



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
BERGBAU

11

1967



INHALT

- 283 Unternehmensführung in der Eisenindustrie – heute und morgen
- 288 Erster Überblick über das Geschäftsjahr 1966/67
- 289 Josef Kirchesch zum 60. Geburtstag
- 290 Steinkohlentag 1967
- 292 Konservendosen aus Hoesch-Blechen
- 109 Im Rahmenstreb auf Radbod
- 112 Der parlamentarische Ausschuß für Grubensicherheit im Landtag
- 114 Ehrung der Jubilare von Fürst Leopold und Kaiserstuhl
- 115 Viele hatten schon ein Konto (Bargeldlose Lohn- und Gehaltszahlung)
- 116 Anglerglück am Radbodsee
- 118 „Unsichtbare Kohle“ auf der Leinwand
- 120 5 Minuten Sicherheit: Schutzbrille und Handschuhe
- 295 DH-Vakuumverfahren ging um die Welt
- 298 Große Liebe zu kleinen Schiffen
- 300 Menschen wie du und ich: Der Elektroniker
- 301 Vor zehn Jahren berichtete WERK UND WIR
- 302 Wir lasen für Sie
- 302 Passiert – notiert – fotografiert
- 304 Hoesch bildet Programmierer aus
- 305 Unsere Jubilare
- 306 Die Firmen und Gesellschaften der Hoesch AG
- 307 Fotowettbewerb

Titelseite: Bei der Erzeugung hochwertigen Stahls benutzen heute fünfzig Hersteller auf der ganzen Welt ein Vakuum-Entgasungsverfahren, das vor zehn Jahren in unserem Werk Union entwickelt wurde. Unsere Aufnahme zeigt eine der drei im Hoesch-Bereich betriebenen Vakuumanlagen bei der Behandlung des Stahls in der Pfanne

Rückseite: Was wird aus unseren Erzeugnissen? Wohin gehen die kaltgewalzten elektrolytisch verzinnnten Blechtafeln – hier noch einmal kritisch gemustert von Arno Wölki –, wenn sie unser Werk verlassen? Ein Bericht in diesem Heft – entstanden bei einem der größten Verpackungshersteller der Welt – veranschaulicht, wie aus Hoesch-Blechen Dosen aller Art entstehen

Erfolgreiche Unternehmensführung verlangt zeitgerechte Menschenführung

In seinem Vortrag „Unternehmensführung in der Eisenindustrie – heute und morgen“, den wir seiner grundsätzlichen Bedeutung wegen in diesem Heft wiedergeben, hat Dr. Friedrich Harders auf dem diesjährigen Eisenhüttentag überzeugend deutlich gemacht, wie unlösbar Unternehmensführung und Menschenführung zusammengehören, daß das eine nicht ohne das andere denkbar ist, nicht ohne das andere bestehen kann. Er hat keinen Zweifel daran gelassen, daß der beste Sachverstand ein Unternehmen auf die Dauer nicht mit Erfolg leiten kann, wenn es an der richtigen Führung der in ihm tätigen Menschen fehlt.

Richtige Menschenführung aber ist auch heute noch durchaus nicht überall selbstverständlich, mag auch ihre Notwendigkeit niemand mehr leugnen. Wie hätte sich auch in der aufkommenden Welt der Industrie, die zwar ohne den arbeitenden Menschen nicht auskam, in ihrer sozialen Ordnung aber nicht den rechten Platz für ihn fand, eine überzeugende Form der Menschenführung entwickeln können? Nach den von Staat und Heer übernommenen Führungsgrundsätzen bestimmte sich die Stellung des Arbeiters in der Fabrik, des Angestellten im Büro. Entwickelten sie Individualität, so war das eine Gefahr, denn Persönlichkeit widersprach der Autorität, wie man sie sich vorstellte.

Diese Art der Menschenführung hielt sich – in der Form gemildert, aber nicht im Grundsatz geändert – bis an die Schwelle unserer Tage und hatte ihre beste Zeit in den Jahren des Nationalsozialismus, in denen aus Unternehmern Führer des Betriebes und aus diesen schließlich, ob sie wollten oder nicht, Wehrwirtschaftsführer wurden. Gerade diese Erfahrungen mit den autoritären Führungsmethoden lösten die allgemeine Forderung nach einem grundsätzlichen Wandel auch auf diesem Gebiet aus. Und diese Forderungen fanden um so mehr Anerkennung, als der Wiederaufbau der zerstörten Wirtschaft in einer zuvor nicht erlebten Form der Partnerschaft zwischen Unternehmern und Arbeitnehmern bewältigt wurde und gerade diese Partnerschaft die dringende Frage im Gefolge hatte, wie „Partner“ in Zukunft geführt werden sollten. So wurde aus dem „Untergebenen“ der „Mitarbeiter“ – man mag dieses Wort schätzen oder nicht, doch sollten ihm die Verhältnisse entsprechen –; ihm räumen unsere Bundesgesetze – das Betriebsverfassungsgesetz und die Mitbestimmungsgesetze – das Recht der – von seinen Repräsentanten in den Betriebsräten, Beiräten und Aufsichtsräten ausgeübten – Mitbestimmung ein.

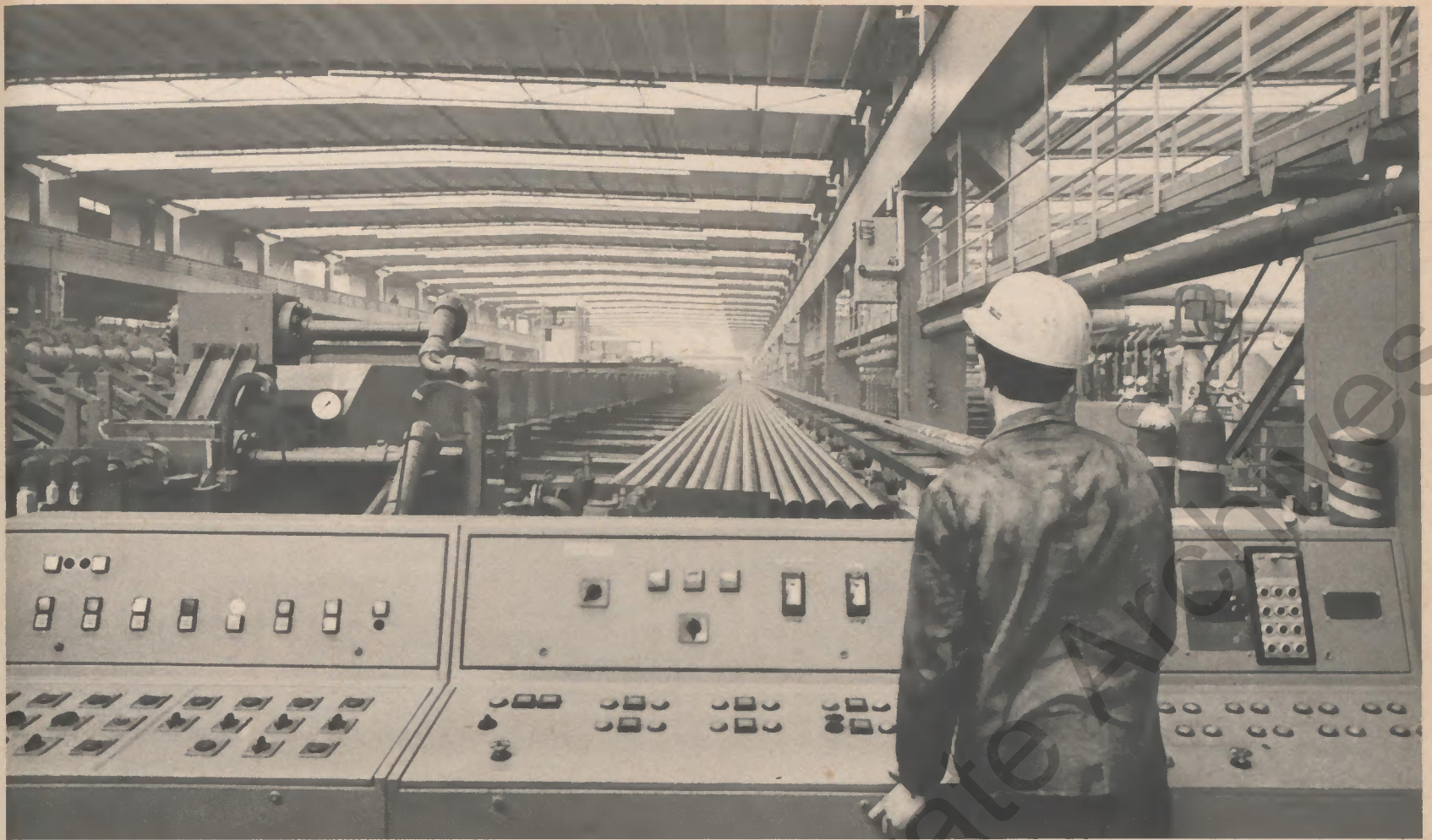
Menschenführung heute und morgen bedeutet:

bei den Mitarbeitern die Bereitschaft und die Fähigkeit zum Mitdenken und Mithandeln, beim Vorgesetzten die Einsicht, daß nur mitdenkende und mithandelnde Mitarbeiter wünschenswert sind.

Macht die Industrie – in allen ihren Bereichen – und machen vor allem die Menschen, die sie tragen, diese Forderung zu ihrer eigenen, dürfen wir sicher sein, daß die Methoden der Menschenführung und der Menschenbehandlung künftig nicht mehr hinter dem technischen Fortschritt herhinken. Dann hat die Besinnung nach dem furchtbaren Zusammenbruch 1945 auch auf diesem Gebiet einen Wandel zum Besseren bewirkt, der seinen Lohn nicht nur in sich trägt – weil er dem einzelnen eine menschenwürdige Stellung in der Arbeitswelt eingetragen hat –, sondern zugleich die Voraussetzung schafft für eine gute Zukunft der heute mehr denn je auf die Initiative und auf das Verantwortungsbewußtsein ihrer Mitarbeiter angewiesenen Industrie.

Wer aber – Vorgesetzter oder Mitarbeiter – aus innerer Überzeugung zum neuen Stil in der Menschenführung ja sagt, muß daraus auch für sich selbst die Folgerungen im betrieblichen Alltag ziehen: er muß aufgeschlossen und selbständig mitarbeiten, er muß bereit sein, Verantwortung zu übernehmen und zugleich zugestehen, daß alle, die neben oder unter ihm tätig sind, sich im Rahmen ihrer Aufgabe ebenso selbständig und eigenverantwortlich entfalten dürfen, wie er es sich für sich selbst wünscht.

Dr. Harald Koch



Unternehmensführung in der Eisenindustrie – heute und morgen



In der Hauptsitzung des diesjährigen Eisenhütten tags am 10. November 1967 sprach Dr. phil. Dr.-Ing. Friedrich Harders, der stellvertretende Vorsitzende unseres Vorstandes, über „Unternehmensführung in der Eisenindustrie – heute und morgen“.

Seiner grundsätzlichen Bedeutung wegen geben wir diesen Vortrag im Wortlaut wieder; in ihm stellt Dr. Harders die unabdingbaren Voraussetzungen für eine erfolgreiche Unternehmensführung aus der Sicht der Eisen- und Stahlindustrie dar.

Mir ist die Aufgabe gestellt, in vierzig Minuten über ein sehr aktuelles und vielschichtiges Thema zu sprechen, für das kaum eine ganze Vortragsreihe ausreichen würde. Allein schon die Meinungsverschiedenheiten im Kreis meiner Freunde und Mitarbeiter über das Manuskript zu diesem Vortrag haben gezeigt, wie weit die Auffassungen auseinandergehen über das, was zu diesem Thema gehört und wo die Schwerpunkte zu setzen sind.

Glücklicherweise bleiben auch im raschen Wandel unserer Zeit einige Wesensmerkmale der Unternehmensführung unverändert. Ihr oberstes Ziel wird es auch in Zukunft sein, einen Gewinn zu erwirtschaften, der die notwendigen Investitionen sichert und eine angemessene Dividende nachhaltig zuläßt. Nur ein auf die Dauer rentables Unternehmen kann seinen Mitarbeitern eine befriedigende wirtschaftliche

Existenz bieten und seine Verpflichtungen gegenüber der Allgemeinheit erfüllen. Langfristig gehört dazu auch ein Unternehmenswachstum, das notwendig ist, um die Überlegenheit unserer freiheitlichen Wirtschaftsordnung gegenüber den totalitären Systemen zu sichern.

Die Eisenindustrie hat eine gute Zukunft

Im Titel dieses Vortrages liegt schon ein Bekenntnis. Ein Bekenntnis zu unserer Eisenindustrie und zu den Eisenhüttenleuten. Aus welchem Grunde sollte ich sonst über die zukünftige Unternehmensführung sprechen, wenn ich nicht die feste Überzeugung hätte, daß unsere Eisenindustrie eine reelle Chance und eine gute Zukunft vor sich hat. Denn

1. brauchen die technische Ausstattung unserer Werke, die Erfahrungen, die Kenntnisse und der Elan unserer Mitarbeiter den internationalen Vergleich nicht zu scheuen,
2. ist uns der Standortvorteil der Nähe zu großen Verbrauchszentren geblieben, wenn auch unsere natürlichen Standortvorteile – Kohle und Erz – weggefallen sind. Die Nachteile auf der Energieseite werden endlich und glücklicherweise durch den Koks-kohlenausgleich gemildert, und
3. wird Stahl der bedeutendste Industrie Grundstoff bleiben, und mit fortschreitender Industrialisierung der Welt wird auch der Stahlverbrauch weiter steigen. Das unterscheidet uns, das muß betont werden, von der Situation der Kohle, bei der die Konkurrenzenergien generell in die angestammten Bereiche eingebrochen sind.

Vier entscheidende Aufgaben sind zu lösen

Auf dieser Welt wird uns aber nichts geschenkt, und es wäre falsch anzunehmen, daß wir wie

bisher gewissermaßen aus der naturgegebenen Entwicklung heraus und mit unbestrittenem Recht eine führende Rolle in der Weltstahlindustrie weiter spielen werden. Es wird dazu im Gegenteil der stärksten Anspannung aller Kräfte bedürfen, denn

der Stahlverbrauch unseres wichtigsten Absatzmarktes, der Bundesrepublik, wird in Zukunft wesentlich langsamer zunehmen als in der Vergangenheit, die Kapazitäten der Weltstahlindustrie eilen dem Bedarf – aus welchen hier nicht zu besprechenden Gründen auch immer – auch in Zukunft weiter voraus; das wissen wir nicht zuletzt aus den eindrucksvollen Feststellungen von Hermann Schenk. Der Kampf um den Absatz, der Druck auf die Erlöse wird auch in den kommenden Jahren anhalten, und schließlich wird sich der Wettbewerb des Stahls mit den Substitutionsprodukten durch stets weiter mögliche Verbesserung und Schöpfung neuer Eigenschaften bei diesen Stoffen verschärfen.

