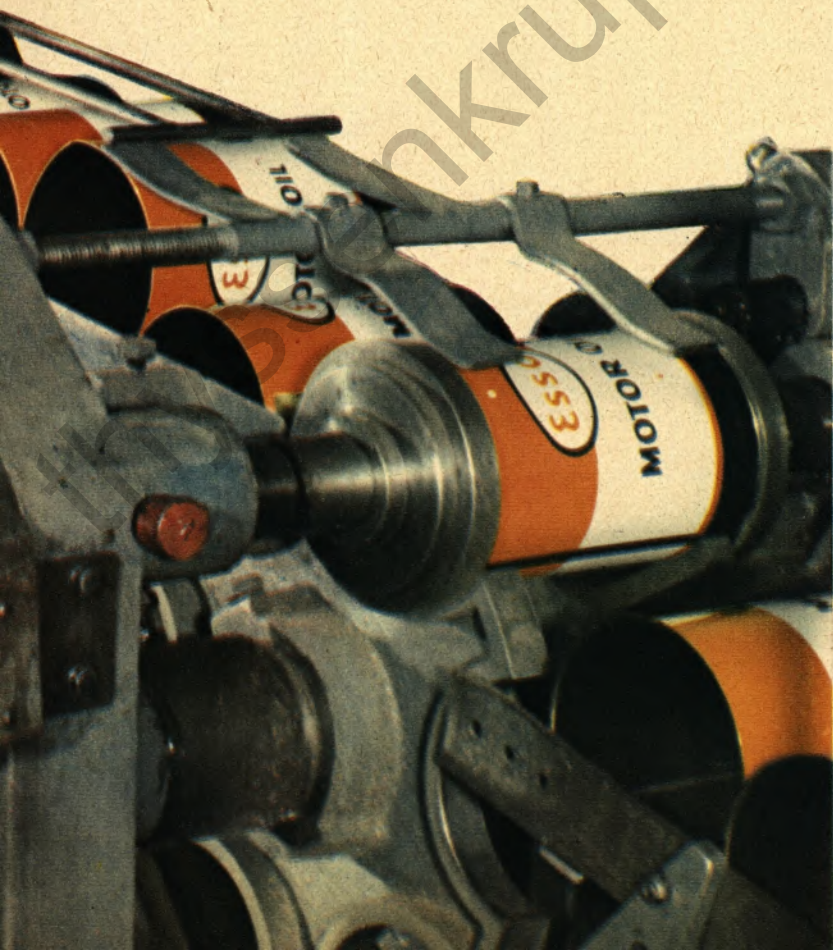
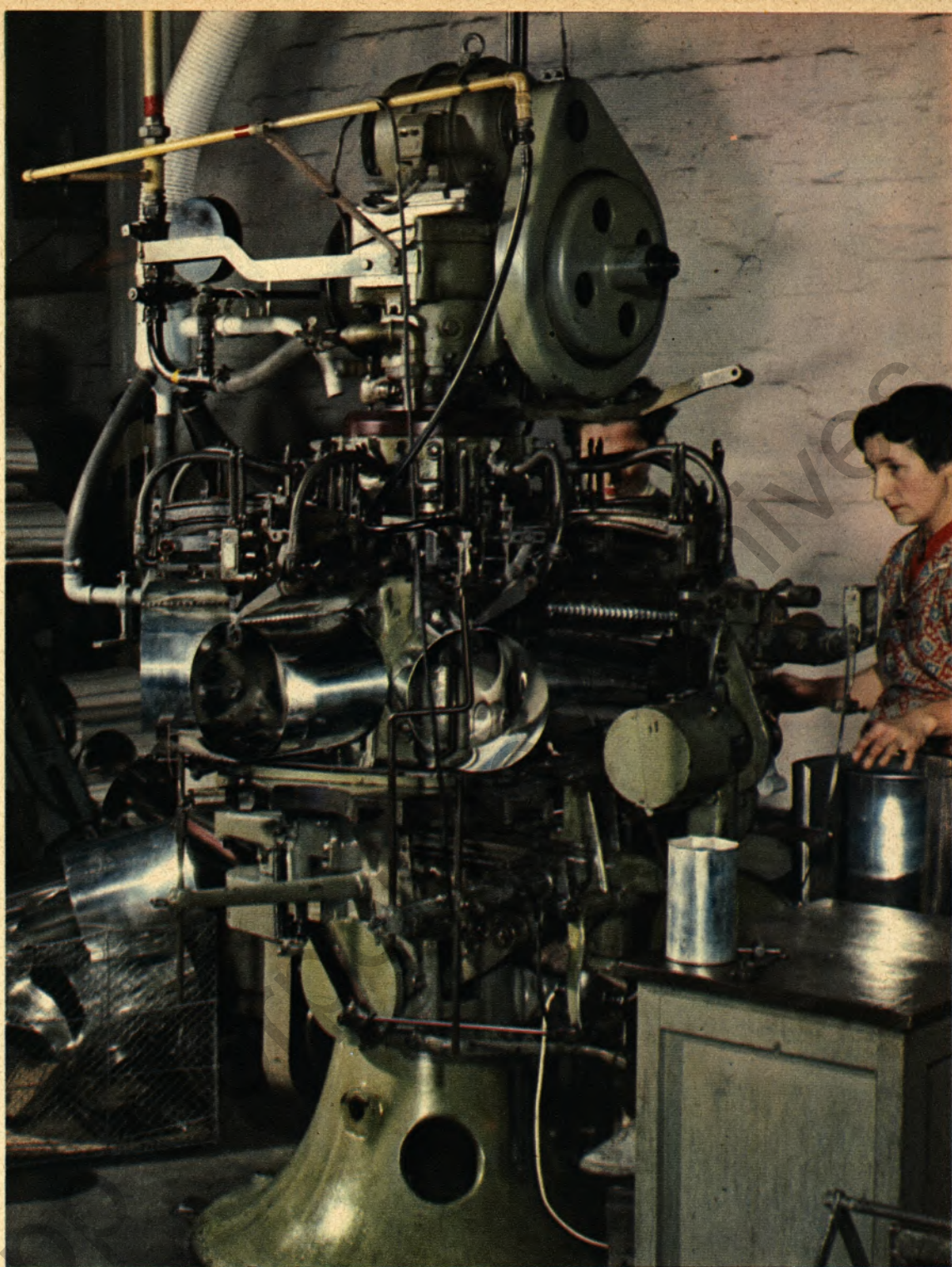
Da kommt eine ganze Sendung Bierdosen und macht sich in den Fächern breit. „Holla, holla; wo kommen die denn her?“ läßt sich der dicke Sauerkrauteimer vernehmen. „Stellt euch wenigstens erst einmal vor, wie es sich gehört! Was seid ihr überhaupt für eine komische Sorte?“ — „Freut euch des Lebens . . .“, gröhlt eine Büchse, auf deren Bauch das Zeichen der Dortmunder Union-Brauerei zu sehen ist. — „So ein ungehobeltes Volk!“ er-eifert sich eine Würstchenbüchse. — „Das ist kein Wunder“, bemerkt eine dicke Keksdose. „Wenn Sie soviel Starkbier im Bauch haben würden, könnten Sie auch nicht mehr klar sehen.“ — „Ihr hä-habt ja gar keine Ahnung“, lallt die Bierdose, „was wir für schneidige Kerle sind. Drei Jahre hat man gebraucht, bis man uns entwickelt hatte. Wa-was meint ihr wohl, wie wir beschaffen sein müssen, damit sich das Bier in uns hält?“ — „Nun gib mal bloß nicht so an“, läßt sich eine Rhabarberbüchse vernehmen. „Wenn bei uns das Blech nicht gut verzinkt ist, werden wir auch von der Säure angegriffen. Am sichersten ist ja die Feuerverzinnung, weil die Zinnschicht



In dieser kontinuierlich arbeitenden Maschine werden die Motorroll-Dosen aus Schwarzblech an den Rändern aufgebördelt, damit später der Deckel aufgesetzt werden kann



Die großen Blecheimer werden in der Längsnah-
lötmaschine zusammengelötet



dabei dicker ist. Aber die galvanische Verzinnung ist sparsamer. Da braucht man nur etwa ein Drittel der Zinnmenge wie bei der Feuerverzinnung. Deshalb geht man jetzt auch mehr und mehr zur galvanischen Methode über.“ — „Wie geht denn das Verzinnen eigentlich vor sich?“ will eine naseweise Milchbüchse wissen. — „Das geschieht im Kaltwalzwerk“, erklärt die Rhabarberbüchse. „Da wird bei der Feuerverzinnung das Zinn auf die Blechplatten aufgepreßt, während bei der galvanischen Methode schon das gewalzte Band durch eine Lösung läuft, in der sich auf elektrolytischem Wege das Zinn in einer ganz hauchdünnen Schicht auf das Blech lagert. Was dann herauskommt, ist das Weißblech.“

„Na ja, schön und gut“, bemerkt eine bunte Teedose, die in ihrem leuchtenden Gewand prächtig aussieht. „Mit mir kommen die gewöhnlichen Weißblechdosen doch nicht mit. Um mich mit einem orientalischen Muster von acht Farben zu schmücken, waren acht verschiedene Drucke erforderlich; ganz abgesehen von den Entwürfen vorher und der Mühe des Einfärbens. Dann wurden die Blechplatten erst mit einem goldenen Untergrund versehen und liefen anschließend durch die Druckmaschine mit den Farbwalzen. Das ist genau so, als wenn ihr eine farbige Illustrierte drucken wollt. Was meint ihr wohl, welchen Ehrenplatz ich im Büfett einnehmen werde und wie lange man mich aufbewahren wird?“

„Onkel Sauerkrauteimer“, läßt sich ein feines Stimmchen vernehmen. Es ist eins von den Büchsenbabys. „Wie haben wir denn eigentlich die schönen runden Formen bekommen, und wie kommt es, daß die Fleischbüchsen alle so ganz gleichmäßig aussehen?“ — „Das will ich dir sagen,

Konservenbüchsen als Helfer der Hausfrau. Wenn der Gatte gleich kommt, ist alles schon fertig und kann auf den Tisch.

Maschine gelaufen?“ — Eine Fleischbüchse mischt sich ein: „Das kommt nur daher, weil man von uns die meisten braucht, mein Liebes“, erklärt sie nicht ohne Überheblichkeit. „Du kannst dir doch denken, daß es sich gar nicht lohnen würde, von euch anderen 300 Stück in der Minute herzustellen. Ihr würdet euch zu riesigen Haufen türmen, und niemand würde euch abholen, weil eben der Bedarf nicht so groß ist. Wir Fleischbüchsen dagegen werden in so großen Mengen benötigt, daß sich bei uns das Aufstellen eines modernen body-makers lohnt.“ — „Hört doch das Großmaul“, ereifert sich die Keksdose. „Dafür seid ihr auch ganz unansehnlich, und man wirft euch gleich weg, wenn man das Fleisch aufgeessen hat. Wir dagegen werden so schön glänzend lackiert, daß man uns aufhebt und noch längere Zeit zum Aufbewahren von Keksen oder Gebäck verwenden kann.“ — „Auf d-das Aufbewahren kommt es ja gar nicht an“, läßt sich nun wieder eine Bierdose vernehmen. „Gerade, weil man uns so ohne weiteres wegwerfen kann, deshalb sind wir jetzt neuerdings so beliebt. Eine Flasche muß man immer aufheben oder Pfand bezahlen. Eine Bierbüchse dagegen macht einem gar keinen Kummer mehr, wenn der Inhalt ausgetrunken ist. Darum sind wir so praktisch für die Reise. Wir nehmen auch viel weniger Platz weg als unsere Vettern, die Bierflaschen, und wiegen nur den vierten Teil. Wegen unserer robusten Natur vertragen wir lange Transporte besser und machen deshalb besonders häufig Auslandsreisen.“ Aus einer entlegenen Ecke melden sich neue Gesprächsteilnehmer zu Wort. Es sind alles Dosen, die fertige Mahlzeiten für Campingzwecke enthalten: „Auf schöne Reisen freuen wir uns auch schon riesig. Wir sind eigens dafür hergestellt worden, um den Leuten beim Zelten die Sorge um das

mein Kind“, erwidert der gute Alte. „Die Fleischbüchsen, die sind in langen Reihen durch ganz moderne Maschinen gelaufen; body-maker nennt man sie; das ist englisch und heißt zu deutsch eigentlich „Körpermacher“. Sie kommen aus Amerika herüber und können eine Unmenge ganz gleichmäßiger Büchsen in kurzer Zeit formen und zusammenlöten. Aus einer Tonne Blech werden 6000 Kilodosen gemacht, die in 20 Minuten verarbeitet sind; denn so ein body-maker spuckt in jeder Minute 250 bis 300 fertige Dosen aus. Die brauchen dann nur noch gefüllt und verschlossen zu werden. Der body-maker ist eigentlich ein Riesenroboter mit Elektronengehirn. Zu seiner Bedienung sind nur ganz wenige Menschen nötig. Wenn irgendwo eine Hemmung auftritt, dann wird auch an allen übrigen Punkten der Durchlauf der Büchsen solange gestoppt, bis die Hemmung beseitigt ist. An elektrisch beleuchteten Tafeln kann man in jedem Augenblick ablesen, welche Teile der Anlage in Betrieb sind und wo die Störungen auftreten.“ — „Das ist ja fabelhaft!“ wundert sich das Büchsenkind. „Warum sind wir denn da nicht alle über so eine feine