Unter diesen Voraussetzungen müssen wir die entscheidenden Zukunftsaufgaben der Unternehmensführung unserer Industrie sehen:

1. in der Rationalisierung und Konzentration unserer Werke,
2. in der Suche nach neuen Verfahren und neuen Anwendungen beim Verbraucher,
3. in der Weiterentwicklung der Fähigkeiten unserer Mitarbeiter, und
4. in der Organisation und Planung der Unternehmenstätigkeit auf lange Sicht.

Sinnvolle Konzentration von Forschung, Produktion und Vertrieb

Konzentration ist kein Alibi-mittel, das allein durch die Magie der großen Zahl wirkt. Spezialisierte Unternehmen mit eigenen Produkten, mit

eigener Technik und eigenen Märkten werden sich auch weiter allein behaupten können und jeweils durch eigenes Wachstum die der Zeit und Konkurrenz entsprechende notwendige und hinreichende Unternehmensgröße erreichen.

Daß Konzentration aber überall dort sinnvoll ist, wo sie die zukünftige Wettbewerbskraft sichert, wo durch Zusammenfassung wirtschaftlicher und technischer Kräfte 1+1 nicht 2 ergibt, sondern 3 oder 4, das haben schon unsere Lehrmeister in der Unternehmensführung der deutschen Stahlindustrie erkannt und verwirklicht. Albert Vögler schrieb bereits im Oktober 1918: „Es ist nun wohl einleuchtend, daß in dem bevorstehenden Wirtschaftskampf auf dem Weltmarkt der Starke am besten bestehen wird. Der Zweck jeder Vereinigung muß in erster Linie die Verbesserung der Gewinnaussichten sein, erreicht durch Verminderung der Produktions-, Verwaltungs- und Verkaufskosten. Wenn auch die Konzerne in sich schon große Wirtschaftsgebilde darstellen, so wird doch jeder Leiter mir recht geben müssen, daß der Umfang zur vollständigen Durchführung der erreichbaren technischen wie kaufmännischen Ziele zu klein ist. Wichtig ist ferner, daß bei einem Zusammenschluß mancher Neubau unterbleiben kann, der für den einzelnen Konzern zur Ergänzung und Abrundung erforderlich war. Ist der Neubau aber unbedingt notwendig, dann wird sorgsame Erwägung ihn dahin setzen, wo er wirtschaftlich und geographisch am günstigsten liegt.“

Wir stehen heute im Prinzip vor den gleichen Problemen, nur die Dimensionen haben sich geändert. Albert Vögler strebte noch ein Unternehmen mit einer Jahreserzeugung von 4 Millionen Tonnen Rohstahl an. Heute bestimmt das Gesetz des Kapazitätswachstums technischer Anlagen, dem unsere Industrie wie kaum eine zweite unterliegt, 8 bis 10 Millionen Tonnen Rohstahlerzeugung als untere Grenze für die wirtschaftliche Größe von Hüttenwerken. Um uns herum, in England, Frankreich, Italien und Japan, sind die Stahlindustrien gerade dabei, sich mit staatlicher Hilfe zu solchen Einheiten zusammenzuschließen.

Auch unsere Massenstahlproduktion braucht Unternehmen dieser Größenordnung, denn sie muß ihre modernen Stahlwerke und Walzenstraßen voll ausfahren, damit sie international wettbewerbsfähig bleibt, sie muß die finanziellen Mittel aufbringen, die notwendig sein werden, um z. B. die Atomenergie zu nutzen und neue Reduktions- und Schmelzverfahren einzuführen, sie muß aber auch ihre Finanzstruktur stärken, denn nur 30 v. H. des Gesamtkapitals unserer Werke sind Eigenkapital. In der amerikanischen Stahlindustrie sind es dagegen 75 v. H., in der englischen 60 v. H. und in der französischen 50 v. H.

Weil über Fusionen erfahrungsgemäß lange verhandelt werden muß und unsere Gesetzgebung sie nicht gerade fördert, haben wir die Kontore gebildet. Entschlossenes Handeln war in dieser Situation, in der wir uns befanden, das erste Erfordernis. Die Kontore sollten - hier folge ich den Worten von Bundeswirtschaftsminister Schiller - Trainingszentren für weitere Fusionen sein.

Hoesch und Hüttenunion haben lange Jahre auf vertraglicher Basis zusammengearbeitet, um Rationalisierungseffekte durch Training zu erzielen. Die Erfahrung hat uns gezeigt, daß sich der volle Rationalisierungserfolg jedoch nur durch Fusion erreichen läßt. Erst als wir eine Mannschaft auf den Platz schickten, konnten die Hüttenwerke im Dortmunder Raum in weniger als Jahresfrist auf ihre veralteten Walzenstraßen und auf das letzte Thomaswerk verzichten.

Die Gesellschaften der deutschen Stahlindustrie werden sicherlich noch näher zusammenrücken. Es wäre aber richtig, wenn wir uns bei unseren Rationalisierungsüberlegungen nicht nur auf den Raum Bundesrepublik beschränken würden. Hermann Josef Abs hat vor kurzem eine stärkere Unternehmenskonzentration über die Grenzen in Europa hinweg gefordert, damit die Vorteile der Arbeitsteilung noch besser

genutzt werden als bisher. Er meinte damit mehr internationale Verständigung, nicht nur zwischen nationalen Gruppen, sondern auch zwischen den einzelnen Unternehmen: Zusammenarbeit in Forschung, Produktion und Vertrieb, ja die Errichtung von Gemeinschaftswerken und auch letztlich eine Verschmelzung der Unternehmen.

Technischer Fortschritt eröffnet dem Stahl neue Anwendungsgebiete

Die zweite wesentliche Voraussetzung für eine führende Rolle unserer Industrie in der Stahlwirtschaft der Zukunft ist die Gewinnung neuer Märkte.

Heute sind moderne Technik und hohe Leistung in der Stahlproduktion der ganzen Welt selbstverständlich. Auch die Erzeugnisse sind zum großen Teil austauschbare Massengüter gleicher Abmessungen und Analysen. Im Kampf um den Absatz, um die Auslastung der stets zu großen Kapazitäten werden wir jedoch erfolgreich sein, wenn wir uns auf den Bedarf der Verbraucher von morgen schneller einstellen können als andere.

Der technische Fortschritt eröffnet dem Stahl immer neue Anwendungsgebiete. Ich erwähne die gewichtsparende Konstruktion, neue Qualitäten, Verbund von Stahl mit Kunststoff, Lack und Plattierung mit anderen Metallen. Auf diesen Gebieten ist viel noch für den Stahl herauszuholen, und wir können die Konkurrenzsituation sicher erheblich für uns verbessern. Wir dürfen aber nicht warten, bis der Kunde mit seinen Problemen zu uns kommt.

Ich habe vor kurzem den Bericht über ein sehr erfolgreiches amerikanisches Stahlunternehmen gelesen. Es versucht systematisch herauszufinden, was seine Abnehmer in fünf Jahren produzieren werden, und es stellt sich in seiner Produktentwicklung schon heute darauf ein. Uns sind besonders auch die Anstrengungen der japanischen Stahlindustrie bekannt, nicht nur ihre Produktion auszuweiten, sondern auch neue Stähle und Stahlprodukte, wie seewasserbeständige Baustähle, farbige verzinnete Bleche und zinnfreies Verpackungsblech, zu entwickeln und zu propagieren.

Auch wir sollten aus der Not unseres Standortes eine Tugend machen und den Vorteil der Verbrauchermärkte nutzen, indem wir die künftigen Möglichkeiten der Stahlverwendung systematisch erforschen, die anwendungstechnische Entwicklung verstärken, mit den Abnehmern noch intensiver zusammenarbeiten und die Werbung auf den Endverbraucher konzentrieren. Das Stahlzeichen und die Anzeigerserien sowie die sonstige intensive Arbeit unserer Beratungsstelle sind wichtige erste Schritte auf diesem Weg.

Gemeinsame Forschung auf Schwerpunkte konzentrieren

Um neue Märkte gewinnen und neue Produktionsverfahren mit geringerem Kapitaleinsatz je Erzeugungseinheit entwickeln zu können, brauchen wir eine leistungsfähige Forschung. Es würde den Rahmen dieses Vortrages sprengen, wenn ich die Zukunftsaufgaben unserer Forschung hier im einzelnen erörtern würde. Ich möchte mich deshalb auf die für die Unternehmensführung entscheidende Frage beschränken: Wie kann der Ertrag der Forschung gesteigert werden?

Am einfachsten und wirkungsvollsten wäre es, den Forschungsaufwand zu erhöhen, denn die Ergebnisse der Forschung wachsen - von einer gewissen Schwelle an - überproportional im Verhältnis zu den Ausgaben. Unsere Industrie wendet etwa 0,7 v. H. ihres Umsatzes für Forschung und Entwicklung auf. Sie steht damit hinter den übrigen großen Stahlländern nicht zurück, wohl aber erheblich hinter der Elektrotechnik und Chemie, die 5-7 v. H. ausgeben.

Wenn diese Zahlen auch nicht unbedingt vergleichbar sind, so zeigen sie doch, daß für den Einsatz des Produktionsfaktors Forschung, der den wirtschaftlichen und technischen Fort-

schritt so entscheidend bestimmt, noch ein weites Betätigungsfeld besteht.

Die Steigerung des Forschungsaufwandes allein - bei der gegenwärtigen Ertragslage ohnehin kurzfristig kaum möglich - reicht aber nicht aus, denn der Weg zum neuen Produkt, zum neuen Verfahren wird immer länger und schwerer und ist mit immer größeren Risiken verbunden. Ich hatte vor, hier als typisch die zehn Jahre dauernde Entwicklungsarbeit am DH-Vacuumverfahren anzuführen. Aber Herr Dr. Thomas hat mich gewarnt, da zehn Jahre Entwicklungszeit heute nicht mehr als normal anzusehen seien, man müsse heute mit wesentlich längeren Entwicklungszeiten rechnen.

Um so notwendiger ist es, Schwerpunkte in unserer Forschung zu bilden mit dem Ziel, den Stahl im Wettbewerb nach vorne zu bringen. Die Möglichkeiten zur Zusammenarbeit, auch zur internationalen Zusammenarbeit, müssen besser genutzt werden als bisher. Wo gemeinsame Interessen an Forschungsvorhaben bestehen, sollten wir kooperieren. Kosten und Risiko werden geteilt und Doppelinvestitionen vermieden, wenn Forschungs- und Entwicklungsaufgaben in gemeinsamer Arbeit, in gemeinsam betriebenen Forschungsstätten, Versuchsanlagen und Betriebseinheiten durchgeführt werden.

Es sollte ein Alarmsignal für uns sein, daß zwar unser gesamter Forschungsaufwand dem der anderen Stahlländer entspricht, daß aber die Ausgaben für Gemeinschaftsforschung bei uns weitaus am niedrigsten sind. Wir können es uns nicht mehr leisten, die knappen Mittel zu vergeuden, weil mehrere getrennt voneinander am gleichen Problem arbeiten und die Erkenntnisse der anderen gewissermaßen „nacherfinden“.

Unser Verein widmet sich seit Jahrzehnten der Fürsorge für die Forschung. Wir müssen ihn auch im Interesse unserer eigenen Unternehmensziele in seinem Bestreben unterstützen, die Aufwendungen für die zentrale Gemeinschaftsforschung zu steigern.

Voraussetzung für den Erfolg: Mitarbeiter, die mitdenken und mitverantworten

Die Unternehmensziele, die ich Ihnen kurz urteilen habe, berühren selbstverständlich sehr stark alle Mitarbeiter unserer Werke. Unsere Belegschaften werden sich auch in Zukunft planmäßig und ohne soziale Härten weiter verringern, wie es schon in den vergangenen Jahren mit Erfolg geschehen ist. Wir müssen außerdem bei allen Mitarbeitern Verständnis, Zustimmung, ja Begeisterung für Neuerungen und Wechsel wecken, wenn die großen Umstellungen, zu denen wir heute gezwungen werden, gelingen sollen.

Das ist keine leichte Aufgabe, denn der Mensch sträubt sich gegen jede grundlegende Änderung seiner Lebens- und Arbeitsbedingungen, wie sie neue Verfahren und neue Unternehmensgrößen zwangsläufig mit sich bringen. Sie kann nur gelöst werden, wenn in der Unternehmensspitze eine klare, zukunftsweisende Konzeption besteht, wenn im Unternehmen eine Atmosphäre des Vertrauens und der Achtung vor der Meinung des anderen herrscht und eine ständige Selbstkontrolle im Sinne einer Anpassung an veränderte Voraussetzungen wirksam ist.

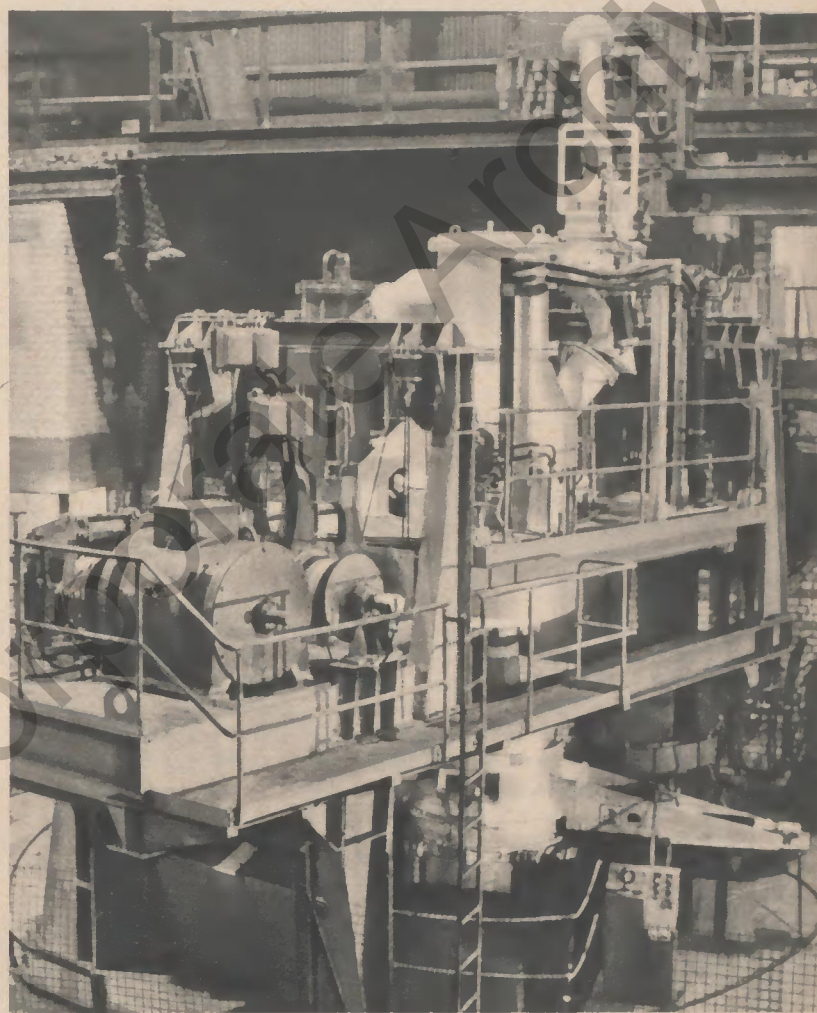
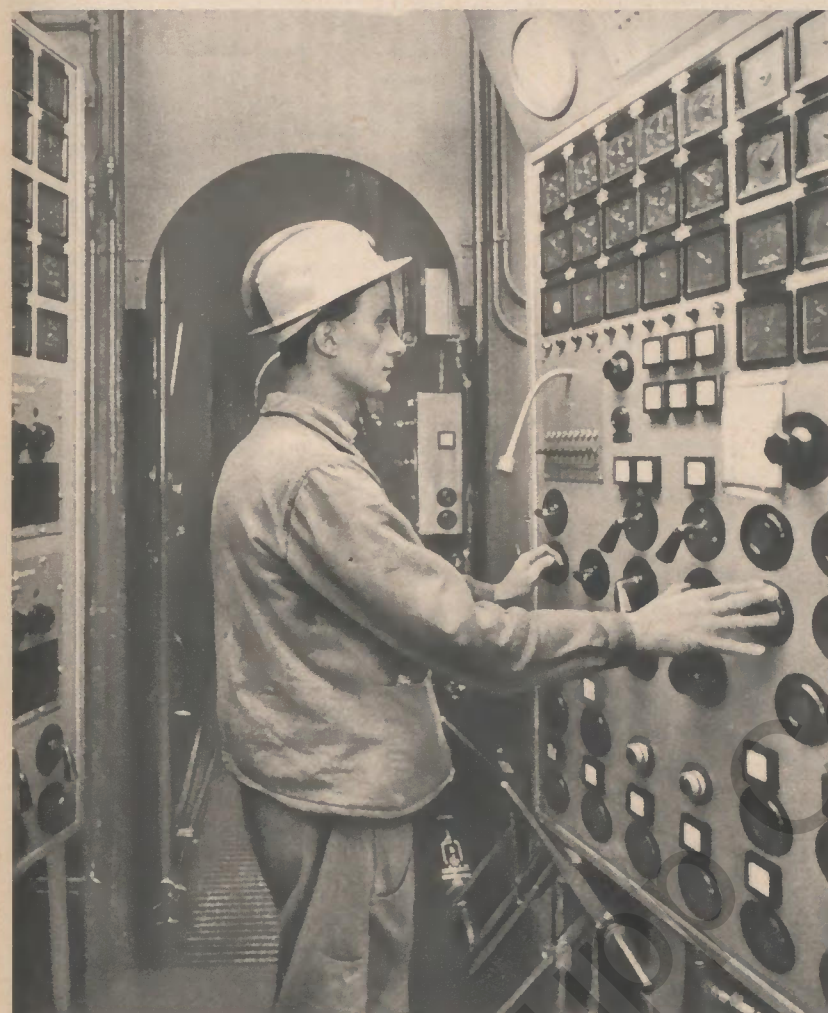
Im Durchsetzen dieses Führungsstils und im Heranbilden der Nachwuchskräfte sehe ich die dritte Zukunftsaufgabe der Unternehmensführung.

Ob ein solcher Führungsstil nun kooperative Führung oder Führung im Mitarbeiterverhältnis genannt wird, ist nicht von Bedeutung. Wichtig ist nur, daß der Mitarbeiter auf allen Ebenen des Unternehmens in dem ihm zugedachten Aufgabenbereich selbständig handelt und entscheidet. Die zunehmende Arbeitsteilung bewirkt ohnehin, daß immer mehr Mitarbeiter ein exklusives Wissen erwerben, daß sie ihre Vorgesetzten durch ihre Überlegenheit auf Spezialgebieten sogar in ein gewisses Abhängigkeitsverhältnis bringen. Niemand kann dem Forscher, dem Programmierer oder dem Mann am Steuerpult einer automatisierten Anlage befehlen, wie er eine bestimmte Arbeit im einzelnen

auszuführen hat. Hier ist mit der Anweisung allein nichts auszurichten, sondern aus der Aufgabe ergibt sich die Art der Ausführung. Die Delegation der Verantwortung muß klar und verbindlich festgelegt werden. So haben unsere Hoesch-Hüttenwerke in ihren Führungsleitsätzen die kooperative Führung erläutert und alle Führungskräfte darauf verpflichtet. Entscheidend sind aber nicht wohlformulierte Sätze, sondern allein das Beispiel und Vorbild der Unternehmensführung selbst. Die notwendige Ordnung des Unternehmens soll dadurch ebenso wenig durchbrochen, wie die Autorität als Fundament jeder Führung aufgehoben werden. Es kommt darauf an, daß sich jeder Vorgesetzte im Umgang mit der Macht an bestimmte Spielregeln hält, und daß jeder Mitarbeiter die Freiheit, die ihm eingeräumt wird,

tigungsscheine der verschiedenen Schulgattungen nehmen, uns aber bewußt sein, daß Unternehmensführung ohne akademisch-wissenschaftliches Niveau in allen Bereichen, in Technik, Absatz und Finanzen nicht mehr möglich ist. Wir müssen dafür sorgen, daß die Nachwuchskräfte systematisch an Lehrgängen teilnehmen, wie sie die Rudolf-Poensgen-Stiftung mit sehr gutem Erfolg veranstaltet, und daß sie in überbetrieblichen Organisationen mitwirken, damit sie ihren Horizont erweitern. Im Unternehmen selbst sollten die Führungskräfte im Laufe der Jahre nicht nur zwischen Stab und Linie, sondern auch zwischen den Ressorts wechseln und so früh wie möglich an den Entscheidungen der Unternehmensführung mitarbeiten.

tur des Unternehmens und seiner Märkte ab. Integrierte Hüttenwerke, die ihre Umsätze noch mit relativ wenig Produkten erzielen, werden auch in Zukunft der zentralen Führung den Vorzug geben; Finanz- und Steuerangelegenheiten können sicherlich nur zentral gelenkt werden. Die Entscheidungen jedoch, die schon heute auf die Leitung eines Konzerns mit zahlreichen Niederlassungen und Tochtergesellschaften des Bergbaus, der Stahlerzeugung und -verarbeitung und des Handels zukommen, werden immer zahlreicher und komplexer und wirken immer weiter in die Zukunft. Darum wird auch die Aufgabe, die langfristige Entwicklung zu planen, immer vordringlicher. Einen Ausweg aus dieser drohenden Überforderung der Unternehmensspitze können wir nur in einer weitgehend dezentralen Organisation



▲ Erfolgreiche Unternehmen brauchen einen Führungsstil, der die Mitarbeiter zum Mitdenken und zur Mitverantwortung erzieht. „Niemand kann dem Forscher, dem Programmierer oder dem Mann am Steuerpult einer automatisierten Anlage befehlen, wie er eine bestimmte Arbeit im einzelnen auszuführen hat“, sagt Dr. Harders. Jeder muß vielmehr in seinem Aufgabenbereich selbständig handeln und entscheiden. Unser Bild zeigt Heinz Olschewski am Hauptsteuerstand der Kaltwalzstraße des Werks Westfalenhütte

Ziel muß es sein, Führungskräfte heranzubilden, die keinen Ressortegoismus kennen, die Schritt halten mit der fachlichen, technischen und wirtschaftlichen Entwicklung, die einen zeitgemäßen Führungsstil praktizieren und die fähig sind, Unbekanntes und Unerwartetes zu meistern – sei es die Auswertung eines neuen Verfahrens oder die Anpassung an eine neue wirtschaftspolitische Situation. Eine solche Führungskraft wird auch bereit sein, an ihrem Platz die ihr zugedachte unternehmerische Verantwortung zu tragen.

▲ Forschung ist in der Eisen- und Stahlindustrie unerläßlicher denn je. Ein Beispiel bietet das vor zehn Jahren im Werk Union entwickelte Vakuumverfahren, nach dem heute fünfzig Stahlerzeuger in aller Welt hochwertigen Stahl produzieren. Dennoch ist die Forschung auf diesem Gebiet nicht abgeschlossen: unser Bild zeigt eine neue Anlage für weitere verfahrenstechnische Untersuchungen, die das Ziel haben, die Stahlqualität weiter zu verbessern (über das Vakuumverfahren berichten wir ausführlich an anderer Stelle dieses Heftes)

als Verpflichtung zu verantwortungsbewußtem Handeln versteht. Für die Aufgaben der Zukunft brauchen wir geschulte Führungskräfte in allen Ebenen des Unternehmens. Die ausgezeichneten Einrichtungen unserer Industrie für die Fortbildung ihrer Vorarbeiter und Meister sind bekannt. Unsere Zukunft hängt aber auch entscheidend davon ab, daß uns das geistige und menschliche Potential guter oberer Führungskräfte zur Verfügung steht. Selbstverständliche Voraussetzung dazu sind Anstellungsverträge, die in ihrem materiellen Inhalt so interessant sind, daß unsere Industrie gute Leute anzieht und hält. Wir müssen jeden fördern, dem das Unternehmerrische innewohnt, ihm klare Ziele setzen und ihm die Freiheit auch zu eigener Leistung geben, wir sollten dabei keine Rücksicht auf die Berech-

Richtige Organisation vereinbart optimale Größe mit Beweglichkeit und Schlagkraft

Eine weitere Zukunftsaufgabe der Unternehmensführung wird darin bestehen, die kommenden Großunternehmen unserer Industrie richtig zu organisieren. In der Vergangenheit sagte man den großen Konzernen gelegentlich nach, ihre Bürokratie und Schwerfälligkeit machten die Vorteile ihrer Größe wieder zunichte. Der Vorwurf war meist dort berechtigt, wo die Spitze mit zu starker Konzentration der Entscheidungsgewalt führte. Dabei ist die Frage, ob der zentralen oder dezentralen Organisation der Vorzug gegeben werden soll, durchaus keine Sache der Weltanschauung, sondern sie hängt von der Struk-

sehen, in der Verantwortung und Vollmacht für das laufende Betriebsgeschehen an die Führungskräfte der nächsten Ebene delegiert sind. Lassen Sie mich als Beispiel für solche Überlegungen darüber berichten, wie wir den neuen Hoesch-Konzern organisieren wollen. Wir sehen es als Hauptaufgabe des kollegialen Vorstandes an, die Grundsätze der Geschäftspolitik festzulegen, langfristige Ziele und Pläne zu beschließen und die Tätigkeit der Konzerngesellschaften zu überwachen. Mein Freund Willy Ochel hat das einmal so ausgedrückt: „Das Tagesgeschäft soll von den Abteilungsleitern und Prokuristen eines Unternehmens bewältigt werden. Die Direktoren sollen an morgen denken und der Firmenvorstand an übermorgen.“ Die Verantwortung für den Geschäftsbetrieb im Rahmen dieser Ziele, Pläne und Richtlinien wird



an die Direktoren der Niederlassungen und Tochtergesellschaften delegiert.

Der Vorstand verfährt damit nach dem Prinzip der Ausnahme: Er braucht im allgemeinen nur dann einzugreifen, wenn von Plänen und Richtlinien abgewichen wird.

Um den Vorstand weiter zu entlasten, erwägen wir, wie es auch andere Konzerne schon getan haben, unsere Niederlassungen und Tochtergesellschaften zu einigen wenigen Bereichen, nach Programmsparten gegliedert, zusammenzufassen.

Eine solche Organisation verbindet die Vorteile optimaler Größe mit der Beweglichkeit und Schlagkraft kleinerer Unternehmen. Fingerspitzengefühl und Intuition allein reichen aber nicht aus, um das Gesamtunternehmen straff zu führen, gleichzeitig aber soviel Verantwortung wie möglich zu delegieren. Dazu sind vor allem zwei Voraussetzungen erforderlich:

Erstens eine Anzahl präziser zentraler Regelungen, vor allem eine Liste der Geschäfte, die der Zustimmung des Vorstandes bedürfen.

Zweitens ein Planungssystem, das alle Bereiche und Funktionen des Unternehmens umfaßt.

Wir haben vor kurzem bei Hoesch eine sehr einfache Fünfjahresplanung eingerichtet.

Ausgangspunkt sind die Unternehmensziele. Wir legen darin den Rahmen fest, in dem sich die Pläne unserer Niederlassungen und Tochtergesellschaften bewegen können. Sie enthalten unsere Vorstellungen über Wachstum und Gewinn des Gesamtunternehmens, den Ausbau oder die Konzentration der verschiedenen Bereiche, die Verwendung der voraussichtlich verfügbaren Finanzmittel, die Schwerpunkte der Forschung und die Grundsätze der Personalführung.

Auf der Basis dieser Ziele und der Daten und Erkenntnisse aus volkswirtschaftlichen, technologischen und Marktuntersuchungen stellen unsere Niederlassungen und Tochtergesellschaften ihre Pläne auf. Der voraussichtliche Absatz ist dabei der entscheidende Punkt, nach dem sich alle übrigen Pläne für Investitionen, Kapazitäten, Belegschaft, Finanzen und Forschung richten müssen.

Der Vorstand bespricht die gesamte Planung mit einem Arbeitskreis aus leitenden Mitarbeitern sowie mit den Geschäftsführungen im Konzern und ändert sie, soweit notwendig. Erst dann ist sie Richtlinie der Unternehmenspolitik.

Die Pläne werden jährlich überprüft und um ein Jahr erweitert, so daß immer nach einem wirklichkeitsnahen Fünfjahresplan gearbeitet wird, der die neuesten Erfahrungen und Erkenntnisse berücksichtigt.