Mittagessen abzunehmen. Man holt uns aus dem Kofferraum, schneidet uns auf und braucht dann den Inhalt nur noch anzuwärmen: Fertig ist das Mittagessen. Nur im schönen Wald liegen wir nicht gern herum, nachdem man uns geleert hat. Andere Wanderer ärgern sich nur darüber. Allerdings sind wir sehr vom Wetter abhängig. Voriges Jahr zum Beispiel sind nur wenige von uns auf Reisen gegangen, weil der ganze Sommer verregnet war.“ „Bei uns in USA ist das ja alles ganz anders“, läßt sich eine von Übersee importierte Dose vernehmen. „Da werden je Kopf der Bevölkerung 50 Dosen pro Jahr verbraucht; hier in Deutschland sind es nur 2 oder 3.“ „Man hört jetzt soviel von Kunststoffen“, gibt die Erbsenbüchse zu bedenken. „Wäre es nicht billiger, wenn man Büchsen aus Preßstoff herstellen würde?“ — „Nein, meine Liebe“, entgegnet die Fleischbüchse. „Was das Blech so wertvoll zum Konservieren macht, ist einmal die Luftundurchlässigkeit, die das Frischhalten garantiert, und dann vor allem die Fähigkeit, hohe Hitzegrade auszuhalten. Im Autoklaven, wo das Obst konserviert

wird, müssen doch die Büchsen Temperaturen bis 120 Grad Celsius aushalten.“

Die Glocke an der Tür bimmelt. Eine Hausfrau betritt den Laden: „Kann ich nochmal eine Büchse Apfelkompott haben, Herr Meier? Mein Mann war letzten Sonntag ganz begeistert davon.“ Eine Büchse wird vom Regal genommen und wandert in die große Einkaufstasche. Die anderen sehen ihrer Kollegin neidisch nach: Sie möchten sich auch gern nützlich machen.

Soweit unsere kleine Geschichte. Sie sollte einmal zeigen, daß es bei den Konservendosen, mit denen wir täglich umgehen, nicht nur auf den Inhalt ankommt. Viele Überlegungen waren erforderlich, ehe man Blech so zu bearbeiten verstand, daß es sich für die Aufbewahrung leicht verderblicher Nahrungsmittel eignete. Auch heute noch ist eine laufende Abstimmung der Walzwerke mit der Blechwarenindustrie notwendig, wenn man mit der fortschreitenden Technik Schritt halten will. Nun noch einiges Wissenswerte über die Anforderungen an das Blech und weitere Verwendungszwecke.

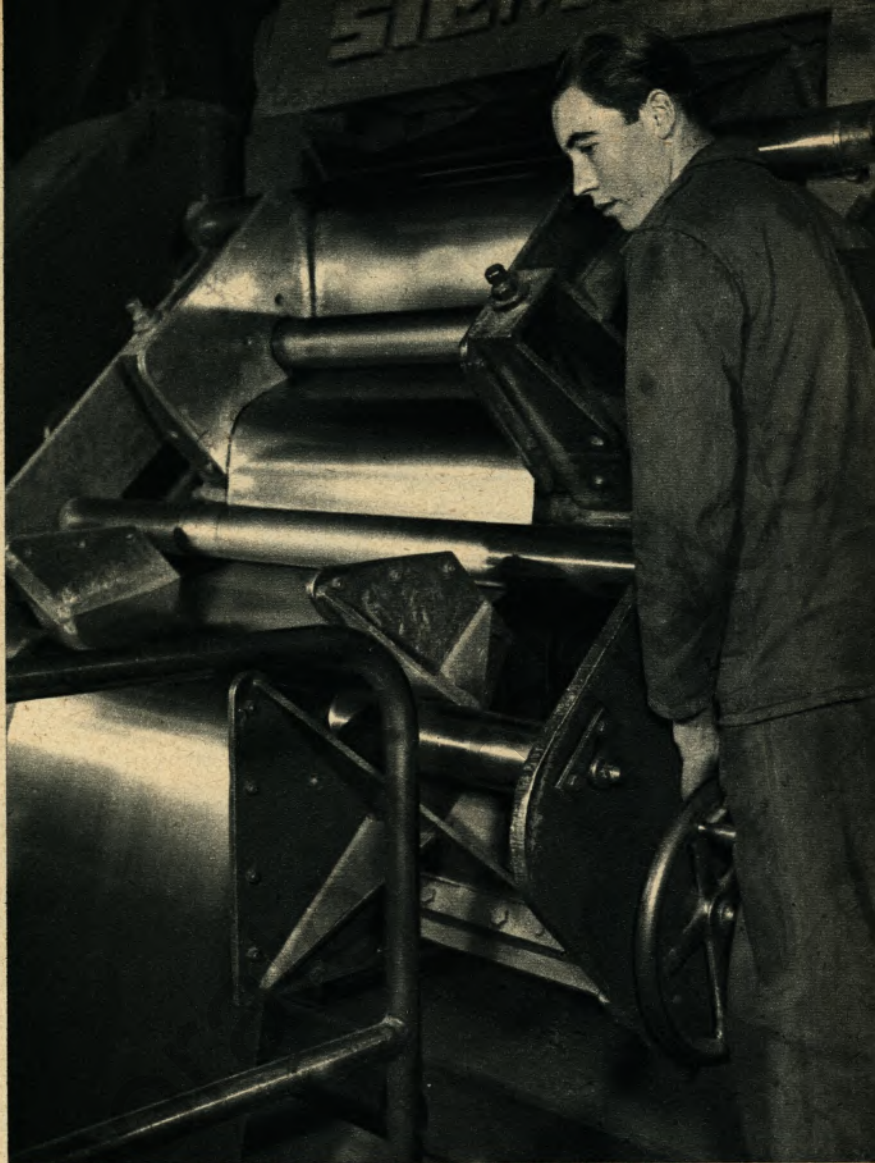
Das Kaltwalzwerk der Westfalehütte, wo das Blech gewalzt und verzinkt wird, wurde nicht ohne Grund mit den modernsten Präzisionsmaschinen ausgestattet. Die Anforderungen an minimalste Schwankungen in der Dicke der Bleche werden immer größer, weil die Blechverarbeitung sich immer mehr auf die beschleunigte automatische Fertigung einstellt. Der Stärkebereich unserer Weißbleche liegt zwischen 0,20 Millimeter bis 0,42 Millimeter. Kommen Abweichungen in der entsprechenden Dicke der Bleche vor, dann entstehen Hemmungen und Maschinenstörungen bei der Formung oder beim Verlöten in den fast vollautomatisch arbeitenden Fertigungsanlagen.

Die Weißblechplatten, die in verschiedenen Formaten vom Kaltwalzwerk zugeschnitten werden, gehen größtenteils per Schiff in den Raum Braunschweig-Hannover, wo die deutsche Blechverpackungsindustrie ihre Hauptstandorte hat. Neben möglichst geringen Abweichungen in der Stärke (Toleranz) wird besonderer Wert auf eine einwandfreie Oberfläche der Blechplatten gelegt, weil nur eine tadellose Oberfläche den Lack gleichmäßig aufnimmt. Das Lackieren der Dosen ist aber sowohl innen wie außen von großer Bedeutung. Die Innenlackierung soll das Blech noch zusätzlich vor dem Angreifen durch eine säurehaltige Füllung schützen, während die Lackierung der Außenseite der Dose ein Aussehen verleiht, das den Käufer zum Erwerb verlockt. Wem läuft nicht das Wasser im Munde zusammen, wenn er in den hellerleuchteten Auslagen der Geschäfte eine Pyramide glänzend lackierter Würstchen- oder Schinkenbüchsen gewahrt? Man schließt ja immer vom Äußeren auf das Innere, vom Gewand auf den Inhalt.

Aber nicht nur die Hausfrau schätzt die Konservendose, es gibt auch noch andere Verwendungszwecke für Blech als Verpackungsmaterial. Der Fotograf verwendet Blechdosen zur licht- und luftsicheren Aufbewahrung seiner Filme, jedem Autofahrer sind die Schwarzblechdosen für Motoröl bekannt, und der Zigarettenraucher schätzt die Blechpackungen für die Orientsorten. Die Tatsache, daß das Blech verhältnismäßig hohen Druck aushalten kann, macht es geeignet für die Aufbewahrung von Gasen, die dem Selbststrasierer fertigen Seifenschaum liefern.

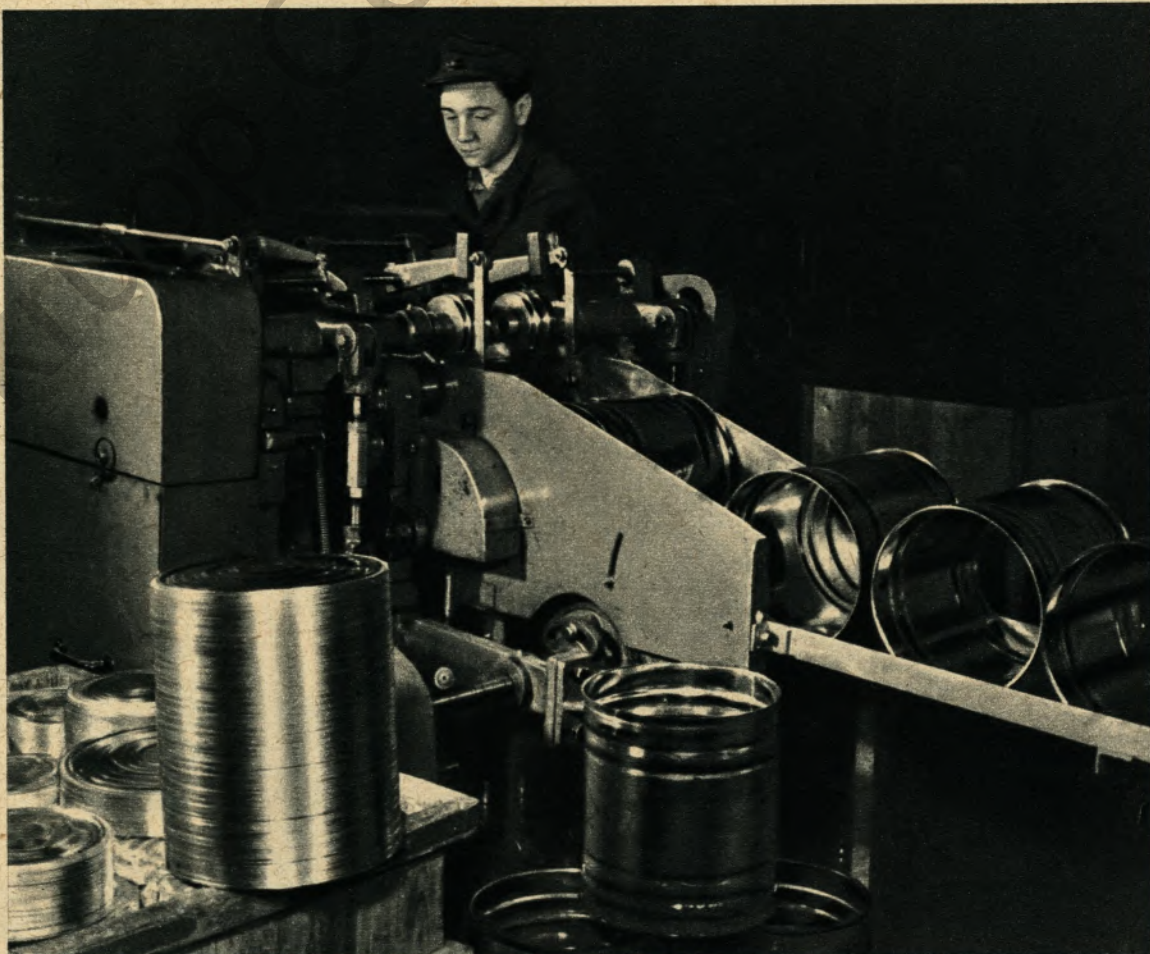
Es würde zu weit führen, wenn man alle Verwendungszwecke für das Blech als Verpackungsmaterial aufzählen wollte. Die Methoden moderner Massenfertigung erlauben es der Blechwarenindustrie, nicht nur den deutschen Markt mit Büchsen und Dosen zu versorgen, sie ermöglichen darüber hinaus noch einen indirekten Export — gefüllte Dosen nämlich — bis nach Übersee.