Wir wissen, daß Planung weder die Unsicher-

heit der Zukunft beseitigen noch die unternehmerische Entscheidung ersetzen kann. Wir betrachten sie aber als ein Mittel, die schöpferische Initiative der Führungskräfte zu wecken und sie an der Zukunft des Unternehmens mitwirken zu lassen. Sie zeigt uns außerdem die wahrscheinliche Entwicklungslinie, die zwar nur unter bestimmten Voraussetzungen gilt, uns aber schon rechtzeitig kommende Strukturveränderungen anzeigt. Notwendige Maßnahmen können dann schon zu einem frühen Zeitpunkt durchgedacht und vorbereitet werden.

Zur strategischen Unternehmensplanung gehört auch die systematische Zielfindung. Sie ist ein sehr schwieriges Gebiet, in das wir erst allmählich einzudringen beginnen. Wir versuchen z. B., uns eine möglichst umfassende Vorstellung über unsere technische, wirtschaftliche und gesellschaftliche Umwelt in den nächsten anderthalb Jahrzehnten als Ausgangspunkt für unsere Unternehmensziele zu bilden. Wir überlegen ferner, wie wir Anregungen für neue Produkte und Verfahren aus allen Unternehmensteilen aktivieren und das Erfassen, Überprüfen und Auswerten dieser Ideen organisieren können.

Kosten senken – Produktivität verbessern

Ich habe bisher versucht, Ihnen einige Aufgaben der obersten Unternehmensführung darzustellen. Von gleicher Bedeutung für die Zukunft unserer Industrie ist aber auch die Steuerung des täglichen Betriebsgeschehens in unseren Eisenhüttenwerken.

Als ich vor 18 Jahren hier über „Unser Eisenhüttenwesen heute und morgen“ sprach, stand die Steigerung der Produktion unserer zerstörten, demontierten und entflochtenen Werke im Mittelpunkt unseres Bemühens, denn Stahl, soviel Stahl wie möglich, war die Voraussetzung für den Wiederaufbau unserer Wirtschaft.

Noch im vergangenen Jahrzehnt beanspruchte der Ausbau dieser Werke unsere ganze Kraft. Heute haben wir den Großteil der technischen Einrichtungen auf den neuesten Stand gebracht und uns dabei aller fortschrittlichen Ideen bedient.

Jetzt gilt es, sich mit dieser ausgezeichneten technischen Substanz erfolgreich im harten internationalen Wettbewerb zu behaupten, sich den raschen Änderungen von Markt und Technologie, den ständig steigenden Qualitätsanforderungen anzupassen.

Die eigentliche Betriebsführung der Hüttenwerke muß deshalb ihren Mitarbeitern folgende Ziele setzen:

Verbesserung der Qualität der Produkte, Senkung der Kosten, Steigerung der Produktivität,

◀ Als Hilfsmittel für die Betriebsführung wird die elektronische Rechenanlage immer unentbehrlicher. Bei einer Arbeitstagung für Obere Führungskräfte spricht Dr. Obelode, der Leiter unserer zentralen Datenverarbeitung, über die Möglichkeiten und Grenzen der Datenverarbeitung

die heute in den meisten Werken noch immer wesentlich geringer ist als in den USA.

Diese Ziele sind nur zu erreichen durch vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen Stab und Linie, zwischen Kaufleuten und Technikern, durch Zurückstellen der eigenen Person und des Abteilungsdünkels.

Durch unsere Eisenhüttenbetriebe laufen heute noch die Grenzen traditioneller Organisation, und die Grenzgebiete sind meist heftig umstritten. Wir müssen diese Wände einreißen und eine noch engere Zusammenarbeit als bisher anstreben. Ich möchte Ihnen dazu einige wenige Beispiele nennen:

Der Ingenieur muß dem Verkäufer und dem Kunden helfen, die für den Verwendungszweck beste und preisgünstigste Qualität zu finden. Wir sollten deshalb noch mehr als bisher erfahrene, hochqualifizierte Ingenieure in Kundendienstabteilungen einsetzen, die mit den Verbrauchern arbeiten und unsere Verkaufsabteilungen technisch beraten.

Die Produktionsplanung – als Bindeglied zwischen Verkauf und Produktion – muß für kurze Lieferzeiten, schnelle Anpassung an Kundenwünsche und pünktliche Lieferung sorgen.

Die Führungskräfte im Betrieb müssen noch stärker durch Fachstäbe unterstützt werden, damit sie sich ausschließlich auf ihre Betriebsaufgaben konzentrieren können. Eine hervorragende Stellung bei dieser Stabsarbeit kommt der Betriebswirtschaft zu. Sie sollte sich vor allem um den optimalen Einsatz von Arbeitskraft, Maschinen und Material kümmern.

Das Rechnungswesen dient heute noch zu sehr der Aufzeichnung von Vergangenem. Es ist räumlich und in der Sache zu weit von den Betrieben entfernt. Es muß sich von einer Leichenschau zu einem Arbeitsinstrument für die Betriebsführung entwickeln, es muß dem Betriebsleiter nicht nur berichten, wie hoch seine Kosten waren, sondern muß ihn darüber beraten, wie hoch seine Kosten in Zukunft sein dürfen.

Unsere Werke bemühen sich deshalb schon seit Jahren um die Einführung der Richtkostenrechnung. Sie ist leider mit erheblichem Arbeitsaufwand verbunden, so daß wir noch in keinem Unternehmen über ein voll ausgebautes System verfügen.

Um hier weiterzukommen, sollten wir das Richtkostensystem zunächst in großen Zügen, aber umfassend zu verwirklichen suchen und es erst anschließend verfeinern.

Wir sollten dabei nicht vergessen, daß allein schon in dem Zwang, Betriebsabläufe und Organisation zu durchforsten, eine erhebliche, oft nicht geahnte Rationalisierungsmöglichkeit liegt.

Ein weiteres unentbehrliches Hilfsmittel der Betriebsführung ist die elektronische Rechenanlage. Ihr Einsatz ist allerdings ebenso teuer wie ihre Programmierung, so daß Schwerpunkte gebildet werden müssen. Ein solcher Schwerpunkt ist die Prozeßsteuerung im Stahl- und Walzwerk, die in ihrer Entwicklung schon sehr gute Fortschritte gemacht hat. Als ein Beispiel von vielen möchte ich Ihnen die Grobblechstraße der Hoesch-Hüttenwerke nennen: Seit einigen Wochen werden ihre Walzen durch den Rechner gesteuert – heute noch kontrolliert und, wenn nötig, berichtigt durch menschliche Hand; in einigen Monaten wird auch das nicht mehr nötig sein.

Ein zweiter Einsatzschwerpunkt sollte die Kostenkontrolle sein: Hier müssen die Informationen schnell kommen. Durch Einsatz des Rechners liegen die Kosten des abgelaufenen Monats schon am dritten Arbeitstag des neuen Monats vor und nicht erst in der dritten Woche. Wir alle wissen, daß die Kosten stets und überall beharrlich nach oben gehen, wenn man sie nicht ständig nach unten zieht. Kostensenkung, ohnehin schon Bestandteil der täglichen Arbeit

jedes Linienvorgesetzten, sollte deshalb soweit wie möglich organisiert werden.

Wir haben z. B. gute Erfahrungen mit einem Kostensenkungsprogramm gemacht, an dem sich alle Führungskräfte vom Meister an aufwärts beteiligten.

In zweieinhalb Jahren Laufzeit dieses Programms haben 500 Führungskräfte 4000 Vorschläge eingereicht, von denen etwa die Hälfte verwirklicht wurden. Einzelne solcher Vorschläge brachten uns Einsparungen von mehr als 100 000 DM im Jahr.

Eine noch wesentlich erfolgreichere Kostensenkungsmaßnahme wäre die marktgerechte Verringerung der Anzahl der Qualitäten – bei gleichzeitiger Steigerung der Qualität.

Die neue Stahl-Eisen-Liste enthält über 1500 Stahlsorten und über 8500 Werksmarken. Wie hoch müßte diese Zahl wirklich sein, wenn nicht mancher Betriebsleiter seinen Ehrgeiz in Stahlqualitäten setzen würde, die sich um jeden Preis von denen der Konkurrenz unterscheiden müssen, wenn nicht manche Verbraucher gelegentlich für die Herstellung des gleichen Produkts verschiedene Analysen fordern würden?

Durch die unwirtschaftliche Vielzahl der Qualitäten wird die metallurgische Forschung zersplittert und uns manche Möglichkeit der Rationalisierung genommen.

Wir sollten deshalb die Qualitäten – aber auch nur die – produzieren, die der Kunde braucht, und diese Qualitätsstandards strikt einhalten. Ich hoffe, daß die Stahlkontore und der Fachnormenausschuß Eisen und Stahl in Zusammenarbeit mit unseren Kunden die Flurbereinigung weitertreiben.

Unternehmer und Staat müssen zusammenarbeiten

Ich habe in meinen Ausführungen bisher den Staat nicht erwähnt, denn ich bin mit Hans-Günter Sohl der Auffassung, daß der Unternehmer die hilfreiche Hand vor allem am eigenen Arm suchen soll.

Alle Anstrengungen der Unternehmensführung bleiben aber letzten Endes erfolglos, wenn durch die vom Staat bestimmten Strukturdaten auf die Dauer die Wettbewerbsfähigkeit verlorengeht.

Unser Erziehungswesen ist nicht in der Lage, die Führungskräfte und Wissenschaftler für die

Aufgaben der Zukunft heranzubilden. Die erschreckenden Vergleichszahlen mit anderen Industriestaaten sind Ihnen sicherlich bekannt. Die Unternehmensführung unserer Industrie muß vor allem eine Verstärkung des naturwissenschaftlichen Unterrichts an den Gymnasien und den Ausbau der Technischen Hochschulen fordern.

Unsere Aufwendungen für öffentliche und private Forschung und Entwicklung betragen nur 1,4 v. H. vom Bruttosozialprodukt gegenüber 2,3 v. H. in England und 3,4 v. H. in USA. Die fünf größten Unternehmen der Vereinigten Staaten geben so viel für Forschung und Entwicklung aus, wie die öffentliche Hand von EWG und Großbritannien zusammen. Die zuständigen Ministerien sollten endlich die zahlreichen Entschliefungen des Gesprächskreises Wissenschaft und Wirtschaft zur Förderung der industriellen Forschung berücksichtigen, wesentlich höhere Sonderabschreibungen für Forschungsinvestitionen zulassen und auf eine volkswirtschaftlich ausgewogene Zielsetzung von Forschung und Entwicklung hinwirken. Es ist sicherlich sehr notwendig, Kernenergie, Raumfahrt und Elektronik zu fördern. Ebenso wichtig ist es aber, Mittel für Großversuche und Entwicklungsarbeiten anderer Industriezweige bereitzustellen, wenn deren Ergebnisse zum allgemeinen technischen Fortschritt beitragen und Kosten und Risiko selbst von Großunternehmen nicht getragen werden können.

Unsere Wirtschaftspolitik hat sich in den letzten 20 Jahren mit Erfolg bemüht, aus uns eine Nation von Konsumgüterproduzenten zu machen. 50 v. H. unserer industriellen Produktion sind Konsumgüter – gegenüber 30 v. H. in USA und Rußland – mit allen Konsequenzen für den technischen Fortschritt, der sich hauptsächlich im Grundstoff- und Produktionsgüterbereich abspielt. Trotz einiger Ansätze gibt es auch heute noch keine zielbewußte Schwerindustriepolitik, wie sie z. B. Frankreich mit Erfolg betreibt.

In der Energiepolitik sind in den letzten Jahren viele Pläne gemacht und manches zerredet worden. Jetzt liegt endlich im Ansatz ein Konzept vor, das die Gesundung des deutschen Steinkohlenbergbaus ermöglichen soll und der Stahlindustrie langfristig eine Energieversorgung zu Weltmarktpreisen sichert. Gerade diese für unsere Industrie so lebenswichtige Frage ist ein Beispiel dafür, daß sich Unternehmer

und Staat gemeinsam um eine vernünftige Lösung politischer Probleme bemühen müssen, die gleichzeitig entscheidende Strukturprobleme für die Wirtschaft sind.

Ich möchte es deshalb als eine weitere Zukunftsaufgabe der führenden Unternehmer bezeichnen, durch persönlichen Einsatz in der Öffentlichkeit auf die von der Politik bestimmten Strukturdaten einzuwirken.

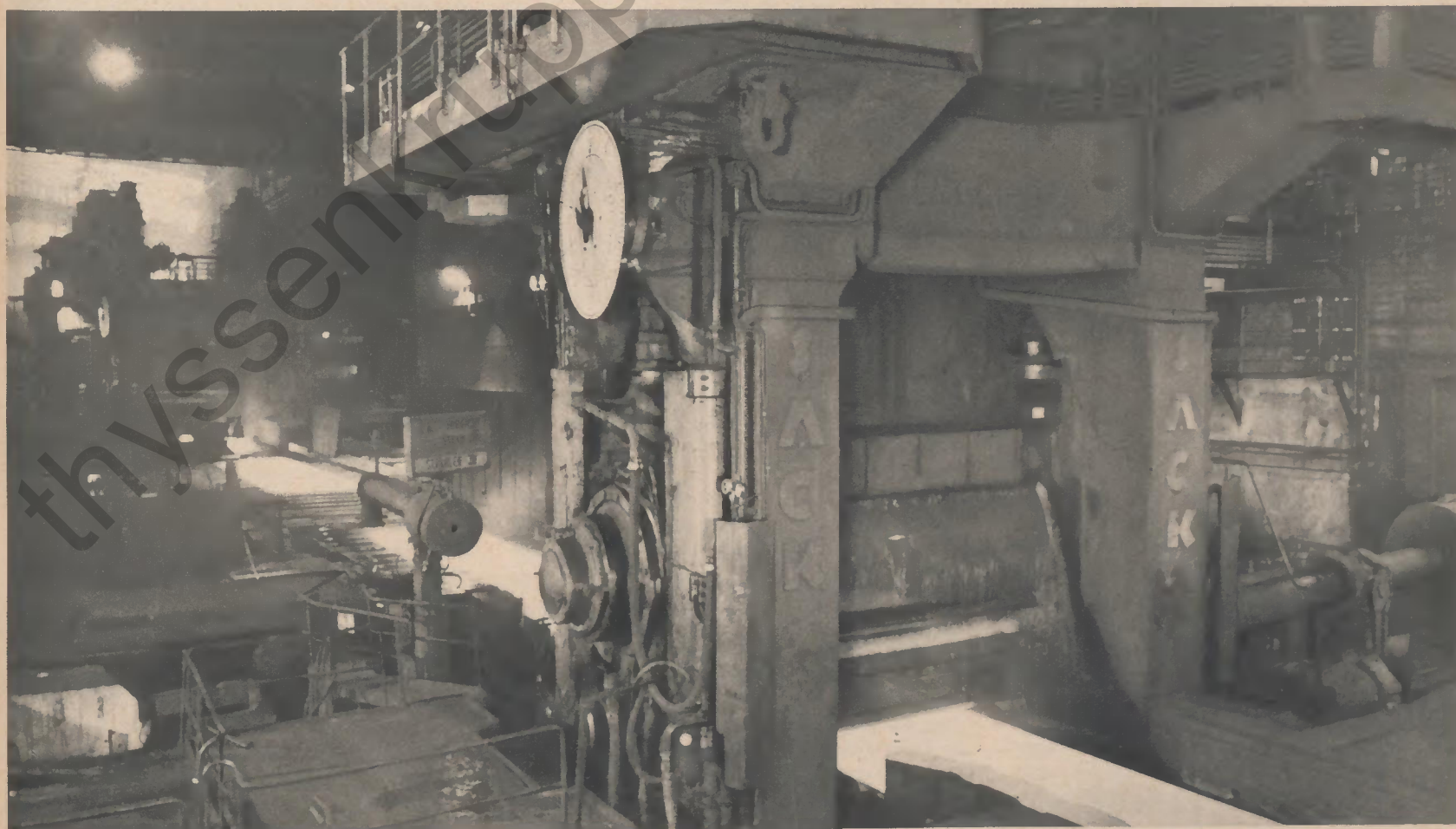
Die Veränderungen, die der deutschen Wirtschaft und damit auch unserer Industrie in den nächsten Jahren bevorstehen, werden tiefergreifend sein als die Entwicklung der vergangenen zwei Jahrzehnte. Ich habe Ihnen einige Gedanken zu dem Weg vorgetragen, den die Unternehmensführung gehen muß, um diese Umstellungen zu meistern.