Gies



Albert Tietz am Auslauf aus der elektrolytischen Reinigungsanlage

In dieser Maschine werden die Böden auf die großen Konservenableimer aufgepreßt





Mehr als 50 Jahre waren die 57 goldenen Jubilare auf der Westfalenhütte tätig, die kurz vor Weihnachten zum „Fest der Goldenen“ in den Festsaal der Hütte gekommen waren. Außer ihnen hatten sich dort auch der Vorstand der Hütte, der Betriebsrat und die Betriebschefs und Abteilungsleiter eingefunden. Selbstverständlich waren die „Goldenen“ auch nicht alleine, sondern mit ihren Frauen gekommen. Direktor Berndsen und Direktor Dr. Harr begrüßten die Jubilare im Namen des Vorstands, Hans Hutfilker überbrachte die Grüße des Betriebsrats. Ein Weihnachtspaket, das den Jubilaren überreicht wurde, enthielt erfreuliche und nützliche Dinge. Künstler des Dortmunder Stadttheaters und ein Kinderballett unterhielten die fröhliche Runde. Man hatte so viel Erinnerungen auszutauschen, daß der Abend erst am Morgen endete und selbst die ältesten Mitarbeiter entpuppten sich als Meister auf dem Parkett. Als die „Goldenen“ (Lästerungen sagten auch „Goldigen“) auseinander gingen, freuten sie sich bereits auf das nächstjährige Jubilärfest.



Herzliche und warme Worte des Dankes und der Anerkennung fand Direktor Stockbauer bei der Verabschiedung von 23 Belegschaftsmitgliedern der Hohenlimburger Walzwerke im Gästehaus Langenkamp. Er würdigte die Treue der infolge Erreichung der Altersgrenze oder wegen Invalidität ausscheidenden Männer, dankte ihnen für ihren Arbeitseinsatz und gab der Hoffnung

Ausdruck, daß sie alle ihre alte Arbeitsstätte nicht vergessen und sich auch weiterhin der großen Werksfamilie verbunden fühlen würden. Das nachfolgende Mittagessen vereinte die Veteranen mit der Werksleitung und der Betriebsvertretung. Bei den Klängen froher Weisen wurde manche Erinnerung wach an gemeinsam erlebte frohe aber auch an schwere Zeiten.

Alle Jahre wieder erfreut dieser festlich geschmückte Förderwagen um die Weihnachtszeit unsere Kumpels der Schachtanlage „Fürst Leopold-Baldur“ in Hervest-Dorsten. Edmund Theis (auf unserem Bild links), entwarf wieder mit einfachsten Hilfsmitteln (Kreide, Kohlenstaub, Kalkstaub, Schmieröl usw.) ein verschneite Landschaft auf der Seitenwand des Wagens: Ein Gruß des weißen Winters im schwarzen Schacht.



Schwer rechnen mußte der Weihnachtsmann, um allen Kindern der Belegschaftsmitglieder der Westfalenhütte und der Schachtanlagen Kaiserstuhl rechtzeitig ihre Weihnachtstüte zu bringen. Hier sehen wir ihn gerade vor einem Teil der 11 000 Tüten, die er an Westfalenhüttenkinder verteilte. Fast 5000 Tüten erhielten die Kinder unserer Kaiserstuhl-Kumpels.





Das schmalste Haus

nannte Hans Kleine von der Westfalenhütte sein Bild, das wir auf der Seite Fotowettbewerb des Weihnachtsheftes veröffentlichten. „Mitnichten“ behauptet sein Kollege Helmut Holtkamp, ebenfalls von der Westfalenhütte, und schickt uns dieses Bild eines Hauses in Bad Orb, das noch schmaler sein soll. Von uns aus können wir nicht entscheiden, wer recht hat. Denn wir können uns leider nicht mit dem Zentimetermaß an Ort und Stelle begeben, um selber nachzumessen. Vielleicht sind uns unsere Leser als Richter in diesem Streit behilflich.

Beteiligung namhafter Künstler und Artisten ein unterhaltsames Programm ab, das allgemeine Anerkennung fand. Hermann Heinemann, Dreher im Werkzeugmaschinenbau der MFD, schlug als Ansager mit viel Geschick die Brücke von der Bühne zum Publikum. Die Begeisterung erreichte ihren Höhepunkt beim Auftritt der großartigen und urkomischen Exzentrikakrobaten Joschi und Webb. Der gemütliche Teil dehnte sich dann bis zum frühen Morgen aus. Einstimmiges Urteil aller: „Das war ja prima ...“



Im »Freischütz« zu Schwerte feierte die Maschinenfabrik Deutschland am 27. November und am 4. Dezember 1954 ihr diesjähriges Betriebsfest. Nach den einführenden Worten des Vorstandes und des Betriebsrats und dem gemeinsamen Abendessen rollte unter

Oberstadtdirektor Wilhelm Hansmann, der stellvertretende Vorsitzende des Aufsichtsrats der Hoesch Werke AG und der Hoesch Bergwerks AG und Mitglied des Aufsichtsrats der Westfalenhütte AG, schied zum 31. Dezember 1954 aus seinem Amt als Oberstadtdirektor der Stadt Dortmund aus. Seit Jahrzehnten hat Wilhelm Hansmann die kommunale Entwicklung der Stadt Dortmund mitgestaltet, und der sich durch eine weiträumige Planung auszeichnende Aufstieg Dortmunds von einer toten Stadt im Jahre 1945 zur lebendigen Stadt des Jahres 1955, ist zu einem guten Teil sein Werk. Auch den Hoesch-Werken hat Wilhelm Hansmann mit Rat und Tat, vor allem in den Jahren der Entflechtung, der Demontage und des Wiederaufbaus zur Seite gestanden.

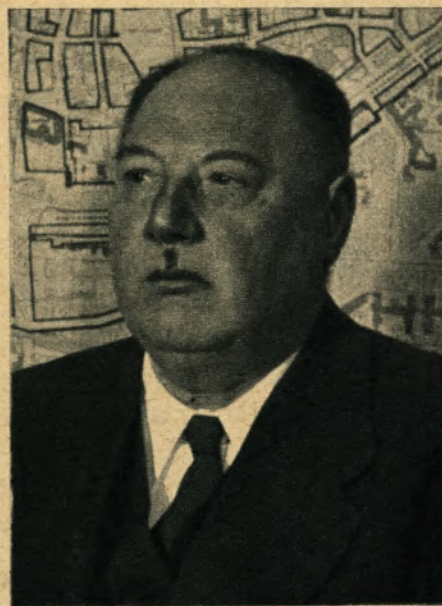
1886 wurde Wilhelm Hansmann als Sohn eines Bergmannes in Dortmund-Eichlinghofen geboren und wuchs mit acht Geschwistern in diesem Dortmunder Vorort auf. Nach Besuch der Mittelschule ging Wilhelm Hansmann in die Gärtnerlehre. Das Johanneum in Hamburg und die Freie Hochschule in Berlin waren weitere Stationen seines Bildungs- und Lebensweges. Geraume Zeit schaffte er als Bergmann vor Ort, und seither ist er Mitglied der Bergarbeitergewerkschaft. Im ersten Weltkriege wurde er mehrmals verwundet. Nach seiner Rückkehr im Oktober 1919 wurde er mit 33 Jahren zum Landrat des Landkreises Hörde gewählt. Als Hörde nach Dortmund eingemeindet wurde, übernahm er als Landrat den Ennepe-Ruhr-Kreis. Im Jahre 1933 mußte Wilhelm Hansmann emigrieren und kehrte erst im Oktober 1945 wieder in seine Vaterstadt Dortmund zurück, um tatkräftig am Wiederaufbau mitzuwirken.

Im Februar 1946 übernahm Wilhelm Hansmann das Amt des Oberbürgermeisters und wurde zwei Monate später zum Oberstadtdirektor gewählt. Dreimal haben die demokratischen Parteien des Rates der Stadt Dortmund einstimmig seine Amtszeit verlängert. Mit Ablauf des Jahres 1954 ließ das Gesetz eine weitere Verlängerung der Amtszeit nicht zu. So nahm Wilhelm Hansmann seinen Abschied.

Doch wird er nach wie vor in der Verwaltung und im Rat der Stadt vertreten sein. Der Dortmunder Stadtrat trug ihm einstimmig einen Ehrenplatz im Ratssitzungssaal an und übertrug ihm das Recht, an allen Ausschusssitzungen von Rat und Verwaltung teilzunehmen. Tief bewegt nahm Wilhelm Hansmann diese Ehrung an, die im kommunalpolitischen Leben wohl einmalig ist.

Nicht nur seine politischen Freunde, auch seine politischen Gegner begegnen heute dem Menschen Wilhelm Hansmann mit größter Hochachtung. Vitalität und Schaffenskraft paaren sich bei ihm mit ausgewogenem Urteil: Sein Optimismus hat oftmals die Pessimisten besiegt und seine Dortmunder Mitarbeiter und Mitbürger zu jenen Leistungen angespornt, die den Wiederaufstieg Dortmunds ausgemacht haben. So ist und bleibt der Name Wilhelm Hansmann eng mit der Geschichte Dortmunds in der schwersten Zeit dieser Stadt verbunden.

Wilhelm Hansmann wird sich auch in der kommenden Zeit nicht der Muße hingeben, dafür sind die Anforderungen an einen solchen Mann zu vielfältig. Darum wünschen wir ihm nicht einen Lebensabend in Muße, sondern wir rufen ihm ein zünftiges und herzliches Glückauf für die kommenden Lebensjahre zu.



IN 4 WOCHEN

ZWISCHEN (WEIHNACHTS) TRAUM UND (ALLTAGS) WIRKLICHKEIT

Liebe Leser!

Wir haben es geschafft. Wir, das ist die Schriftleitung von „Werk und wir“. Und was haben wir geschafft? Nun, uns in der Planung für das kommende Jahr in jeder Ausgabe eine Seite zu reservieren, auf der wir mit Ihnen plaudern können; plaudern über das, was in unserem Bereich und seiner engeren Umgebung passiert. Sicherlich ist das Wichtige bisher nie ungesagt geblieben, aber wir sind der Meinung, daß nicht das Wichtige allein ein richtiges Bild vom Leben und Wirken bei Hoesch vermittelt, sondern daß vieles „am Rande“ geschieht, das bisher ungesagt blieb und das doch den Eindruck von unserem Tun erst abrundet. Darüber, über die Geschehnisse „am Rande“ wollen wir „am Rande“ mit Ihnen plaudern. Und wir sagen bewußt plaudern, denn sprechen hieße alles zu ernst nehmen. Und plaudern kann man natürlich auch nicht alleine, da bedarf es des Gegenübers. Wir hoffen, daß Sie, lieber Leser, als Gesprächspartner nicht stumm bleiben; denn wir sind Optimisten und damit bekanntlich Leute, die von einer halben Flasche Cognac behaupten, sie sei noch halb voll, anstatt zu klagen, sie sei schon halb leer. Doch der Worte sind schon genug gewechselt.



„Es gibt nämlich
Belegschaftsmitglieder ...“

schrieb uns eines Tages, ebenfalls in der Vorweihnachtszeit, Franz König von der Schachtanlage Kaiserstuhl-Ostfeld, „die nicht nur die Bilder (der Werkzeitschrift) ansehen, sondern auch die Aufsätze gewissenhaft lesen.“ Luftsprung der Schriftleitung — denn das

wünschen wir uns ja —, aber sehr bald folgte der harte Aufprall auf dem Erdboden der Wirklichkeit. Wir hatten nämlich den letzten Satz des Briefes zuerst gelesen. Vorher hatte Franz König geschrieben: „Die Ausgabe 9 Ihrer Zeitschrift enthält einige Aufsätze, die vor sprachlichen Regelwidrigkeiten strotzen. Satzbau, Zeichensetzung und Ausdrucksweise lassen viel zu wünschen übrig!“ Und das wird dann auch mit einigen, wie wir zugeben müssen, durchaus zutreffenden Beispielen belegt. Was aber Franz König dann wieder einige Zeilen vorher schrieb, jagte den Redakteuren eine Gänsehaut über den Rücken (von wegen Existenzfurcht und so ...): „Man kann manchmal nur staunen“, so schrieb er nämlich, „daß Leute, die durch schriftstellerische Arbeit ihr Brot verdienen, das Sprachempfinden ihrer Leser geradezu mißhandeln. Ein Handwerker, vollbrächte er ähnliche Nachlässigkeiten in seinem Beruf, käme nicht sehr weit.“ Die Schriftleitung klopfte schuldbewußt an ihre Brust und beschloß wiederum einmal, in Zukunft noch besser aufzupassen, damit ihr nun auch wirklich gar nichts mehr durchgeht. Aber wir sind, ehrlich gestanden, nicht sicher, daß es uns in der Eile, unter der wir alle zu arbeiten gezwungen sind, nicht doch wieder einmal passiert, daß ein Komma verrutscht oder ein Satz verunglückt. Wo gehobelt wird ... wird selbst die Schreibmaschine bisweilen

zur Hobelbank. Eines aber ist klar: Wir wünschen uns viele so aufmerksame Leser wie Franz König und wir wünschen uns — echte Kritik. Also: Vielen Dank für den Brief, Franz König!

Eine kleine Anekdote ...