Unternehmen von international konkurrenzfähiger Größe, die auf die Erfordernisse des Marktes ausgerichtet sind und durch dezentrale Organisation ihre Mitarbeiter an der Verantwortung beteiligen, werden dazu am besten in der Lage sein – vorausgesetzt, daß die Wirtschaftspolitik die Daten richtig setzt.

Auch hier wird der alte Führungsgrundsatz Geltung haben, daß es weniger darauf ankommt, was man tut, als wie man es tut und wie schnell es geschieht. Fester Entschluß und beharrliche Durchführung eines einfachen Gedankens führen am sichersten zum Ziel.

Ich habe eingangs gesagt, daß ich Ihnen keinen eisenhüttenmännischen Vortrag halten wolle. Lassen Sie mich jedoch als Eisenhüttenmann schließen. Unsere Vorgänger haben mit Ideen, Tatkraft und Begeisterung die eisenhüttenmännischen Verfahren verwirklicht. Die meisten von Ihnen haben am schnellen Wiederaufbau unserer Stahlindustrie aus dem Nichts mitgewirkt. Jetzt gilt es, Begriffe wie Stab und Linie, Organisation, Planung und Information mit Blut und Leben zum Nutzen unserer Werke zu erfüllen. Wenn uns das gelingt, wird unsere Industrie ihren führenden Rang behalten und auch in Zukunft ihren Teil beitragen zum wachsenden Wohlstand unseres Volkes.

▼ Ein gutes Beispiel für die elektronische Prozeßsteuerung ist die Grobblechstraße des Werks Phoenix, deren Walzen ein Prozeßbleitrenner steuert; er hilft die Qualität der Bleche zu erhöhen und die Herstellungskosten zu senken (wir berichteten über diese neue Anlage ausführlich in Heft 7 dieses Jahres)



Erster Überblick über das Geschäftsjahr 1966/67



Der Vorstand hat in einem ersten Überblick die Aktionäre unseres Unternehmens über den Verlauf des am 30. September 1967 abgeschlossenen Geschäftsjahres 1966/67 unterrichtet. Da dieser Brief an die Aktionäre für alle Leser unserer Werkzeitschrift bedeutsam ist, veröffentlichen wir ihn im Wortlaut:

Am 30. September 1967 endete das erste Geschäftsjahr unserer Gesellschaft nach dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG (DHHU). Daher ist es uns in diesem Jahr ein besonderes Anliegen, Ihnen möglichst frühzeitig einen ersten Überblick über die Entwicklung im Geschäftsjahr 1966/67 zu vermitteln sowie über betriebliche und organisatorische Maßnahmen zu berichten, die seither im Anschluß an den Zusammenschluß durchgeführt werden konnten.

Im Berichtsjahr galten besondere Anstrengungen der schnellen Zusammenführung der drei Hüttenwerke in Dortmund. Sechs Walzstraßen und das letzte noch betriebene Thomaswerk wurden stillgelegt. Gleichzeitig wurden bei der Hüttenwerke Siegerland AG die Walzwerke Wehbach und Hüsten, die warmgewalzte Feinbleche herstellten, sowie die Hochöfen des Werkes Niederschelden, außer Betrieb genommen. Diese Maßnahmen ermöglichten eine bessere Auslastung der weiterbetriebenen modernen Betriebe und trugen damit zur Kostensenkung bei. Das Oxygenstahlwerk, die Siemens-Martin-Werke und fast alle Walzstraßen konnten im Berichtsjahr ihre Leistungen erheblich verbessern.

Auch im Bereich der Weiterverarbeitung wurden die sich aus dem Zusammenschluß ergebenden Rationalisierungsmöglichkeiten weitgehend genutzt und Fertigungen aufgegeben, die auf Dauer gesehen nicht mehr lohnend erschienen.

Dem Ziel der Straffung der Verarbeitungswerke und ihrer Programme dienten folgende Maßnahmen: Die Schmiedag AG hat die Gabelstaplerfertigung der Gebr. Credé & Co. GmbH übernommen; das Werk Credé wurde danach stillgelegt. Die Gesenkschmiede der Eisenwerk Rothe Erde GmbH in Dortmund wurde mit der Gesenkschmiede der Schmiedag AG in Hagen vereint. Die Gesellschaften Kettenwerke Schlieper GmbH, die Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinaswerke mbH sowie unsere Beteiligung an der Chamotte-Industrie Hagenburger-Schwalb AG haben wir veräußert. Die Bauteilfertigung des Werkes Hamm wird bis Ende 1967 mit der Bauteilfertigung der Hüttenwerke Siegerland in Eichen und Attendorn zusammengefaßt.

Im Bereich der Handelsgesellschaften ist die Zusammenführung des Hoesch Eisenhandel mbH mit der Hansa-Stahl GmbH sowie der Hoesch Export GmbH mit der Hansa-Stahl-export GmbH inzwischen durchgeführt.

Im Zuge aller dieser Maßnahmen zur Rationalisierung, zur Zusammenführung gleichartiger Betriebe und zur Straffung der Programme sowie durch die Aufgabe unrentabler Fertigungen ging die Belegschaft des Gesamtunternehmens im Berichtsjahr um 7990 Beschäftigte oder um 11 v.H. zurück. Durch diese Belegschaftsverminderung hat sich der Personalaufwand bedeutsam vermindert.

Das Geschäftsjahr 1966/67 war für die deutsche Stahlindustrie besonders schwierig. Der allgemeine Konjunkturrückgang, von dem vor allem Industriezweige mit hohem Stahlverbrauch betroffen wurden, wirkte sich auf fast alle unsere Werke und Gesellschaften aus. Diese Entwicklung hat die ohnehin schwierige Lage des Steinkohlenbergbaus noch zusätzlich erschwert.

Der Gesamtumsatz unseres Unternehmens war nach den vorläufigen Zahlen mit rund DM 4,4 Mrd. um 6,5 v.H. niedriger als im Vorjahr. Dabei ist zu berücksichtigen, daß der Umsatz der Hoesch AG Bergbau gegenüber dem Vorjahr um rund 20 v.H. zurückging. Da bei diesem Umsatzrückgang die Haldenbestände nicht zugenommen haben, sondern abgebaut werden konnten, werden die Anstrengungen deutlich, die wir auch im Berichtsjahr zur Anpassung der Kohleförderung an die Marktlage gemacht haben. Auch ein überdurchschnittlicher Umsatzrückgang bei den Hüttenwerken Siegerland infolge der ständig nachlassenden Absatzmöglichkeiten für warmgewalzte Bleche und bei der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg aufgrund der rückläufigen konjunkturellen Entwicklung in der Automobilindustrie bestimmten vornehmlich den genannten Rückgang des Gesamtumsatzes.

Im abgelaufenen Geschäftsjahr hielt der Verdrängungswettbewerb auf dem Energiemarkt der Bundesrepublik zu Lasten der Steinkohle unvermindert an. Wir sahen uns daher gezwungen, die Kohlenförderung unserer Zechen erneut drastisch einzuschränken.

Die Entwicklung der Kohleförderung und Koks-erzeugung unserer Zechen im Geschäftsjahr 1966/67 und der vorausgegangenen zwei Ge-

schäftsjahre wird aus den nachstehenden Zahlen ersichtlich:

Geschäftsjahr	1964/65 in 1000t	1965/66	1966/67	Veränd. 1966/67 gegen 65/66 inv. H.
Kohle	6220	5235	4172	— 20,3
Koks	2134	2101	1846	— 12,2

Während im Hoesch-Bergbau die Kohlenförderung um 20,3 v. H. vermindert wurde, ging sie im Ruhrbergbau um 12,8 v. H. zurück. Einer Zunahme der Haldenbestände in der Bundesrepublik um 8,4 v. H. auf 21,5 Millionen Tonnen steht im Hoesch-Bergbau eine Abnahme um 25,5 v. H. auf 911 000 Tonnen gegenüber. Sie wurde durch eine weitere Fördereinschränkung erreicht, wozu der Abbau der Belegschaft um 2552 auf 11 443 Beschäftigte, aber auch 19 Feierschichten beigetragen haben.

Die Stilllegung der Schachthanlage Adolf von Hansemann der Hansa-Bergbau AG, an der die DHHU mit 50 v. H. beteiligt ist, bringt dem Hoesch-Bergbau seit dem 1. Juli 1967 ein Lieferrecht mit einem jährlichen Mehrabsatz von etwa 350 000 Tonnen Kokskohle, so daß unsere Kokskohlenbestände in wenigen Monaten geräumt sein werden.

Obwohl betriebliche Umstellungen die Leistungsentwicklung behinderten, stieg die Untertageleistung je Mann und Schicht im Durchschnitt aller unserer Schachthanlagen im Geschäftsjahr 1966/67 um 170 Kilogramm auf 3151 Kilogramm; die Schachthanlage Fürst Leopold-Baldur erzielte in diesem Zeitraum eine Schichtleistung von 3688 Kilogramm.

Durch alle diese Maßnahmen ist eine weitere Konsolidierung unseres Bergbaubetriebes erreicht, die sich im angelaufenen Geschäftsjahr fortsetzen wird.

Auf dem Stahlmarkt der Bundesrepublik wirkte

sich die zeitweilig rückläufige Produktionsentwicklung in wichtigen stahlverbrauchenden Industrien – Automobilindustrie, Stahlbau, Stahlverformung und Eisen, Blech und Metall verarbeitende Industrie – in einem fühlbaren Nachlassen der Nachfrage aus. Die Stahlindustrie in der Bundesrepublik insgesamt war daher gezwungen, sich im Interesse einer besseren Auslastung ihrer Kapazitäten in stärkerem Maße um Exportaufträge zu bemühen. Im Berichtsjahr verminderte sich in der Bundesrepublik die Rohstahlerzeugung um 3 v. H., während die Roheisenerzeugung annähernd auf dem Stand des Vorjahres blieb. Die Walzstahlfertigerzeugung des Bundesgebietes nahm um 3,2 v. H. ab. Die Erlöse für Walzstahlerzeugnisse, die in der ersten Hälfte des Geschäftsjahres infolge der konjunkturellen Abschwächung im Inland noch weiter nachgaben, haben sich nach dem Tätigwerden der Walzstahlkontore am 1. April 1967 stabilisiert. Bei den erhöhten Exportlieferungen mußten jedoch Erlösminderungen hingenommen werden.

Bei der Hoesch AG Hüttenwerke haben im Berichtsjahr die Roheisenerzeugung um 0,9 v. H., die Rohstahlerzeugung um 2,4 v. H. und die Walzstahlfertigerzeugung um 3,6 v. H. abgenommen. Der Umsatz ging – auch als Folge der Preisentwicklung – um 5,9 v. H. zurück.

Infolge des allgemeinen Konjunkturrückganges in der Bundesrepublik verminderte sich auch der Umsatz unserer Werke und Gesellschaften der Weiterverarbeitung; er unterschritt bei unterschiedlicher Entwicklung der einzelnen Werke und Gesellschaften den Vorjahresumsatz insgesamt um rund 5,6 v. H. Die Entwicklung der konjunkturellen Lage gegen Ende des Geschäftsjahres hat auch den Werken und Gesellschaften der Weiterverarbeitung eine Markt- und Preisberuhigung gebracht.

Unsere Handelsgesellschaften erzielten einen um rund 2,4 v. H. höheren Umsatz.

Nachdem ein umfangreiches Investitionsprogramm im Geschäftsjahr 1965/66 im wesentlichen beendet werden konnte, wurden aus der langfristigen Investitionsplanung, auch mit Rücksicht auf die ungünstige Marktentwicklung und auf die Lage am Kapitalmarkt, zunächst solche Investitionen in Angriff genommen, die der weiteren Rationalisierung und der Konsolidierung der Maßnahmen aus dem Zusammenschluß dienen. Abbau und Konsolidierung der Verbindlichkeiten wurden fortgesetzt.

Den negativen Einflüssen des Konjunkturverlaufs und der Preisentwicklung standen die ertragverbessernden Folgen der Rationalisierung und Konzentration gegenüber. Nach einer Anlaufzeit haben sie insbesondere in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres zur Verbesserung der Ergebnisse geführt. Ihre Auswirkung und Bedeutung wird in der Abnahme der Beschäftigtenzahl und des Personalaufwandes besonders deutlich.

Über Jahresabschluß und Dividende wird der Aufsichtsrat in seiner Februarsitzung beschließen.

Aufgrund der Festigung der konjunkturellen Lage in den letzten Monaten und in Erwartung der Auswirkungen der konjunkturpolitischen Maßnahmen der Bundesregierung rechnen wir damit, daß unsere Werke und Gesellschaften im laufenden Geschäftsjahr Umsatz und Beschäftigung gegenüber dem zweiten Halbjahr des Berichtsjahres verbessern können. Da zudem die Auswirkungen der durch den Zusammenschluß ermöglichten Konzentrations- und Rationalisierungsmaßnahmen im Geschäftsjahr 1967/68 voll zum Tragen kommen, erwarten wir eine nachhaltige Besserung der Ertragslage.

JOSEF KIRCHESCH ZUM 60. GEBURTSTAG



Am 23. November 1967 vollendet Bergwerksdirektor Diplomkaufmann Josef Kirchesch, Mitglied des Direktoriums der Hoesch AG Bergbau, sein 60. Lebensjahr. Seit dem Jahre 1952 steht er an leitender Stelle im Dienste des Hoesch-Bergbaus.

In Essen geboren, besuchte Josef Kirchesch dort auch bis zum Abitur das Gymnasium und studierte nach einer abgeschlossenen Banklehre und einer einjährigen Tätigkeit als Bank-

beamter im Effekten- und Börsenwesen an den Universitäten Köln und Bonn Wirtschaftswissenschaften. Im Jahre 1934 bestand er das Diplom-Examen.

Praktische Erfahrungen in vielen Wirtschaftszweigen sammelte Josef Kirchesch dann bis zum Ausbruch des Krieges als Prüfer bei einer Treuhandgesellschaft in Düsseldorf und als Prüfungsleiter bei einer Berliner Treuhandgesellschaft. Nach seiner Entlassung aus russischer Kriegsgefangenschaft war er bis 1952 Stellvertreter des Revisionsdirektors bei der Deutschen Kohlenbergbau-Leitung in Essen. Durch diese, alle kaufmännischen Bereiche der Bergwerksgesellschaften erfassende Tätigkeit gewann er gründliche Kenntnisse und einen guten Gesamtüberblick über den westdeutschen Steinkohlenbergbau.

Nach der Entflechtung des Hoesch-Konzerns mit der Aufgliederung des Hoesch-Bergbaus in zwei selbständige Bergwerksgesellschaften trat Josef Kirchesch am 1. März 1952 als Prokurist für das Finanz- und Rechnungswesen bei der Altenessener Bergwerks-AG ein. Am 1. Februar 1957 berief ihn der Aufsichtsrat dieser Gesellschaft zum stellvertretenden kaufmännischen Vorstandsmitglied; am 1. Oktober 1958 folgte die Ernennung zum ordentlichen Vorstandsmitglied. Wenig später wurde Josef Kirchesch außerdem zum Vorstandsmitglied der Hoesch Bergwerks-AG in Dortmund bestellt. Nach der Umwandlung beider Gesellschaften zur Hoesch AG Bergbau im Jahre 1959 wurde er Mitglied des neugebildeten Direktoriums.

In dieser Zeit stand er vor schwierigen organisatorischen Aufgaben, die sich durch die Aus-

gliederung und spätere Wiedereingliederung der Altenessener Bergwerks-AG in den Hoesch-Bereich ergaben. Auch das Zusammenführen der beiden Bergbaugesellschaften in der Hoesch AG erforderte neben breiten betriebswirtschaftlichen Kenntnissen und Erfahrungen viel Umsicht und Tatkraft.

Die anhaltende Absatzkrise und die strukturellen Veränderungen im Bergbau, hervorgerufen durch den Wandel in der Energiewirtschaft, stellten dem kaufmännischen Direktoriumsmitglied neue zusätzliche Aufgaben. Die ständig wachsenden Absatzschwierigkeiten machten schließlich zur Zurücknahme der Erzeugungskapazität einschneidende Maßnahmen notwendig, an denen er im Direktorium nach betriebswirtschaftlichen Grundsätzen unter größtmöglicher Berücksichtigung der sozialen Belange der Belegschaft entscheidend mitarbeitete.

Das Ansehen, das Josef Kirchesch aufgrund seines Fachwissens, seiner Erfahrungen und menschlichen Eigenschaften im Ruhrbergbau genießt, fand in zahlreichen Berufungen zur Mitarbeit in Gemeinschaftsorganisationen der Industrie des Ruhrgebietes Ausdruck.

Zu seinem Geburtstag möchten auch wir unsere herzlichsten Glückwünsche entbieten. Wir verbinden mit der Gratulation unsere aufrichtigen Wünsche auf weiterhin gute Gesundheit und ungetrübte Arbeitsfreude für die nächsten Jahre im Dienste des Hoesch-Bergbaus. Neben der Arbeit aber möge er ausreichend Muße finden, sich seinen beiden Steckenpferden zu widmen: sobald es das Wetter wieder erlaubt, am freien Wochenende mit der Familie auf dem Baldeneysee zu segeln und am Feierabend beim Klavierspiel Erholung zu finden.

Steinkohlentag 1967



Am 20. Oktober war die Grugahalle in Essen Tagungsort des alle zwei Jahre stattfindenden Steinkohlentages. Vor den Teilnehmern aus dem ganzen Bundesgebiet, zu denen als Gäste führende Persönlichkeiten aus Politik und Wirtschaft sowie ausländische Delegationen gehörten, standen die Ausführungen Dr. Helmuth Burckhardts, des bisherigen Vorsitzenden der Unternehmensverbände Ruhr und Aachen über „Steinkohlenbergbau und Energiepolitik vor der Entscheidung“ im Mittelpunkt des Tages. Wegen plötzlicher Erkrankung konnte Dr. Burckhardt seine Rede, die nach neunjähriger Amtszeit als Sprecher der Unternehmensverbände die sechste und letzte sein sollte, nicht selbst halten. Sie wurde daher von Geschäftsführer Dr. Genth verlesen.

Zunächst umriß Dr. Burckhardt den Weg der Energiepolitik der letzten Jahre, die steigende Abhängigkeit von importierten Energiequellen und die schwindende Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Kohle. Er sagte: „Der Steinkohlenbergbau hat von jeher anerkannt, daß Energiepolitik nicht auf einen einzelnen Energieträger ausgerichtet sein darf, sondern daß sie allen Energien und letzten Endes volkswirtschaftlichen Gesichtspunkten Rechnung zu tragen hat. Ebenso wenig hat er je bestritten, daß die energiepolitischen Maßnahmen des Bundes und der Länder es fast sieben Jahre hindurch vermocht haben, die Folgen der 1958 eingetretenen Krise abzuschwächen und dem Bergbau jene Selbsthilfe zu ermöglichen, die immer wieder zu neuen Hoffnungen, sowohl auf seiten der Unternehmer als auch bei den Belegschaften, Anlaß gegeben hat.

Der bruchartige Absatzzrückgang der Jahre 1965, 1966 und 1967 hat diese Hoffnungen zunichte gemacht. Für die Zukunft noch entscheidender ist aber die Tatsache, daß durch die energiepolitischen Entscheidungen der Bundesregierung Ende 1965 und in den letzten Monaten das Vertrauen des Bergbaus erschüttert ist. Wir stehen heute vor der Situation, daß es schon bald kaum mehr möglich sein wird, die rückläufige Entwicklung der jüngsten Zeit aufzuhalten.“

Energiepolitik „mit halbem Herzen“

„Maßnahmen der Energiepolitik“, so fuhr Dr. Burckhardt fort, „müssen auf die Zukunft gerichtet sein. Die Kritik des Steinkohlenbergbaus an der amtlichen Wirtschaftspolitik läßt sich dahingehend zusammenfassen, daß diese sich im großen und ganzen darauf beschränkt hat, das Ergebnis des Marktprozesses, das heißt die Folgen des Fehlens einer planenden Energiepolitik, abzuschwächen und nachträglich zu korrigieren, anstatt dieses Ergebnis mit Hilfe einer langfristigen Politik bewußt zu gestalten. Die Energiepolitik mit halbem Herzen hat dazu beigetragen, daß wir von einer Selbstversorgung mit Primärenergie von 78 v.H. im Jahre 1958 auf knapp 50 v.H. im Jahre 1967 abfallen. Dieser Abfall ging sicherlich über das hinaus, was sich zwangsläufig aus dem Anstieg der Energienachfrage ergab. Dabei ist viel Substanz

an deutschen Bodenschätzen verloren gegeben worden. Die augenblickliche Konzeption führt zu starkem weiterem Abfall eigener Energieerzeugung. Trotz des wachsenden Verbrauchs bemühen wir uns nicht einmal darum, die heimische Energieerzeugung wenigstens zu erhalten. Unter den gegebenen Umständen wird die Verdrängung der heimischen Kohle aus ihren Märkten, wie in den letzten Jahren, weitergehen. Bestehende Schutzmaßnahmen oder Hilfsmaßnahmen sind kurzfristig und geben dem Bergbau keine Möglichkeit, darauf auch nur mittelfristig zu planen.

Vor der Entscheidung

Die Energieversorgung ist für eine jede Volkswirtschaft lebenswichtig. Jetzt – bei der Behandlung des Gesetzes zur Anpassung und Gesundung des deutschen Steinkohlenberg-



baus – wird die Entscheidung fallen, ob Deutschland diese Versorgung in der Zukunft in entscheidendem Maße von Importen abhängig lassen werden will oder sich eine nennenswerte leistungsfähige, heimische Energieerzeugung erhalten will und erhalten kann.

Sie kann erhalten werden, wenn wirksame wirtschaftspolitische Maßnahmen getroffen werden, um den Absatz für eine ausreichende inländische Produktion zu ermöglichen. Für den Steinkohlenbergbau bin ich der Meinung, daß heute noch die Möglichkeit besteht, den Absatz in Höhe von 115 bis 120 Millionen Tonnen im Jahr zu stabilisieren.

Die Maßnahmen, die man zur Sicherung des Absatzes treffen müßte, wären die gleichen, die man vielleicht in zwei bis drei Jahren zur Sicherung eines Absatzes von dann noch 90 Millionen Tonnen zu treffen hätte. Man hätte sich damit für die Zukunft aber eine wesentlich größere Selbstversorgung gesichert und die Probleme erspart, die sich aus den hierdurch notwendig werdenden zusätzlichen Stilllegungen auf sozialpolitischem und regionalpolitischem Gebiet ergeben. Es ist auch meine feste Überzeugung, daß die Erhaltung der heutigen, leider schon geschrumpften Leistungsfähigkeit des deutschen Steinkohlenbergbaus im dringenden, wohlverstandenen Interesse der gesamten deutschen Volkswirtschaft liegt."

Pläne – kein Ersatz für Politik

Dr. Burckhardt wandte sich dann den Fragen zu, vor welchen Entscheidungen nun die Bergbauunternehmen nach allen beispiellosen technischen und organisatorischen Rationalisierungsleistungen stehen, die die Arbeitsproduktivität des deutschen Steinkohlenbergbaus von 1958 bis 1967 um 84 v.H. gesteigert hat, einer Leistung, wie sie nur in wenigen anderen Wirtschaftszweigen und wohl nirgends unter ähnlich schwierigen Bedingungen erreicht worden sei. Um die Kapazität einer Förderung von 110 Millionen Tonnen, die 1967 nur noch abgesetzt werden könnten, anzupassen, müßten so schnell wie möglich 25 bis 30 Millionen Tonnen Jahreskapazität stillgelegt werden. Ein weiterer Rückgang hinge davon ab, wann sich herausstelle, daß man ohne die deutsche Kohle nicht auskommen kann.

Zu den heute diskutierten Plänen für Unternehmenskonzentrationen sagte er: „Die meisten Pläne haben die Konzentration der Förderung auf voll ausgelastete Anlagen zum Ziel, um damit den Rationalisierungserfolg zu erzielen, der sich aus der Vollausnutzung ergibt. Die dafür vorgesehenen Wege sind verschieden. Im Ergebnis führen sie alle zu Stilllegungen, und zwar in dem Ausmaß, wie es die Absatzsituation erfordert. Sie alle können den angestrebten Rationalisierungserfolg nur erreichen, wenn es wirklich gelingt, Förderkapazität und Absatz wenigstens auf mittlere Frist in Einklang zu bringen. Wenn die Stilllegungen dagegen immer hinter dem Absatz zurückbleiben, oder wenn die Absatzschrumpfung schneller als die

nun einmal nur in begrenztem Rhythmus vorzunehmenden Stilllegungen vor sich geht, so wird das Ziel nie erreicht werden. Ich möchte damit klarstellen, daß alle diese Pläne nicht etwa ein Ersatz für die notwendige Energiepolitik sind, die der deutschen Kohlenproduktion einen bestimmten Platz in der gesamten deutschen Energieversorgung zuweist, sondern eine solche Energiepolitik voraussetzen.

Vorschläge zur Unternehmenskonzentration sind durchaus zu fördern. Ich glaube allerdings, daß solche Konzentrationen auf Grund unternehmerischen Entschlusses eher zu empfehlen sind als auf Grund der Empfehlungen eines staatlichen Kohlebeauftragten.

Sozialpolitische Konsequenzen

Die Wirtschaftspolitik muß entscheiden, ob die Energieerzeugung aus deutscher Steinkohle leistungsfähig erhalten bleiben und in welchem Ausmaß dies geschehen soll. Sie muß dann den Energiemarkt durch geeignete Daten so ordnen, daß dies auch wirklich erreicht werden kann. Um diese Entscheidung kommen Regierung und Parlamente nicht herum. Keine Eingriffe in das Eigentum, keine Änderungen in den Organisationsformen, kein Kohlenkommissar können an dieser Notwendigkeit vorbeiführen. Es muß die Illusion zerstört werden, daß man Energiepolitik durch irgendwie geartete andere Maßnahmen ersetzen kann.

Diese Wirtschaftspolitik muß aber auch andere

den anderen Bergbauländern Europas und ihre unter bestimmten Voraussetzungen mögliche Entwicklung in den nächsten fünf Jahren ein. Er wies den gewachsenen Vorsprung der Untertageleistung in der Bundesrepublik nach und stellte heraus, daß nach der Nutzung neuer bergtechnischer Entwicklung die Untertageleistung, die an der Ruhr von 1,6 Tonnen je Mann und Schicht auf 3,3 Tonnen im Jahre 1967 angestiegen sei, bis Ende 1972 auf 4,5 Tonnen ansteigen könne. Um so bedauerlicher sei, daß gerade den leistungstärksten Steinkohlenbergbau in Westeuropa das harte Schicksal der Absatzkrise und Fördereinschränkungen treffe.