„Man konnte ihn bis vor kurzem Tag für Tag in seinem Kleingarten sehen. Er war lange in der Grube gewesen. Nun erinnerte nur noch seine platte Nase, die ihm der Berggeist verbogen hatte und so einige andere Amtssiegel des Berggeists daran, daß er einst Bergmann gewesen war. Aber das lag lange zurück. Doch wie das bei den meisten Alten so ist, sein Blut ließ ihn nicht zur Ruhe kommen. Im Grubenzeug befuhr er nun regelmäßig seinen Kappes, und jeder, der seinen Garten anschaute, mußte zugeben, daß es ein Mustergarten war.“

Eines Tages winkte ein junger Steiger, der ein Gartennachbar des Alten war, den „Ollen“ zu sich heran. „Ich sehe, daß Sie den Garten immer so wunderbar herrichten. Können Sie nicht meinen Garten auch in Ordnung bringen?“ Der Alte schob den Priem in die andere Backe — ohne Priem hatte ihn noch nie jemand gesehen — und fragte sein Gegenüber und Nachbarn: „Ja, wer sind Sie denn?“ — „Ich? Ja, ich bin drüben auf Kaiserstuhl Steiger. Wenn Sie meinen Garten fertig machen wollen, auf'n Teller Suppe und 'n paar Groschen kommt es mir nicht an. Nein, so bin ich nicht, meine Frau auch nicht. Sie brauchen es nicht umsonst zu tun.“ Und er betonte nochmals, daß es ihm auf einen Teller Suppe und auf ein paar Groschen nicht ankäme, das mache ihm als Steiger nichts aus. Der Alte lächelte vergnügt: „Ja, da drüben habe ich auch mal gearbeitet.“ — „So“, meinte der Steiger, „Sie waren auch als Kumpel auf unserem Pütt?“ — „Ja, wie man's nimmt“, schmunzelte der Alte, „ich war drüben Betriebsführer.“

Freunde der Hoesch Werke ...

... gibt es mehr als man vermutet. Wir hatten beim ersten Erscheinen von „Werk und wir“ unserer Werkzeitschrift den Untertitel „Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Hoesch Werke AG“ gegeben. Inzwischen berufen sich denn auch viele, die uns von außerhalb schreiben, auf diesen Untertitel, wenn sie uns um Zusendung der Werkzeitschrift bitten. Keine Frage, daß wir solche Wünsche so weit wie möglich gerne erfüllen. Neulich



erhielten wir für den Fotowettbewerb ein sehr schönes Bild zugesandt, das wir dann auch veröffentlichten weil der Absender angegeben hatte, er arbeite auf der Westfalenhütte. Als wir dann anfragten, an wen wir die DM 20,—, mit der wir jedes veröffentlichte Bild prämiieren, überweisen sollten, erhielten wir als Antwort: „Ich muß Ihnen leider mitteilen, daß ich kein Betriebsangehöriger Ihrer Firma bin, sondern als Monteur der Firma Siemens-Schuckert auf der Westfalenhütte einige Jahre tätig war. Da sich Ihre Zeitschrift eine Zeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Hoesch Werke AG nennt, habe ich mich immer als solcher gefühlt.“ Und einige Zeilen weiter schrieb uns der Siemens-Monteur: „Eine Honorierung der Einsendung hat mir als Amateur niemals vorgeschwebt, ich lehne sie auch heute entschieden ab. Bitte verwenden Sie diesen Betrag für die Altersversorgung in der Sozialabteilung.“ Also ein ganz echter Freund ohne jegliche materiellen Interessen, über den wir uns wie über die vielen anderen werksfremden Leser herzlich freuen.

Schnaps zu trinken...

ist bekanntlich innerhalb des Werkes streng verboten. Das gilt besonders für die an den großen Walzenstraßen beschäftigten Mitarbeiter. Aus Hohenlimburg erfuhren wir folgende nette Episode: Trotz vieler Ermahnungen konnte es einer der Walzer doch nicht

lassen, hin und wieder einen kräftigen Schluck aus der Flasche zu nehmen. Damit es die anderen nicht sahen, ging er sorgfältig „in Deckung“, wohlbekanntes Geräusch des Korkens, Kluck, Kluck — und schon stand er wieder an der Walzenstraße. Eines Tages aber erwischte ihn der Meister doch und zwar nach vielen Ermahnungen zum xten Male. „Hör mal, du weißt doch ... wenn das noch mal vorkommt ... dann ...“ Freundlich grinste unser Walzer: „Ach, Meister,

laß man gutt sin, es cheht cha charnich um de Schnaps, ick hör man bloß dat Klucksen so chän.“ Da kann man nur sagen: Prost!



Kurz vor Redaktionsschluß...

erreichte uns noch ein Brief aus Warmekefeld bei Uslar: „Von Ihnen kam genau zum Heiligabend „Werk und wir“, schreibt darin die Frau eines unserer Pensionäre. „Da hatten wir zum Lesen, auch die „Bunte Kiste“ war darin und erfreute auch uns. Dank der Schriftleitung für alle schönen Hefte von 1954. Sie liegen alle wohlverwahrt und warten auf ihre Einbanddecke... Im Winter ist es hier einsam und da ist uns gerade deshalb „Werk und wir“ ein willkommener Gesellschafter.“ Und dann erzählt Frau M. uns, wie es ihrem Mann und ihr in der „neuen Heimat“ ergeht. Und nebenbei erfahren wir, daß unser Pensionär bereits 75 Jahre ist und noch rüstig und wohl-auf. Das alles hat uns sehr gefreut, wie uns überhaupt jeder Brief und jeder Besuch eines unserer Werksangehörigen oder eines unserer Pensionäre freut. Und damit sich keiner verirrt: Wir sitzen in Zimmer 317 in dritten Stock der Hauptverwaltung in der Eberhardstraße 12 in Dortmund. Zum Schluß schreibt Frau M.: „Die besten Wünsche für das Jahr 1955 der Schriftleitung und der alten Heimat.“ Diese Grüße erwidern wir auf das herzlichste und wünschen allen Arbeitskollegen in allen Betrieben des Hoesch-Kreises nochmals ein herzliches Glückauf. Unseren Pensionären aber, die fernab von uns ihren Lebensabend verbringen, sendet einen besonders herzlichen Gruß aus der alten Heimat Ihre

Schriftleitung
„Werk und wir“

DER RUNDTAUSCH

eine Sache mit pädagogischem Kniff

Als die Wohnungsämter noch mehr im Schwange standen als heute, da haben sie öfter mal einen Rundtausch organisiert. Müllers zogen in die Wohnung von Lehmanns, Lehmanns lösten Meyers ab, Meyers zogen dahin, wo bisher Schulzes gewohnt hatten, Schulzes richteten sich in Schwarzens ehemaliger ein und Familie Schwarz bezog die Müllerschen Zimmer. Eine notgedrungene beliebte Sache.

Wir haben das jetzt auch im Betrieb so gemacht. Für eine Woche. Mit bestem Erfolg. Und das kam so: Neulich war bei uns mal wieder Prominentenkrach. Und wenn irgendwo Krach ist, dann werden gerne alle

möglichen Sachen mit in den Krach hineingezogen. Jeder bewies dem anderen, daß seine Arbeit eigentlich großer Mist sei (in solchen Fällen sagt man tatsächlich „Mist“!).





Der Personalchef behauptete, der Betrieb arbeite unrationell und hätte in jeder Ecke Leerlauf. Der Betriebsingenieur warf den Entwicklungsstätten „Tranfunzeligkeit“ vor, er müsse immer monatelang warten, bis 'ne Serie „reif“ sei. Der Laborchef brüllte, daß das Konstruktionsbüro ein völlig unfähiger Haufen sei, bei dem die besten Ideen zu Tode konstruiert würden. Der Chefkonstrukteur gab dem Einkauf Kontra, weil dort viel zu teuer eingekauft würde und weil die Materialien nie rechtzeitig zur Verfügung stünden. Der

Einkaufsleiter beschuldigte den Verkauf, zu wenig Aufträge reinzuholen, so daß demnächst der ganze Betrieb stillstehen könnte. Der Vertriebsleiter fuchtelte mit den Armen und behauptete, daß die Finanzabteilung ihm alle Kunden verärgere. Der Oberbuchhalter ließ sich nicht lumpen und verpaßte der Werbeabteilung eine Fachzigarre, weil der letzte Werbefeldzug wieder mal mit unmöglichen und dummen Schlagworten geführt worden wäre. Der Werbeleiter griff den Personalchef an, weil der Leute engagierte, die durch ihr Verhalten den Ruf der Firma schädigten.

Es „ging furchtbar rund“!

Zwei Stunden später war der allgemeine Prominentenkrach im ganzen Betrieb bekannt. Die Schar der munteren Mitarbeiter stürzte sich mit Wonne ins Getümmel, ergriff das Panier der Abteilungssolidarität und verbrachte den Rest des Tages damit, die schlüssigen Argumente ihrer Chefs zu vertiefen und die Lautstärke — soweit noch möglich — zu erhöhen. Gearbeitet wurde nicht mehr allzuviel. Ich beschloß, mit pädagogischem Kniff den Streit zu beseitigen. Ich organisierte einen Ringtausch. Die Prominenten rückten einfach eine Station weiter. Für eine ganze Woche. Der Erfolg war entsprechend.

Der Personalchef wurde Chef der Werkstätten. Er organisierte erst mal alles um. Aber dann kamen die Probleme: Serienhöhen mußten festgesetzt werden, der Materialnachschub klappte nicht, die Arbeitsvorbereitung kam vor lauter Umorganisation nicht dazu, dafür zu sorgen, daß die Werkstätten gleichmäßig mit Arbeit versorgt wurden, die neuen Akkordsätze führten zu Verdiensten, die die Preise bis zu 20 v.H. höher belasteten, die Meister meuterten, weil die Rohlinge in die falschen Werkstätten geliefert wurden, am großen Band stockte alles, weil am Schluß der Lack fehlte — es war furchtbar. Nach einer Woche sehnte sich ein gramgebeugter Mann nach seiner geliebten Personalabteilung zurück.

Der Betriebsingenieur übernahm die Entwicklungsstätten. Er organisierte erst mal alles um. Aber dann kamen die Probleme: der neue Spezialstahl ging ungeprüft in die Produktion und es gab einen Riesenreinfluss, weil er nicht zugfest genug war. Der Chefchemiker

meldete sich krank, weil ein neues Präparat schon in die Fertigung ging, ehe alle Versuchsreihen abgeschlossen waren. Der Chef landete eine dicke Zigarre, weil die kostspieligen Vorarbeiten für den neuen Messeschlager abgebrochen wurden, obwohl er sich davon eine Marktsensation versprochen hatte. Im physikalischen Labor wurde die Arbeit eingestellt, weil man einige Fachbücher brauchte, die in alten Kisten im Keller gelandet waren, weil der Büchereiraum eine neue Kontrollstelle aufgenommen hatte ... es war furchtbar. Nach einer Woche sehnte sich ein gramgebeugter Mann nach seinem geliebten Betriebsbüro zurück.

Der Chefkonstrukteur wurde Einkaufsleiter. Er organisierte erst mal alles um. Aber dann kamen die Probleme. Das Material wurde noch teurer und kam überhaupt nicht mehr ran. Es war furchtbar ... Und nach einer Woche sehnte sich ... siehe oben.

Der Einkaufsleiter wurde Vertriebschef. Er organisierte erst mal ... siehe oben. Die Kunden sprangen kompanieweise ab, weil sie nicht „mit Verrückten verhandeln“ wollten. Und nach einer Woche ... wie gehabt.

Und so ging das weiter. Mann für Mann.

Der Vertriebsleiter schonte als Buchhaltungschef die säumigen Kunden und verlor Hunderttausende. Und nach einer Woche sehnte sich ...

Der Oberbuchhalter organisierte die Werbung neu und ließ saft- und kraftlose Slogans auf eine uninteressierte und nicht reagierende Menschheit los.

Der Werbeleiter engagierte als Personalchef lauter wohlproportionierte Pin-up-girls ...

Es war bei jedem furchtbar. Nach einer Woche sehnten sie alle sich gramgebeugt nach ihrem geliebten angestammten Arbeitsplatz zurück.

Der Prominentenkrach war vergessen. Jeder einzelne tat einen großen Schwur, nie wieder in ein fremdes Ressort hineinzureden. Das erreichte mit pädagogischem Kniff

Ihr Hellmuth Michael.

PS. Natürlich fand der Rundtausch nicht statt. Ich habe nur der gesamten Prominenz dieses Manuskript geschickt. Der Erfolg war aber beinahe der gleiche. Sie schimpfen jetzt nicht mehr untereinander. Sie schimpfen jetzt nur noch auf mich. Von wegen Unverschämtheit und so ...



Zwei Vettern - aber nicht politische

„Hat sich Heinrich Sträter aber verändert!“ Diesen Ausspruch hörte die Schriftleitung von „Werk und wir“ wenige Tage nach dem Erscheinen des Weihnachtsheftes immer wieder in Unterhaltungen und Telefongesprächen. Kein Wunder, denn das Vorstandsmitglied der IG Metall und der Bundestagsabgeordnete des Wahlkreises Ennepe-Ruhr-Witten ist vielen unserer Leser nur allzu gut von Angesicht zu Angesicht bekannt. Sicherlich ebenso bekannt ist sein (allerdings nicht politischer) Vetter, Dr. Artur Sträter, der heutige Minister für Bundesangelegenheiten der Landesregierung von Nordrhein-Westfalen.

Der Schriftleitung trieb es einen gelinden Schauer über den Rücken, als sie die ersten, noch druckfrischen Ausgaben des Weihnachtsheftes in der Hand hielt: Was da auf Seite 450 über Heinrich Sträter geschrieben stand, stimmte zwar haargenau, aber das Bild neben diesem Text ... zeigte seinen Vetter Dr. Artur

Sträter. Diese Panne konnte nicht mehr ausgebügelt werden. Die Auflage war ausgedruckt, und so nahm das Verhängnis seinen Lauf.

Die Schriftleitung konnte bei beiden jedoch mit Verständnis rechnen, denn beide sind ja „vom Bau“: Heinrich Sträter als Herausgeber der „Westfälischen Rundschau“ und Dr. Artur Sträter als Herausgeber der „Westfalenpost“. Aus der Kenntnis der redaktionellen Arbeit heraus suchten dann auch beide hinter diesem technischen Versehen keine tieferen Gründe. Gleichwohl entschuldigt sich die Schriftleitung für ihr Versehen und stellt nachstehend sowohl Heinrich als auch Dr. Artur Sträter — nunmehr mit ihren richtigen Porträts — den Lesern vor, auf daß sich mit dem Text auch eine bildliche Vorstellung der Beschriebenen verbinde. So verschieden auch ihre Lebenswege gewesen sind, in ihrer geraden, aufrichtigen Art erweisen sich beide als echte Westfalen.



Heinrich Sträter
Bundestagsabgeordneter

Dieser Mann, der mit Kohle, Stahl und Eisen sein Leben lang verbunden ist, hat immer im Ruhrgebiet gelebt. So prägte das Ruhrgebiet seine fortschrittlichen Ansichten über den Arbeiter und über eine gerechte soziale Ordnung. Der einfache, breitschultrige, imponierende Mann ist seit 1953 Mitglied des Bundestages, dazu im Vorstand der IG-Metall und Leiter des Büros „Montan“ des Deutschen Gewerkschaftsbundes. So gehört Heinrich Sträter zu den einflußreichen Männern der Gewerkschaftsbewegung. Er

vertritt die Belange der Arbeitnehmer bei der Montan-Union in Luxemburg und nicht weniger nachhaltig im Bundestag. Seine Kollegen nennen ihn „Apostel der Mitbestimmung“. Dabei ist er weder ein Demagoge, noch das, was man einen Hitzkopf nennt. Dieser ruhige, gelassene, unauffällige, wenig spontane Parlamentarier, der nicht zum Dramatisieren neigt, genießt das unwandelbare Vertrauen der Arbeiterschaft des Bergbaues ebenso sehr wie das der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie und das seines Wahlkreises Ennepe-Ruhr-Witten, der ihn am 6. September 1953 für die SPD in den Bundestag schickte. Der nun schon 63 Jahre alte ehemalige Schlosser und Lokomotivführer aus Soest kam bereits in jungen Jahren zur Politik. Von 1924 bis 1928 war er Mitglied der Gemeindevertretung in Dortmund-Berghofen. 1926 wurde er zum Betriebsrat der Phönix-AG für Bergbau und Hüttenbetriebe gewählt, eines Unternehmens also, das damals schon 8000 Menschen beschäftigte. Das Vertrauen der Arbeitnehmer des Bezirks berief ihn vier Jahre später zum Geschäftsführer im deutschen Metallarbeiterverband Hörde. Gleichzeitig wurde ihm das Amt eines unbesoldeten Stadtrates in Dortmund übertragen. Damit war sein politisches Leben vorgezeichnet. Nach 1933 haben ihm, dem unerschrockenen Gewerkschaftler und Sozialisten, die Nationalsozialisten nichts erspart. Er wurde entlassen, dienstverpflichtet und später wieder entlassen. Er brachte sich als Brotverkäufer durchs Leben. Aber vielen Schicksalsgenossen war er Vorbild in Haltung und Unbeugsamkeit.

1945 war Heinrich Sträter trotz aller Enttäuschungen wieder bereit, Verantwortung zu übernehmen; eine Fülle öffentlicher Aufgaben kam zu den alten hinzu: wieder wurde er Mitglied der Stadtvertretung Dortmund, wieder Bezirksleiter der IG Metall, außerdem Lizenzträger der „Westfälischen Rundschau“, Vorstandsmitglied der Westfälischen Baugenossenschaft und der IG Metall für die britische Zone, Vorsitzender des Ortsausschusses Dortmund des DGB, Mitglied des Bundesbeirates des DGB und 1946 auch Mitglied des Landtages von Nordrhein-Westfalen. Heinrich Sträter war nie ein Eiferer; aber mit praktischem Sinn erkennt er schnell Wert und Bedeutung von Menschen und Sachen. Er gehört zu jenen Anwälten der Arbeiterschaft, die ständig bemüht sind, soziale Spannungen auszugleichen und dabei bei aller Härte im Kampf objektiv zu bleiben. Seit 1953 wirkt er im Bundestag, wo er den Problemen des Arbeiterschutzes, der Tarifordnung,

der Mitbestimmung und des Wohnungsbaues seine besondere Aufmerksamkeit schenkt. Er ist ein guter, aber kein glänzender Redner. Er meint stets auch, was er spricht. Er hält sich an das Kant-Wort, daß wir zwar nicht immer wissen können, was wahr ist, aber daß wir wahrhaftig sein sollen. So ist sein Ja Ja, sein Nein Nein!

Dr. Artur Sträter
Landesminister
von Nordrhein-Westfalen

Keiner der Landesminister Nordrhein-Westfalens besitzt vielleicht in so hohem Maße das Vertrauen des Ministerpräsidenten Karl Arnold, dieses scharfsinnigen Schülers Matthias Erzbergers, wie Dr. Artur Sträter. Manche nennen ihn heute noch den „brutalen Sträter“, weil er von 1950 bis 1954 Wirtschafts- und Verkehrsminister und stellvertretender Ministerpräsident Nordrhein-Westfalens war. Als Wirtschaftsminister erfreute er sich sehr bald dank seines klugen, abgewogenen und ausgleichenden Urteils und dank seiner klaren Entscheidungen in allen Kreisen der Wirtschaft allgemeiner Beliebtheit. Als Verkehrsminister forderte er immer wieder energisch, durch harte Maßnahmen im Straßenverkehr die unbelehrbaren, rücksichtslosen Verkehrsteilnehmer zu schrecken, und von Tag zu Tag wissen wir mehr und mehr wie klar und weitsichtig seine damaligen Forderungen waren. Dr. Artur Sträter, ein gründlich gebildeter Mann, seit 1945 Rechtsanwalt in Soest und Mitherausgeber der „Westfalenpost“, gehört zu den rangältesten Ministern im Kabinett Arnold. Der Rechtsanwalt war schon von 1946 bis 1950, kaum 44 Jahre alt, Justizminister von Nordrhein-Westfalen, in der nächsten Legislaturperiode Wirtschafts- und Verkehrsminister. Im vorigen Jahre hat ihn das Vertrauen des Ministerpräsidenten, der auch bei der Bildung seines neuen Kabinetts keineswegs auf diesen erfahrenen Mitarbeiter und klugen Berater verzichten wollte, in das Ministerium für Bundesangelegenheiten in Bonn berufen. Damit wurde Sträter, dem eifrigen Anhänger des bundesstaatlichen Gedankens, ein Aufgabengebiet übertragen, das ihm Angelegenheit des Verstandes und des Herzens ist. Er betrachtet sich in der Bundeshauptstadt als der verlängerte Arm seiner Landesregierung, die er durch seine Tätigkeit in die Bundespolitik so oft wie nur möglich einschaltet. So ist er Mittler zwischen Land und Bund und zwischen Bund und Land. Er will gestalten, aber auch ausgleichend wirken. Er wird dafür sorgen, daß das Verhältnis zwischen Bundesregierung und Landesregierung trotz mannigfacher Konfliktstoffe niemals durch unkluge oder unüberlegte Handlungen getrübt wird. Der denkscharfe Jurist, geboren in Altenvoerde im Kreise Ennepe besticht durch die Fülle seiner Ideen, die er mit Takt und Fingerspitzengefühl zu entwickeln versteht. Häßliches Taktieren liegt dem ruhigen, sachlichen, gemessen-abwartenden und prüfenden Mann nicht. Das widersprüche seiner geraden und nüchternen Wesensart. Darin ist er ein echter Westfale wie sein Vetter Heinrich Sträter.



KINDERGELD

wird ausgezahlt



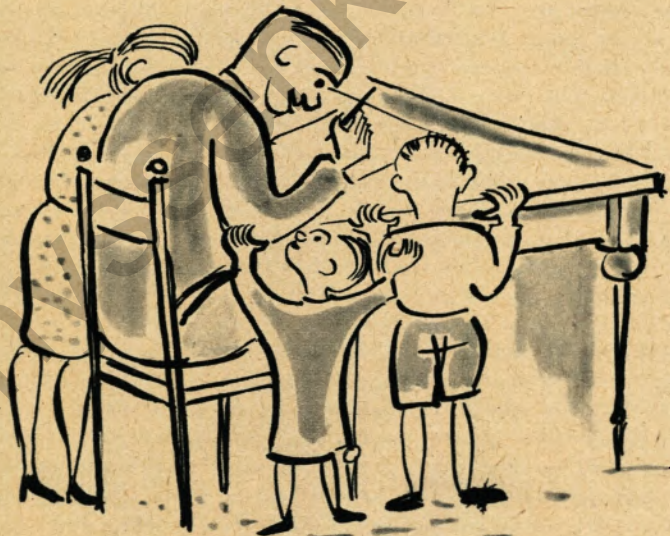
Das Gesetz über die Gewährung von Kindergeld und die Errichtung von Familienausgleichskassen (Kindergeldgesetz) vom 13. November 1954 gewährt Familien mit drei oder mehr Kindern unter bestimmten Voraussetzungen, die unten näher erläutert sind, zur Erleichterung ihrer Familienlasten einen Anspruch auf Kindergeld, das beim Empfänger steuer- und beitragsfrei ist. Die erforderlichen Mittel werden durch Beiträge der Unternehmer aufgebracht. Als Träger des Familienlastenausgleichs sind durch das genannte Gesetz für die einzelnen Gewerbebezüge der Wirtschaft und für die Landwirtschaft Familienausgleichskassen errichtet.

1. Wie hoch ist das Kindergeld?

Das Kindergeld beträgt 25 DM monatlich. Es wird monatlich nachträglich gezahlt.

2. Für welche Kinder wird das Kindergeld gewährt?

Das Kindergeld wird für jedes dritte und weitere Kind gewährt. Kinder im Sinne des Kindergeldgesetzes sind eheliche Kinder, eheliche Stiefkinder, für ehelich erklärte Kinder, an Kindes Statt angenommene Kinder, Pflegekinder sowie elternlose Kinder, die von Großeltern oder Geschwistern versorgt werden. Uneheliche Kinder



„Geht spielen, Kinder!
Vater braucht Ruhe, um seinen Antrag auf Kindergeld richtig auszufüllen.“

Wie wir bereits in Heft 11/1954 berichtet haben, ist das Gesetz über die Kinderbeihilfen am 1. Januar 1955 in Kraft getreten. Das Kindergeld wird also erstmalig Ende Januar ausgezahlt. Voraussetzung dafür ist, daß der Anspruchsberechtigte vorher einen Antrag eingereicht hat. Das Gesetz sieht die Errichtung von Familienausgleichskassen vor. Für die Hütten- und Walzwerke wurde die Ausgleichskasse bei der Berufsgenossenschaft in Essen gebildet. Diese Stelle hat kürzlich ein Merkblatt herausgegeben, das die Prüfung der Anträge erleichtern soll und nähere Einzelheiten über die Durchführung des Gesetzes enthält. Das Merkblatt unterrichtet in faßlicher Form über alle Fragen des Kindergeldes. Wir geben es im folgenden wortgetreu wieder.

gelten im Verhältnis zur leiblichen Mutter als eheliche Kinder, werden also, sofern die Mutter berufstätig ist, berücksichtigt.

3. Welches Kind gilt als drittes oder weiteres Kind im Sinne des Gesetzes?

Als drittes oder weiteres Kind im Sinne des Gesetzes gilt ein Kind nur dann, wenn es in seiner Person die Voraussetzungen erfüllt, die das Kindergeldgesetz für die Gewährung der Leistungen vorschreibt. Es müssen also jeweils drei oder mehr Kinder vorhanden sein, die nicht älter als 18 Jahre sind. Falls sie zwar das 18., jedoch noch nicht das 25. Lebensjahr vollendet haben, werden sie mitgezählt, sofern sie auf Kosten des Berechtigten unterhalten und für einen Beruf ausgebildet werden.