Wasserwirtschaft neu ordnen

Auch am diesjährigen Steinkohlentag folgten dem wirtschaftspolitischen Hauptreferat mehrere Fachvorträge. Der Rektor der Ruhruniversität Bochum, Professor Dr. Biedenkopf, umriß in seinem Vortrag über das „Verhältnis von Wissenschaft und Praxis im Wirtschaftsrecht“ die Bedeutung der noch jungen Ruhruniversität für die Wirtschaft des Landes. Das Ruhrgebiet sei nie wissenschaftsfremd gewesen und habe schon immer angewandte Forschung betrieben, aber mit der Einrichtung der Universität sei nun auch das theoretische Moment der Wissenschaft hinzugetreten. Dabei habe die Wissenschaft gegenüber der Praxis unter anderem die Funktion der Korrektur und Kritik übernommen. Zu dieser Funktion bedürfe



Gesichtspunkte als rein energiepolitische oder energiewirtschaftliche berücksichtigen. Das Ausmaß der Schrumpfung des Steinkohlenbergbaus bestimmt auch das Ausmaß der sozialpolitischen und regionalpolitischen Konsequenzen, die damit verbunden sind."

Dr. Burckhardt schloß seine Ausführungen mit einem eindringlichen Appell „an alle, die es angeht – einen Appell an uns selbst, an die Verantwortlichen in Staat, Gemeinden und Wirtschaft, auch an unsere Sozialpartner. Alles kommt jetzt darauf an, über Interessenvertretung in engerem Sinn oder gar Rechthaberei hinaus die übergeordneten Belange zu sehen und aus dieser Sicht die notwendigen Entscheidungen zu treffen und ohne weiteren Verzug praktisch zu handeln."

Europäische Leistungsspitze

Bergwerksdirektor Helmut Kranefuß, Vorstandsvorsitzender des Steinkohlenbergbauvereins, ging auf die Arbeitsproduktivität unserer Bergwerksbetriebe, ihre Wachstumsrate in den letzten zehn Jahren, ihren Stand im Vergleich zu

die Wissenschaft der Mitwirkung der Praxis durch gründliche Information. Am Nachmittag sprach Bergwerksdirektor Dr. Müller über die Zusammenfassung von Zechen zu Großschachtenanlagen; Bergwerksdirektor Dipl.-Ing. Wolfgang Schmidt-Koehl behandelte die Entwicklung des hydraulischen Strebausbaus, und Professor Dr. Werner Peters sprach über die Herstellung von Formkoks.

Bergwerksdirektor Harnisch, Dortmund, sagte in seinem Vortrag über die Grubenwasserwirtschaft im Ruhrgebiet voraus, daß wegen der noch bevorstehenden Stilllegungen bis Ende 1968 die Pumpgemeinschaft des Ruhrbergbaus 65 v.H. der Gesamtzuflüsse im Ruhrgebiet heben müssen. Damit werde das bei der Gründung der Gemeinschaft absehbare Risiko bei weitem überschritten. Es bestehe die Gefahr, daß die den stillgelegten Zechen benachbarten Schachtenanlagen die für die notwendigen Maßnahmen erforderlichen Vorfinanzierungen nicht mehr leisten könnten. Es sei daher dringend erforderlich, die gesamte Grubenwasserwirtschaft neu zu ordnen und sie in den öffentlichen Wasserhaushalt einzubeziehen.

◀ Auf unserem Bilde vom Steinkohlentag in der ersten Reihe Dr. Willy Ochel, Vorstandsvorsitzender der Hoesch AG (zweiter von links); links von ihm Prof. Friedensburg, Berlin; dann nach rechts Ministerialdirektor Woratz vom Bundeswirtschaftsministerium; von Dewall, Vorstandsvorsitzender der Hibernia AG; J. H. Dufhues, Vorsitzender der CDU Westfalen; Bergwerksdirektor Heinrich Kost; Wilhelm Haferkamp, Mitglied der Brüsseler Kommission der Europäischen Gemeinschaften und ehemaliges Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG;

auf dem Bild rechts Walter Arendt, Vorsitzender der IG Bergbau und Energie, und Dr. Fritz Hellberg, bisheriger Präsident der Wirtschaftsvereinigung Bergbau

Konservendosen aus Hoesch-Blechen

55 000 Dosen in der Stunde

gerollt
entspannt
gezwickt
gefalzt
gelötet
gebördelt
angestaucht



Dosenöffnen mit dem Bügeleisen

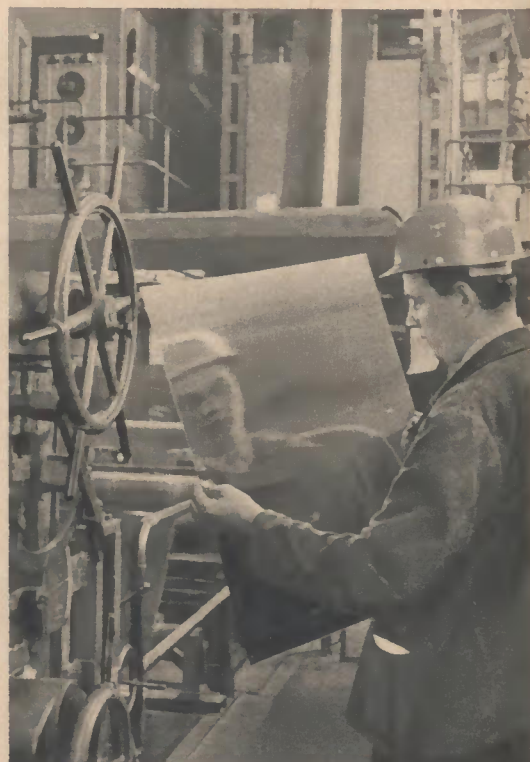
Tonkrüge, Glasgefäße und Steinguttopfwaren waren die wichtigsten Behältnisse, in denen unsere Vorfahren einige Nahrungsmittel wie Fleisch, Gemüse oder Obst für eine beschränkte Zeit aufbewahrten, indem sie sie einsalzten oder in Wein, Alkohol, Essig oder Zucker einlegten. Dieses durch Jahrtausende hindurch geübte Verfahren löste erst der Pariser Koch François Appert im Jahr 1804 ab, als er eine Methode erfand, Nahrungsgüter einzumachen: er kochte genußfertig vorbereitete Nahrungsmittel in Weißblechdosen, die er anschließend zulötete. Diese ersten Dosen waren aus dickem Blech, da sie Jahr für Jahr wiederverwendet wurden. Zunächst gab es viereckige Dosen, weil vor allem Spargel konserviert wurde. Man legte den Stängenspargel in flache Dosen, lötete sie zu und öffnete sie später mit Hilfe eines heißen Bügeleisens, das, auf die Dose gestellt, die Lötmasse schmelzen ließ. Die viereckige Dose verschwand aber bald, da der Klempner nicht gern „eckig arbeitete“ und ovale oder runde Dosen vorzog.

55 000 Rümpfe in der Stunde

Dann löste die Technik die rein handwerkliche Dosenherstellung ab: die ersten Maschinen wurden entwickelt und im Laufe der Jahre immer wieder verbessert. Heute fertigt ein „Body-maker“ – oder besser: eine vollautomatische Fertigungslinie – 55 000 Dosen je Stunde: große und kleine, eckige, ovale oder runde, bedruckte und „blanke“, mit verschiedenen Öffnungssystemen und für unzählige Füllgüter.

Mit diesen modernen Maschinen stellt ein einziger Verpackungshersteller – wir besuchten allerdings den größten auf dem europäischen Kontinent – jährlich mehr als 1,5 Milliarden Blechpackungen her. Einen großen Anteil des Rohmaterials dafür bezieht er von der Westfalenhütte und von den Hüttenwerken Siegen, in deren Kaltwalzwerken das Blech ausgewalzt und mit einem hauchdünnen Schutzüberzug aus Zinn versehen wird.

▼ Was wird aus unseren Erzeugnissen? Wohin gehen die kaltgewalzten elektrolytisch verzinnnten Blechtafeln – hier noch einmal kritisch gemustert von Arno Wölki –, wenn sie unser Werk verlassen? Die folgenden Bilder – aufgenommen bei einem der größten Verpackungshersteller der Welt – veranschaulichen, wie aus Hoesch-Blechen Dosen aller Art entstehen

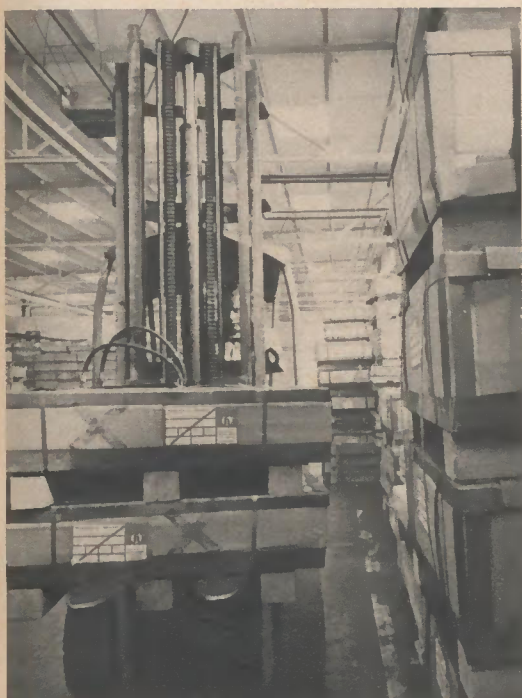


► Da die Mehrzahl aller Dosen bunt ist, erhalten die Blechtafeln im Vierfarben-Offsetverfahren ein farbiges Gesicht

Das von 0,17 bis zu 0,49 Millimeter dicke Blech wird in unseren Werken zu Tafeln geschnitten und in Pakete verpackt, von denen jedes eine Tonne wiegt. Diese Pakete wandern zu den in ganz Deutschland verstreuten Blechverpackungswerken, die ja in der Nähe der Verbraucher liegen müssen, weil der Transport der Dosen sonst zu kostspielig würde. Verfolgen wir in einem dieser Werke den Weg einer Blechtafel bis zur fertigen Dose.

Wer Dosen bestellt, muß drucken können

Von der ersten Station, dem Blechlager, „fließen“ die Tafeln silberglänzend in die Produktion, und das heißt: in die Lackiererei und die Blechdruckerei. Denn da die Mehrzahl der Dosen einen bunten Aufdruck trägt, muß die Tafel, die später den Rumpf einer Konservendose bilden soll, zunächst im Vierfarben-Offsetverfahren bedruckt werden. Daraus ergibt sich die erstaunliche Tatsache, daß ein Dosen-



▲ Vom Blechlager des Verpackungswerkes, der ersten Station unserer sorgfältig verpackten Blechpakete, führt der Weg zunächst in die Lackiererei

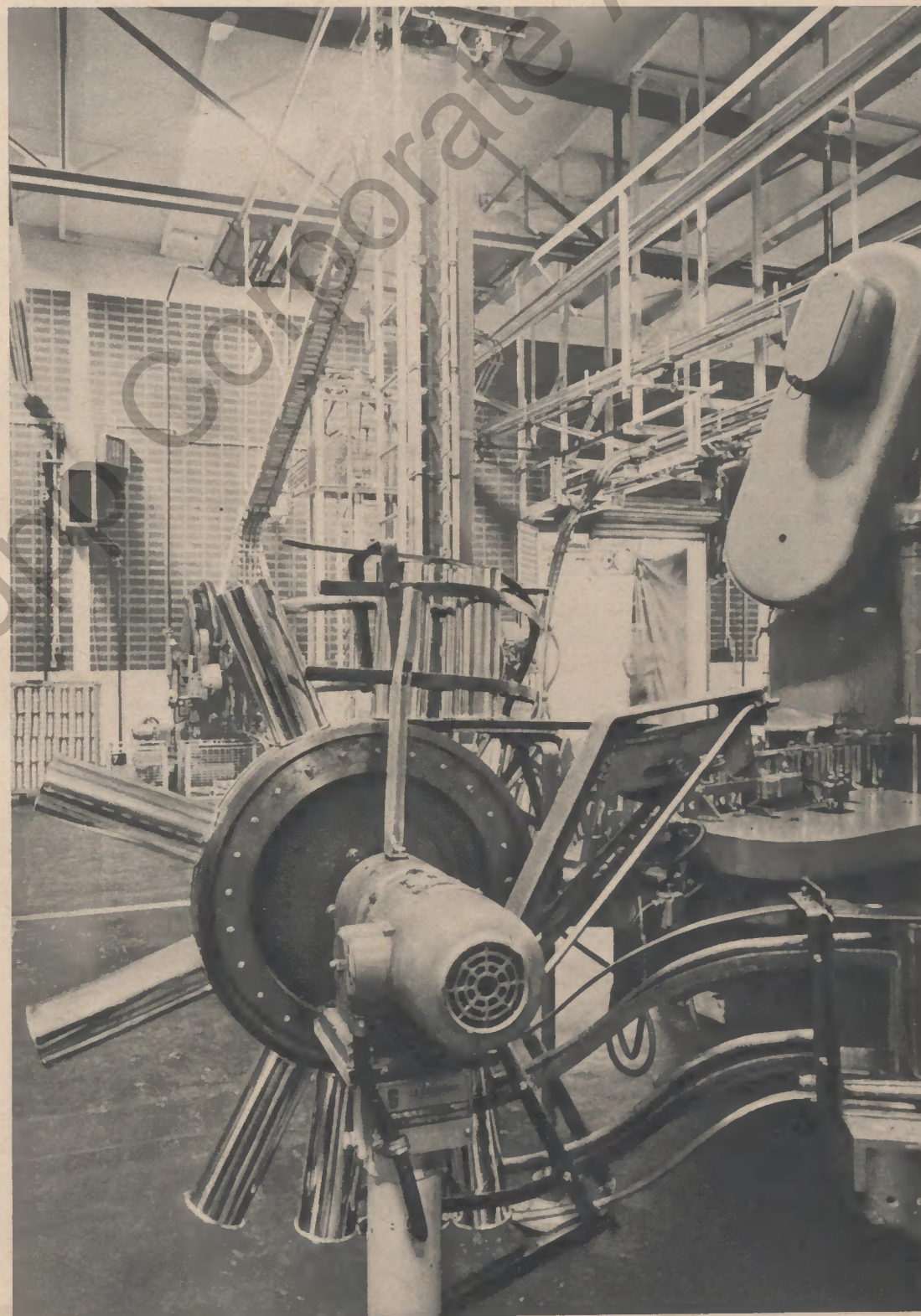
► In einer vollautomatischen Fertigungslinie können bis zu 55 000 Dosen in einer Stunde „gerollt, entspannt, gezwickt, gefalzt, gelötet, gebördelt und angestaucht“ werden