4. Wer erhält Kindergeld?

Kindergeld erhält jeder Arbeitnehmer, Selbständige oder mithelfende Familienangehörige, der drei oder mehr Kinder hat, sofern diese Kinder nicht älter als 18 Jahre sind oder bei einem Alter zwischen 18 und 25 Jahren auf Kosten des Berechtigten unterhalten und für einen Beruf ausgebildet werden (vgl. Ziffer 3).

Personen, die in der Bundesrepublik Deutschland oder im Land Berlin weder einen Wohnsitz noch ihren gewöhnlichen Aufenthalt haben, erhalten kein Kindergeld. Angehörige fremder Staaten erhalten, soweit in zwischenstaatlichen Abkommen nichts Abweichendes bestimmt ist, für Kinder, die nicht in der Bundesrepublik Deutschland oder im Land Berlin wohnen oder sich dort nicht gewöhnlich aufhalten, kein Kindergeld.

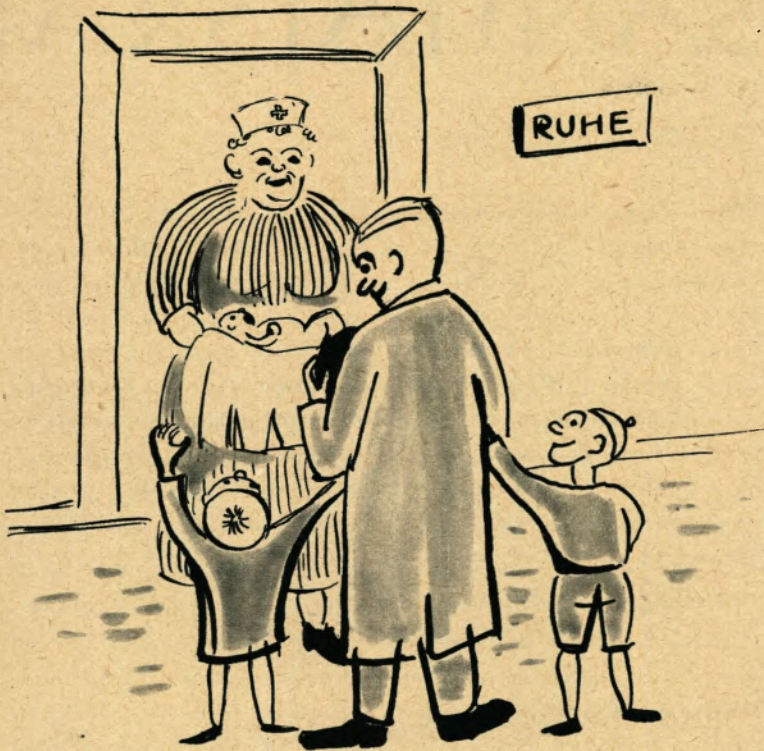
Für jedes dritte und weitere Kind wird nur je ein Kindergeld gewährt. Arbeiten beide Elternteile und unterliegen beide der berufsgenossenschaftlichen Unfallversicherung, so wird das Kindergeld an den Vater gezahlt, es sei denn, daß das Sorgerecht für alle Kinder ausschließlich der Mutter zusteht.

Voraussetzung des Anspruchs auf Kindergeld ist, daß der Berechtigte bei einer Berufsgenossenschaft versichert ist oder sich bei ihr versichern könnte. Diese letztere Möglichkeit besteht für alle Selbständigen, auch wenn sie keine fremden Arbeitskräfte beschäftigen, und die im Unternehmen tätigen Ehegatten.

5. Wie wird der Anspruch auf Kindergeld geltend gemacht?

Kindergeld wird nur auf Antrag gewährt.

Selbständige stellen den Antrag bei der im Kopf dieses Merkblattes bezeichneten Familienausgleichskasse.



•Ein Mädchen, Herr Müller, ich gratuliere!• –
•Und vor allem das Dritte, Schwester Emma. Jetzt gibt's Kindergeld!•

Anträge von Arbeitnehmern sind bei dem Unternehmer des Betriebes zu stellen, dem der Arbeitnehmer angehört.

6. Welche Familienausgleichskasse ist zuständig, wenn mehrere Tätigkeiten gleichzeitig nebeneinander ausgeübt werden?

Übt ein Kindergeldberechtigter mehrere Tätigkeiten gleichzeitig nebeneinander aus und sind für diese verschiedenen Tätigkeiten auch verschiedene Berufsgenossenschaften zuständig (z. B. gewerblicher Betrieb und Landwirtschaft), so ist die Familienausgleichskasse zuständig, in deren Bereich die Tätigkeit fällt, aus der der Berechtigte im Jahresdurchschnitt die höchsten Einkünfte erzielt. Ist also z. B. bei einer Beschäftigung im gewerblichen Betrieb und in der Landwirtschaft das Einkommen aus der Tätigkeit im gewerblichen Betrieb im Jahresdurchschnitt höher als das Einkommen aus der Landwirtschaft, so muß der Antrag bei dem gewerblichen Betrieb gestellt werden.

Für ein Kind darf jeweils nur ein Antrag gestellt werden. Kein Bezugsberechtigter darf für das gleiche Kind zwei Kindergelder beziehen, ebenso wenig haben mehrere Personen das Recht, für ein

Kind verschiedene Kindergelder zu erhalten. Wird für ein Kind auf Grund von Tarifvereinbarungen, Tarifordnungen, Betriebsvereinbarungen oder ähnlichen Vereinbarungen Kindergeld gewährt, das mindestens den Leistungen des Kindergeldgesetzes (25 DM für jedes dritte und weitere Kind, das die Voraussetzungen der Ziffern 2 und 3 dieses Merkblattes erfüllt) entspricht, so besteht kein Anspruch auf Kindergeld.

Bei unberechtigtem Bezug des Kindergeldes droht Bestrafung.

7. Auf welche Weise wird das Kindergeld gezahlt?

Das von der Familienausgleichskasse zu gewährende Kindergeld wird monatlich nachträglich durch den Unternehmer ausgezahlt.

8. Welche Pflichten hat der Empfänger von Kindergeld?

Jeder Empfänger von Kindergeld ist verpflichtet, dem Unternehmer von sich aus alle Mitteilungen zu machen, die für die Gewährung des Kindergeldes von Bedeutung sind, z. B.

Vollendung des 18. Lebensjahres eines seiner Kinder.

Vollendung des 25. Lebensjahres eines seiner Kinder, sofern dieses bei der Gewährung des Kindergeldes berücksichtigt ist (vgl. oben Fragen 3 und 4).

Beendigung der Berufsausbildung oder des Unterhalts bei einem über 18 Jahre alten Kind, das bei der Gewährung von Kindergeld berücksichtigt ist (vgl. Fragen 3 und 4).

Tod eines Kindes.

Entziehung des Sorgerechts für die Person des Kindes usw., bei Selbständigen: Aufgabe der selbständigen Beschäftigung.

Erhält eine Witwe oder eine geschiedene Ehefrau Kindergeld, so ist sie verpflichtet, eine Wiederverheiratung oder den Wegfall des ausschließlichen Sorgerechts für ihre Kinder anzuzeigen. Erhält eine verheiratete Frau Kindergeld, weil der Ehemann nicht berufstätig und daher nicht kindergeldberechtigt ist, so ist sie verpflichtet, dem Unternehmer Mitteilung zu machen, sobald der Ehemann eine Berufstätigkeit aufnimmt.

9. Welche Folgen treten bei der Verletzung der unter Nr. 8 bezeichneten Pflichten ein?

Bei Verletzung der unter Frage 8 bezeichneten Pflichten kann der Vorstand der Familienausgleichskasse Ordnungsstrafen in Höhe von 1 bis 1000 DM verhängen. Außerdem kann unter Umständen eine strafrechtliche Verfolgung wegen Betruges oder anderer Straftatbestände in Betracht kommen.

LOHNBÜRO



•Du Vati, krieg ich jetzt für das Kindergeld eine Puppenküche? Weil das doch für mich ist!•



Künstliche Beatmung nach Holger-Nielsen. Harry Tiehle macht unter Anleitung von Frau Kalthoff Wiederbelebungsversuche bei Klaus Hellmann.



Ruhigstellung des Unterarmes mit Dreiecktuch. Günter Mehs und Horst Loskar dt bemühen sich um Siegmund Treppmann.



SANITÄTSRÄTE

„Interessenten an einem Kursus für Erste Hilfe mögen sich im Betriebsratsbüro melden“, so stand es eines Tages am schwarzen Brett bei der Schmiedag AG in Hagen zu lesen. Und siehe da, wenige Tage später hatten sich bereits 25 Belegschaftsangehörige gemeldet, die an dem Kursus teilnehmen wollten und — hinterher auch größtenteils regelmäßig erschienen. Am 18. Oktober 1954 fand die erste Übungsstunde statt. Vier Wochen lang traf man sich daraufhin regelmäßig montags und donnerstags zwischen 15 und 17 Uhr. Und bald tauchte unter der Belegschaft auch schon ein Sammelname für die 25 Freiwilligen auf, die sich an dem Kursus über Erste Hilfe beteiligten: man nannte sie schlichtweg „Sanitätsräte“, und dabei blieb es denn auch bis heute.

Erste Hilfe — schnelle Hilfe — gute Hilfe

Unglücksfälle pflegen unerwartet einzutreten, just dann, wenn man am wenigsten mit ihnen rechnet, und oft, wenn die Werksschwester gerade ihren Dienst beendet hat. Dann ist guter Rat teuer, und wertvolle Minuten verstreichen, bevor dem Verletzten sachgerechte Hilfe geleistet werden kann. Mancher Kollege des Verletzten muß dann tatenlos zusehen, weil keiner die Verantwortung übernehmen will, etwas Falsches zu tun und damit das Unglück noch zu vergrößern. Das hatten die an dem Sanitätskursus teilnehmenden 25 Freiwilligen denn auch schnell erkannt und ließ sie mit noch größerem Ernst am Lehrgang teilnehmen. Die Erste Hilfe muß eine schnelle und gute Hilfe sein, das war wohl das Motto des ganzen Lehrgangs.

Vom Dreiecktuch zur künstlichen Atmung

Worum ging es nun bei dem Lehrgang für Erste Hilfe, der von einer ausgebildeten Schwester des Deutschen Roten Kreuzes geleitet wurde und in dem Speisesaal der Werksküche der Schmiedag in Hagen stattfand? Daß man ein Dreiecktuch nicht nur als Schal verwenden kann, wußten die 25 Mitarbeiter der Schmiedag zwar auch ohne Sanitätskursus, aber wie man im Ernstfall mit einem Dreiecktuch zum Verbinden der Verletzten am sinnvollsten umgeht, das erfuhren sie erst während der praktischen Übungen. Zur praktischen Anwendung der verschiedenen Verbände gehört aber auch die Kenntnis der Anatomie des menschlichen Körpers. Und so lernte man in der zweiten

Bild unten links: Abdrücken der Oberarm-Schlagader. Von links nach rechts: Harry Tiehle, Klaus Hellmann, Friedhelm Konstanz, Frau Kalthoff.

Bild unten: Ruhigstellung nach Pulsaderverletzung. Wegen eventueller Schockgefahr wird dem Verletzten eine Decke umgehängt.



UNTER SICH

Doppelstunde den Unterschied zwischen Verrenkungen, Verstauchungen, Quetschungen und so fort kennen, um dann anschließend zu erfahren, wie Knochenbrüche zu behandeln sind. Wie schnell hat man im Betrieb eine kleine Verletzung erlitten. Auch die geringste Wunde, wenn sie nicht ordnungsgemäß und keimfrei verbunden wird, kann schnell schlimmere Auswirkungen haben. Also lernte man, sachgerecht Wundverbände anlegen und entwickelte einen „Feldzugsplan“ gegen die Bakterien. Die praktischen Übungen zur künstlichen Atmung ließen dann einigen Kursteilnehmern die Schweißperlen von der Stirne rinnen. Die Behandlung von Hitzschlägen, Sonnenstichen, Verbrennungswunden und Erfrierungen stand auf dem Stundenplan einer anderen Doppelstunde des Lehrgangs. Und zu guter Letzt machte man sich einige Gedanken darüber, wie denn eine Betriebs- oder Hausapotheke einzurichten sei, was sie enthalten müsse und was mit den Verletzten oder Kranken bis zum Eintreffen des Arztes zu geschehen habe. Das sind natürlich nur einige wenige Stichworte zum reichhaltigen Ausbildungsplan des Sanitätskurses bei der Schmiedag, der insgesamt acht Doppelstunden umfaßte und eine Fülle von Anregungen für die Teilnehmer brachte.

Prüfung für den Ernstfall

Am Abschluß des Lehrgangs für Erste Hilfe stand eine kurze Wiederholung mit einigen praktischen Übungen. Bei dieser „Prüfung“ hatten jedenfalls alle 25 Teilnehmer die Überzeugung, daß sie genügend gelernt hätten, um im Notfall einspringen zu können, wenn im Betrieb oder sonstwo ein Unfall passieren würde. Ging es auch manchmal recht humorvoll zu, so waren sich doch alle „Sanitätsräte“ immer der Tatsache bewußt, daß es um eine ernste Angelegenheit ging, und daß eventuell das Leben ihrer Kollegen einmal von ihrem schnellen Eingreifen abhängen könnte.

Und so darf man nur hoffen: Wenn nächstes Mal am schwarzen Brett der Schmiedag wieder ein Anschlag erscheint „Interessenten an einem Kursus für Erste Hilfe mögen sich im Betriebsratsbüro melden“, daß dann wieder eine große Anzahl Werksangehöriger sich meldet, um die Zahl der Helfer in Gefahr zu vergrößern.

Bild unten rechts: So wird der Verletzte (Siegmond Treppmann) am zweckmäßigsten zum Arzt transportiert.

Bild unten: Abbinden durch Knebelverschluss. Als Knebel dient einfach ein Stück Holz.



Zur Veranschaulichung des Vorgetragenen werden Lichtbilder gezeigt.



Nasenverband mit Schleuder. Horst Loskardt legt ihn seinem Kollegen Reinhold Ignaci fachmännisch an.



VERGANGENES WIRD GEGENWÄRTIG



Das Neue durch Vergleich mit dem Früheren herauszustellen, heißt doch wohl, im Geiste den Weg geschichtlicher Entwicklung zurückverfolgen, den Ursprung und die Wurzeln heutigen Geschehens suchen. Nun führt nicht ausschließlich das Zurückverfolgen der „großen Linie“ zu Ursprung und Wurzel, sondern ebenso die Untersuchung des episodenhafte beiläufig Geschehenden. Wir wollen beide Wege gehen, um zum klareren Verständnis des heute im Hoesch-Bereich Bestehenden und Neuen zu gelangen: Im Laufe dieses Jahrgangs wollen wir eine geschlossene, kurz zusammenfassende Darstellung der „großen Linie“ unserer Firmenentwicklung bringen. Gleichzeitig aber wollen wir in zwangloser Folge einzelne charakteristische Episoden herausgreifen und unseren Lesern schildern. Wir beginnen mit der nachstehenden Würdigung des Wirkens und der Bedeutung von Eberhard Hoesch (1790-1852).

DU SOLLST DICH PLAGEN

Europa hält den Atem an: In Paris hat die französische Revolution, ganz Europa erschütternd, den Höhepunkt überschritten. Ihre Parole: „Freiheit, Gleichheit, Brüderlichkeit“ klingt in europäischen Ländern nach. In England — dem technisch fortschrittlichsten Land dieser Zeit — beginnt die Dampfmaschine, 1764 von James Watt erfunden, ihren Siegeszug und damit beginnt das Maschinenzeitalter. Im gleichen Land entdecken zur gleichen Zeit bedeutende Chemiker den Wasserstoff, Sauerstoff und Stickstoff. In Bologna ist dem Professor der Anatomie, Galvani, gelungen, die Elektrizität zu entdecken. In Deutschland steht die „Klassik“ in voller Blüte; das „Geniezeitalter“ zählt zu seinen Zeitgenossen Schiller, Goethe, Klopstock, Herder, Hölderlin, Schelling, Hegel, Fichte, Kant, Mozart, Beethoven und andere.

In dieser Zeit, die von den Historikern als der Beginn „unserer Zeit“ bezeichnet wird, erblickt am 17. November 1790 in Schneidhausen bei Düren Eberhard Hoesch das Licht der Welt. Dieser Mann spielt, obwohl er nicht zu den Gründern unseres Unternehmens zählt, in der Vorgeschichte des Eisen- und Stahlwerks Hoesch eine bedeutsame Rolle: Er förderte seinen besonders begabten Neffen Leopold, der die Werksgründung in Dortmund anregte, und gab seinen beiden Söhnen Viktor und Eberhard jene gründliche Ausbildung, die sie zu späterem tatkräftigem Mittun bei der Firmengründung besonders befähigte. Darüber hinaus leistete er in seinen Puddlings- und Walzwerken der Eifel eisenhüttentechnische Pionierarbeit, deren Erfahrungen ebenfalls der jungen Dortmunder Firma zugute kamen.

„... arbeitete ich am Hammer tätig mit...“

„Du sollst Dich plagen“, schreibt Eberhard Hoesch als Vater an seinen zwölfjährigen Sohn Viktor im Jahre 1836 und seine Mutter bekräftigt diesen Ausspruch des Vaters in einem weiteren Brief: „Darum plag Dich nur tüchtig, damit Du recht geschickt wirst und dem guten Vater bald helfen kannst. Du hattest ja immer so viel Lust an der Lendersdorfer Fabrik.“ Eberhard Hoesch ist ein Arbeitsfanatiker. Bereits mit siebzehn Jahren

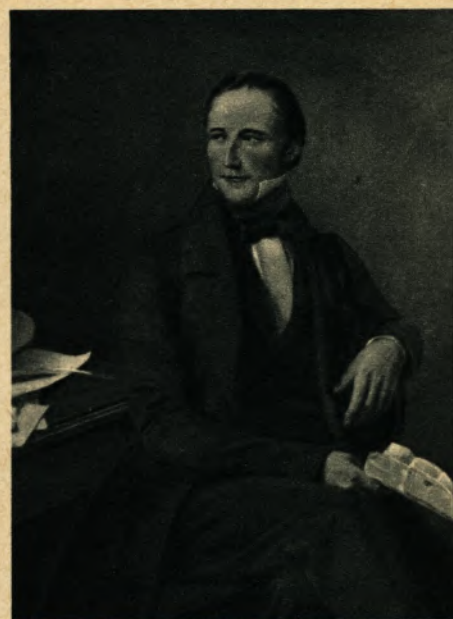
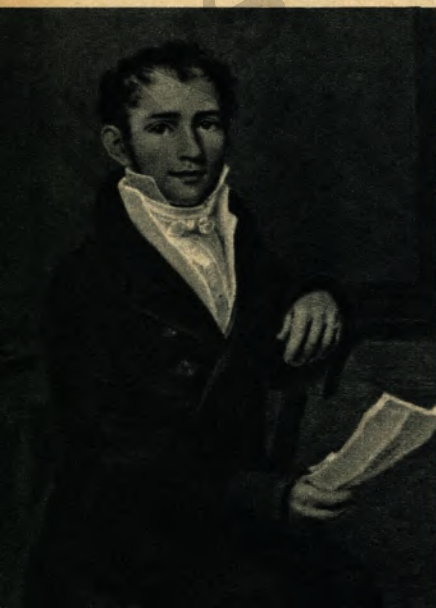
nahm ihn der Vater in seine Fabrik und rief ihn aus einem nicht näher bezeichneten Dortmunder Institut, wo er sich zu weiterer Ausbildung aufhielt, zurück. In seinem auf dem Krankenlager 1851 selbstverfaßten Lebensbericht schreibt Eberhard: „Nach zurückgelegtem siebzehnten Jahre ließ mich mein Vater aus dem Institut von Dortmund nach hier zurückkommen und beschäftigte mich die Hälfte des Tages auf dem Comptoir und die andere Hälfte auf der Papierfabrik ... Im neunzehnten Jahr schickte mich mein Vater nach Zweifallshammer, weil der Verwalter krank war, hier blieb ich bei zwei Monate, demnach der

Verwalter starb. Die Stelle sprach mich sehr an ... Hier arbeitete ich am Hammer als Hammerschmied tätig mit...“ Als am 10. Januar 1811 sein Vater starb, übernahm Eberhard Hoesch — damals gerade 20 Jahre alt — zusammen mit seinem Bruder Wilhelm die Firmengeschäfte.

Eberhard Hoesch — beinahe ein „Werkspion“

Als Eberhard Hoesch die Leitung der Firma übernahm, sah es in Europa trostlos aus: Die Heere Napoleons überschwemmten Europa bis tief nach Rußland hinein. Er schreibt darüber: „Das erste Jahr unseres Geschäfts war ersprießlich, und deshalb kaufte ich für das zweite Jahr große Massen rohe Materialien, nicht ahnend, daß das große Heer Napoleons geschlagen werden könne und so bald eine große Staatsumwälzung sich ereignete. 1814, beym Einmarsch der verbündeten Heere in Frankreich, fielen die Eysenpreisen ... das war verlustbringend...“ Aber nicht die politischen Wirren allein machten Eberhard Hoesch Kopfzerbrechen, ebenso tat es die vortreffliche Position, in der sich die Konkurrenz — vor allem die Engländer — ihm gegenüber befanden. Die schlechte Situation der Firma veranlaßt seinen Bruder Ludolf Mathias aus der Firma seiner Brüder auszuscheiden. So wird am 1. November 1819 die Firma „Gebrüder Eberhard und Wilhelm Hoesch“ gegründet. Im selben Jahr erwirbt Eberhard das Lendersdorfer Walzwerk. Die Engländer und ihre technische Überlegenheit bereiten Eberhard Hoesch nach wie vor Sorgen, so entschließt er sich zu einer Reise nach England: „Diese (die Engländer) hatten die Puddlingsfrischerey eingeführt“, schreibt er, „und konnten billig arbeiten. 1823 reiste ich deshalb nach England, um diese Arbeit einzusehen. Herr Dobbs begleitete mich dahin, führte mich mit Mühe und nicht ohne Gefahr in einigen Puddlingswerken ein.“ Nicht ohne Gefahr; was hinter diesem Ausspruch steckt, hat Eberhard Hoesch später im Familienkreise oft erzählt: Da in England auf Ausspionieren von Fabrikgeheimnissen die Todesstrafe stand, so mußten seine Besuche in den Puddelwerken geheim stattfinden. Einmal mußte er sich vor seinen Verfolgern in einen gerade kalt liegenden Ofen eines solchen Werks flüchten, wo er Stunde um Stunde zubrachte. Als er aber plötzlich hört, daß der Ofen wieder angeblasen werden soll, ergreift er von neuem die Flucht und erreicht schließlich auf einer französischen Fregatte wieder sicher das europäische Festland. Über den Erfolg dieser Reise schreibt Eberhard Hoesch: „Ich entnahm dem gleich, daß nur durch Anlegung derselben Fabriken die Eysenfabriken gehoben werden können. Gleich enga-

Bild unten und rechts:
Eberhard Hoesch (1790-1852)





Rekonstruktion
des Puddelwerkes in
Lendersdorf

gierte ich Arbeiter daselbst, welche mir später nachfolgten. 1824 fing ich an, das Lendersdorfer Walzwerk zu bauen, unter Leitung von Dobbs...“

Die ersten Schienen für die Rheinische Eisenbahn

Aber nicht nur die technische Überlegenheit der Engländer bereitete Eberhard Hoesch Sorgen; in gleichem Maße bereitete ihm Schwierigkeiten, daß Eisen und Fertigfabrikate zollfrei nach Deutschland eingeführt werden konnten. So sucht er den einzig möglichen Weg: Durch bessere Leistung und Lieferung zu niedrigeren Preisen, also durch gründliche Umgestaltung seiner Fabriken die ausländische Konkurrenz auf dem deutschen Markt zu schlagen. Bei der Gründung der Firma „Gebrüder Eberhard und Wilhelm Hoesch“ — also im Jahre 1819 — verfügten die beiden Brüder über Hütten in Simonscall und Zweifallshammer, sowie über Beteiligungen an der Papiermühle in Schneidhausen und der Eisenschneidmühle in Schneidhausen. Als sie die Lendersdorfer Hütte erwerben, ist der erste Schritt zur Umgestaltung und Modernisierung der Fabrikation getan; diesem ersten Schritt folgt mit dem Bau des Eschweiler Walzwerks 1845/46 — allerdings unter sehr schwierigen Umständen — der zweite. Inzwischen aber hatte Eberhard Hoesch nicht gerastet, um den Vorsprung der ausländischen Konkurrenz aufzuholen: Hatte er nach seiner Englandreise als erster im Rheinland das Puddelverfahren eingeführt, so betreibt er in seinem 1827 in Lendersdorf neuerrichteten Puddel- und Schweißwerk zum ersten Mal in Westdeutschland einen Hochofen mit vorgewärmtem Gebläsewind und Koks. Und hier taucht bei Eberhard Hoesch bereits die Idee der Verbundwirtschaft auf, als er zur Versorgung seines Puddelwerkes eigene Kohlenfelder erwirbt.

„1837 übernahm ich die erste Eisen-Bahn-Schienen-Lieferung für die Rheinische Eisenbahn; außer der kleinen Parthie Schienen, welche Ferdinand Remy für die Fürth-Nürnberg-Bahn (die erste deutsche Eisenbahn überhaupt) gemacht hatte, waren dies die ersten, die auf dem Continent gemacht wurden. 2000 Tonnen machten wir zuerst für den Preis von 51 Thaler“, schreibt Eberhard Hoesch in seinem Lebensbericht auf dem Krankenbett. Erhebliche Schienenaufträge werden damals von den im Entstehen begriffenen deutschen Bahnen an die englische Eisenindustrie vergeben, da die englischen Schienen billiger sind und bei der Einfuhr nach Deutschland nicht mit Zoll belastet werden. Erst als Mitte der Vierziger Jahre des vorigen Jahrhunderts in Amerika und Rußland großer Bedarf an Schienen auftritt und außerdem in Deutschland angemessene Zölle erhoben werden, können die deutschen Werke auf Grund besserer Preise wieder mit angemessenem Gewinn arbeiten. Das ist auch der Zeitpunkt, an dem im Hinblick auf das gute Schienengeschäft Eberhard Hoesch sein schon erwähntes Walzwerk in Eschweiler errichtet, ein für die damalige Zeit mustergültiges Puddel- und Walzwerk. Aber auch diese Konjunktur ebbt sehr rasch ab, da zu dieser Zeit sich im Ruhrgebiet eine starke innerdeutsche Konkurrenz bemerkbar macht, die wiederum die Preise drückt. Wäre das zur Not noch zu ertragen gewesen, so drücken wiederum einmal die politischen Verhältnisse auf das so gut anlaufende Geschäft. „Durch die Wiener und Berliner Revolution (1848) wurde aber der Fabrikation der Schienen der Hals gebrochen“, schreibt Eberhard Hoesch. „Contrakte, sowohl mit den Regierungen abgeschlossen als Actien-Eisenbahn-Verträge wurden nicht mehr gehalten, weil kein Geld dafür aufgebracht werden konnte ... Nie in meinem Leben war ich entmüthiger als zu der Zeit.“

Hoesch auf dem Wege ins Ruhrgebiet

1831 war Eberhards Bruder Wilhelm gestorben; Eberhard nimmt daher in den Vierziger Jahren des vorigen Jahrhunderts seine Söhne und den wegen seiner Fähigkeiten, seiner sorgfältigen Ausbildung und seiner umfangreichen Kenntnisse besonders geschätzten Neffen Leopold, einen Sohn seines Bruders Wilhelm, mit ins Geschäft. 1852 stirbt Eberhard Hoesch. Bei seinem Tode hinterläßt er die Eisenwerke Zweifallshammer, Lendersdorf und Eschweiler, sowie das Zinkwalzwerk Schneidhausen. Seine nie erlahmende Tatkraft hat seinen Nachfolgern den Weg in die Zukunft gewiesen. Sein Neffe und seine Söhne sind der Devise ihres Onkels und ihres Vaters eingedenk: „Du sollst Dich plagen“ und setzen sein Lebenswerk in seinem Sinne fort.



In den nächsten Jahrzehnten steht die Eisenindustrie in Deutschland im Zeichen der Schutzzölle und bedeutsamer technischer Fortschritte. Unter dem Eindruck des englischen Wettbewerbs war der deutsche Zoll 1844 auf 15 Taler für 1000 Pfund ($1\frac{1}{2}$ Tonne) Schienen und Stabeisen festgesetzt worden. Damit erst war die Voraussetzung geschaffen für die nun einsetzende Entwicklung des rheinisch-westfälischen Hüttenwesens, das durch seine günstigen Verkehrsverhältnisse und seine reichen Kohlenschätze rasch einen großen Vorsprung namentlich vor den alten Eisenwerken links des Rheins gewann. Die Entwicklung wird beschleunigt durch das Bessemerverfahren, jener bedeutsamen Erfindung des Engländers Henry Bessemer, dem es in den Fünfziger Jahren gelingt, das alte Frischverfahren dadurch um ein Vielfaches zu beschleunigen, daß er in einem mit kieselsäurereichem Futter ausgekleideten, birnenähnlichen Gefäß durch das geschmolzene Roheisen fein verteilte Luft hindurchpreßt. Allerdings ist nur phosphorarmes Roheisen zu verwenden. Die Erfindung kommt daher nur jenen Werken in Deutschland zugute, die Dank ihrer günstigen Verkehrslage phosphorarme Erze aus dem Ausland leicht beziehen können.

Das Übergewicht des rheinisch-westfälischen Bezirks tritt bald immer deutlicher zutage. In Leopold Hoesch, der bald nach dem Tode seines Onkels das maßgebende Haupt der Familie geworden war, reift daher der Entschluß, den Schwerpunkt seiner industriellen Tätigkeit von Lendersdorf und Eschweiler ins Ruhrgebiet zu verlegen. Zwei Möglichkeiten bieten sich. Soll das neue Werk rechtsrheinisch unmittelbar am Rhein, um die günstige Verkehrslage auszunützen, oder mitten im westfälischen Kohlenbezirk gebaut werden? Eifrige Unterstützung in seinen Plänen und Überlegungen findet Leopold Hoesch bei seinen Söhnen Albert und Wilhelm. Die Entscheidung Leopolds fällt auf Westfalen und am 1. September 1871 wird in Düren von Leopold Hoesch, seinen Söhnen Wilhelm und Albert und den Söhnen seines verstorbenen Onkels Eberhard, nämlich Viktor und Eberhard Hoesch, der Vertrag zur Gründung eines Eisen- und Stahlwerks in Dortmund geschlossen. Das Gesellschaftskapital wird auf 800 000 Taler festgesetzt. Im Oktober 1873 wird die bis dahin offene Handelsgesellschaft in eine Aktiengesellschaft umgewandelt mit einem Kapital von 3 600 000 Mark. Leopold Hoesch wird Vorsitzter des Aufsichtsrats, Albert Hoesch alleiniger Vorstand.

Damit endet die Vorgeschichte des Eisen- und Stahlwerks Hoesch — die Geschichte des Eisen- und Stahlwerks Hoesch beginnt mit diesem 1. Sept. 1871.

Tor in Schneidhausen mit den Initialen von Eberhard Hoesch, dahinter das von Wilhelm und Eberhard (Sohn) Hoesch errichtete Haus



Werksjubilare

50 Jahre



Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Ewald Honig | Tagesmeister | 27. 1. 1955

Mit 14 Jahren fing er bei der Westfalenhütte als Maljunge an. Damals gab es noch keine reguläre Lehrzeit als Vorbereitung auf den künftigen Beruf. Später arbeitete er an der Richtmaschine und wurde schließlich Vorarbeiter und Meistervertreter in der Zurichterei I. Heute noch versieht Ewald Honig seinen Dienst als Tagesmeister. In seiner freien Zeit widmet er sich mit besonderer Liebe seinem Garten und unternimmt auch gern Spaziergänge, soweit es seine Gesundheit erlaubt.

40 Jahre

Hoesch Werke Aktiengesellschaft

Heinrich Weber | Kraftfahrer | 26. 1. 1955

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Wilhelm Schäfer	Vorwalzer	5. 1. 1955
Ernst Sommerstange	Fahrer	7. 1. 1955
Karl Federow	Maschinist	9. 1. 1955
Ludwig Terre	Kranführer	21. 1. 1955

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Heinrich Hillebrand | Federnrichter | 15. 1. 1955

Dörken Aktiengesellschaft

Wilhelm Hartmann | Kontrolleur | 3. 1. 1955

Trierer Walzwerk Aktiengesellschaft

Werk Trier

Max Martin | Pförtner | 15. 1. 1955

25 Jahre

Hoesch Werke Aktiengesellschaft

Meta Beuckelmann | Sachbearbeiterin | 2. 1. 1955

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft

Schachtanlage Kaiserstuhl Ostfeld

Karl Plaga | Ausbauhelfer | 4. 1. 1955

Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Heinrich Ditzgen	Tagesarbeiter	2. 1. 1955
Johann Bast	Hauer	9. 1. 1955
Bernhard Wahlers	Hauer	12. 1. 1955
Josef Kramer	Hauer	26. 1. 1955
Josef Schoppen	Hauer	30. 1. 1955

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Hildegard Pottler	Sachbearbeiterin	1. 1. 1955
Walter Keller Dipl.-Ing.	Betriebschef	1. 1. 1955
Adolf Schulz	Kolonnenführer	4. 1. 1955
Viktor Pachela	Stahlverputzer	6. 1. 1955
Fritz Neumann	Kranführer	12. 1. 1955
Max Althoff	Vertreter	16. 1. 1955
Heinz Jahn	Bandmesser	20. 1. 1955

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Herbert Severing	Betriebschef	15. 1. 1955
Ernst Pohle	Federnarbeiter	27. 1. 1955

Werk Federstahl Kassel

Karl Mühlhausen | Maschinenarb. | 17. 1. 1955

Dortmunder Drahtseilwerke GmbH.

Paul Mertens	Schlossermeister	1. 1. 1955
Eduard Erkau	Vorarbeiter	1. 1. 1955

Noch einmal:

EINBANDDECKEN 1953/54

Inzwischen haben wir etliche hundert Einbanddecken für den Jahrgang 1953/54 unserer Werkzeitschrift **WERK UND WIR** versandt. Sie haben, wie viele Zuschriften beweisen, große Freude bereitet und auch in ihrer Ausstattung Anklang gefunden. Wir haben noch einen Vorrat an Einbanddecken, der weiteren Interessenten zur Verfügung steht. Deshalb drucken wir unten noch einmal eine Bestellkarte für diejenigen ein, die noch gerne eine Einbanddecke haben möchten. Bei vielen ist auch, wie andere Zuschriften zeigen, beim Postversand die eingelegte Bestellkarte verlorengegangen, so daß nunmehr die Bestellung nachgeholt werden kann. Wir können — mit Ausnahme von Heft 4/1953, das leider vollständig vergriffen ist — auch noch alle anderen fehlenden Nummern der Jahrgänge 1953 und 1954 nachliefern, solange der Vorrat reicht. Dem Februarheft unserer Werkzeitschrift wird auch ein Inhaltsverzeichnis beiliegen, damit für diejenigen, die unsere bisherigen Hefte alle gesammelt haben, das Nachschlagen erleichtert wird.

Wir beabsichtigen, bereits in den nächsten Monaten eine neue Sammelmappe für den Jahrgang 1955 herauszubringen, damit die Hefte gleich nach Erscheinen gesammelt und abgelegt werden können. Jedoch werden wir darüber noch Näheres mitteilen und neue Bestellkarten unserer Zeitschrift **WERK UND WIR** beifügen.

(Hier abtrennen)

DRUCKSACHE

An die

Hoesch Werke Aktiengesellschaft
Schriftleitung „WERK UND WIR“

DORTMUND

Eberhardstraße 2

FEIERABEND

Jetzt ist die Zeit für ein wirkliches „Atemholen“ und vielleicht für ein Gespräch, für welches die Hetze und Unrast des Tages keine Zeit ließ. Allerlei Gedanken tauchen auf, die tagsüber nur so einmal aufblitzten und die man wegscheuchte, weil sie störten.

Ja, wir brauchen alle einmal eine kleine, abendliche Spanne Zeit, in der wir wahrhaft „still“ sein können, in der wir in uns hineinhorchen. Wie gut tut eine solche Weile der Gedankenversunkenheit, in welcher unser Inneres zur Ruhe gekommen ist, wie der abendliche See, den keine Welle mehr kräuselt.

Feierabend — das ist auch für viele die so bitter notwendige „schöpferische Pause“, in der man sich Rechenschaft gibt über das, was der vergangene Tag bescherte, und einmal ruhig überlegt, was der neue Tag bringen wird und wie man ihm am besten begegnet.

Und wie gut sitzt es sich in einer solchen Stunde mit einem Buch in den Händen! Einem Buch von jener Sorte, wie sie einem gute Freunde werden können, die man gerne zu einem abendlichen Zwiegespräch empfängt. Alles Gute und Große wächst in der Stille. Ganz ohne Gehabe und jene Veräußerlichung, wie sie nur der Massenmensch braucht, um sich recht in Szene setzen zu können. Fernab von jener monotonen „Geräuschkulisse“, wie sie leider für manchen zu einem zweiten Ich geworden ist.

Drum, schätzt und sucht oft die Stille des Feierabends und nutzt sie, wie es der Sinn dieses Wortes ist, zu einer echten Sammlung und „innerlichen Erhöhung“, das heißt nicht zu nichtigen und flüchtigen, sondern zu wertvollen und wichtigen Gedanken. Das Leben kann dadurch nur reifer werden!

G. R.

, den

Ich (Wir) bitte(n) um Zusendung von Stück der Jahreseinband-
decke 1953/54 der Zeitschrift „WERK UND WIR“ an die nach-
stehende Anschrift

Name (Firma)

Vorname

Ort

Straße

Ich bin Werksangehöriger

der

(Unterschrift)

evtl. Markennummer:

FOTO-WETTBEWERB



„Rauhreif“

Wilhelm Bertram, Schmiedag, Hagen



„Hasper Talsperre“

Fritz Ruthenkolk, Schmiedag, Hagen

„Zwei Strategen“

Josef Graben, Hoesch Eisenhandel, Dortmund



„Autobahnausfahrt“

Gottfried Richter, MFD, Dortmund

„Blick auf den Kölner Dom“

Helmut Kallwitz, MFD, Dortmund





HAMBURG - STELLINGEN - KON