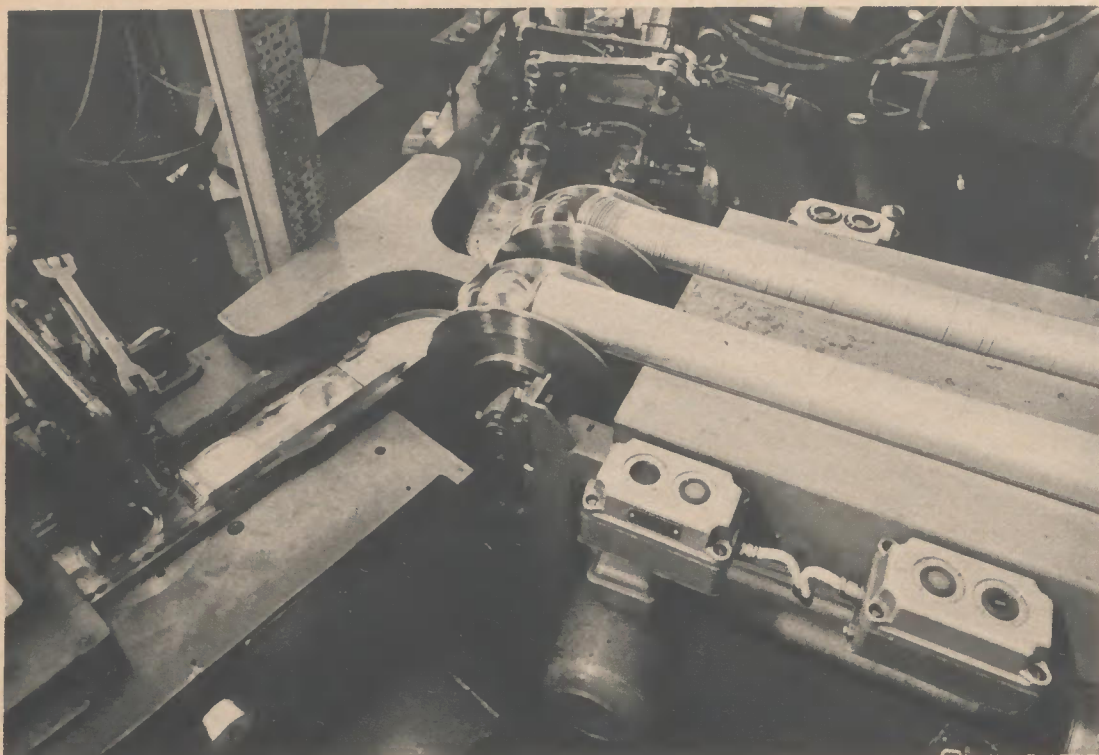
hersteller zugleich ein ausgezeichneter Drucker sein muß.

Von Unterdruck angesaugt, von Transportketten und Fingerstangen weitertransportiert, erhalten die Tafeln auf ihrem Weg durch neuzeitliche Druckmaschinen, denen sich lange Trockenöfen anschließen, weil die aufgedruckte Farbe vor jedem neuen Druckgang mehr eingebrannt als getrocknet werden muß, ihr buntes Gesicht.

Mit Druckluft geprüft

Dann erst kommt die Montage an die Reihe, in der zwei Fertigungszeile nebeneinander herlaufen: die Herstellung der Deckel und Böden – zumeist aus lackierten, unbedruckten Feinstblechtafeln – und die der Rümpfe, für die die Tafel zunächst von Rollenschneidern in „Zargen“ geschnitten wird: Blechstücke von genau der

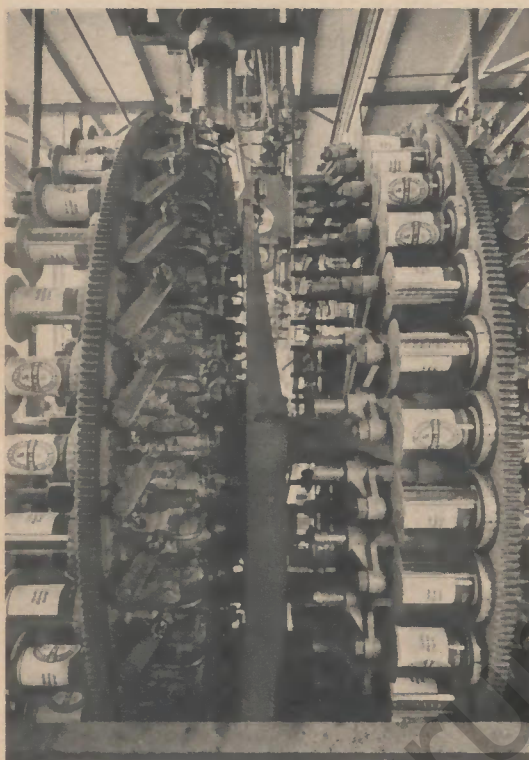




◀ Inzwischen sind die Deckel der Dosen in eigenen „Skrollmaschinen“ aus unseren Blechtafeln gestanzt, an den Rändern angerollt und mit aufgespritzten Gummidichtungen versehen worden

Die Hälfte der fertigen Dosen verschickt das von uns besuchte Unternehmen mit eigenen Lastkraftwagen. Es braucht dazu über 200 Lkw. Diese Wagen sind ständig unterwegs, denn aus den 0,15 Kubikmeter Raum, den eine Tonne Feinstbleche eingenommen hat, sind nach der Verarbeitung 8,5 Kubikmeter Dosen geworden. Das Verpackungswerk hat also den Rauminhalt des Rohmaterials um weit mehr als das Fünzigfache „vervielfacht“ – oder, wie man dort sagte, Stahl in Luft umgesetzt.

▼ Am Ende der Fertigung steht das Versandlager. 7000 Ein-Kilo-Dosen entstanden aus einer Tonne Feinstblech (so viel wiegt eines der Pakete auf unserem Bild vom Blechlager). Der Rauminhalt dieser 7000 Dosen beträgt 8,5 Kubikmeter, der einer Tonne Feinstblech dagegen 0,15 Kubikmeter – das von Hoesch gelieferte Vormaterial ist also um mehr als das Fünzigfache „aufgeblasen“ worden

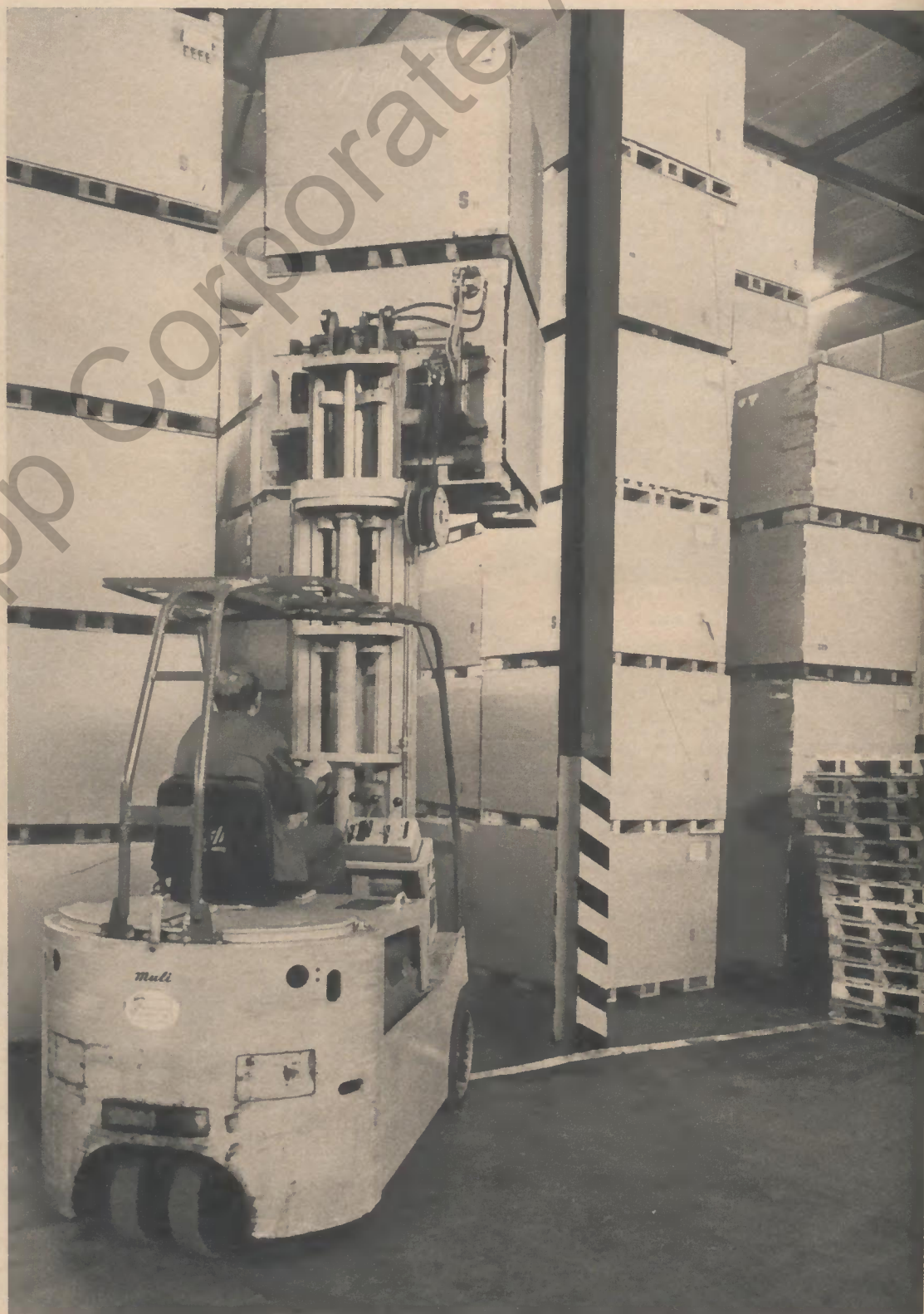


▲ Am Ende der Fertigungsline wird jede Dose im „Prüfrad“ mit Druckluft geprüft, ob sie auch dicht ist

Größe, wie sie für die einzelne Dose benötigt werden.

Diese Zargen wandern ins Magazin des „Body-makers“, der eigentlichen Verarbeitungsmaschine, in der jede Zarge gerollt, in die Rumpfform gebracht, entspannt und an der Naht gezwickt, gefalzt und gelötet wird. Ist der Body-maker durchlaufen, wird der Dosenrumpf gebördelt und angestaucht, damit im folgenden Arbeitsgang der Boden aufgefalzt werden kann. Am Ende der Fertigungsline wird jede Dose mit Druckluft auf ihre Dichtigkeit geprüft, läuft über Bänder und Bahnen zur inneren Spritzlackierung und dann über die Kontrolle zum Versand, nachdem sie in Beutel, Kartons oder auf Paletten verpackt worden ist.

In anderen Kartons liegen inzwischen die gesondert gefertigten Deckel bereit. Sie wurden in „Skrollmaschinen“ aus den Tafeln gestanzt: bis zu 600 Deckel oder Böden in der Minute, also bis zu 36000 Stück in der Stunde. Dabei wurden die Ränder der Deckel automatisch angerollt und Gummidichtungen aufgespritzt.



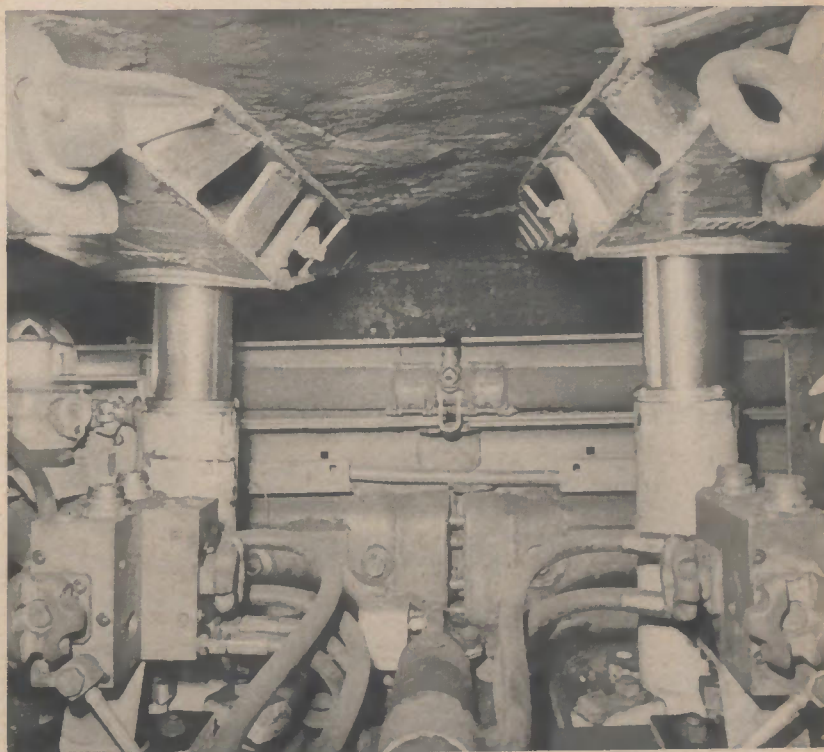
Im Rahmenstreb auf Radbod

**Erstmals vollständig
mit hydraulischen Ausbau-
gespannen ausgerüstet**

Auf unserer Schachtanlage Radbod wurde ein neues Streb in Verhieb genommen. Diese Tatsache allein wäre kaum erwähnenswert, wenn damit nicht gleichzeitig ein weiterer Schritt in der Mechanisierung der Gewinnungsbetriebe dieser Zeche verbunden wäre: Zum erstenmal rüstete man ein Streb – den Abbaubetrieb in Flöz 15 in der 8. westlichen Abteilung zwischen der 730-Meter- und 870-Meter-Sohle – vollständig mit hydraulischen Ausbaugespannen aus.

Anstelle des bisherigen Einzelstempelausbaus, bestehend aus Reibungsstempeln und Gelenk-stahlkappen, wurden aus zwei Ausbaurahmen zusammengesetzte Ausbaugespanne eingesetzt. Jedes Gespann bildet eine Ausbaueinheit und ersetzt sechs Gelenk-stahlkappen und sechs Stahlstempel. Beim Abbau der Kohle mußte der Bergmann bisher nach dem Vorrücken des Fördermittels die Reibungsstempel einzeln von Hand umsetzen. Dabei waren beispielsweise für den Ausbau einer freigekehrten Fläche von sechs Qua-

▼ *Unsere Nahaufnahme zeigt die übersichtliche Anordnung der Steuergeräte innerhalb eines Gespannes. Über den beiden Doppelhubstempeln die mächtigen Kappenzüge, unten die Anschlüsse der Höchstdruck-Schlauchleitungen*



dratmetern neun Stempel und neun Kappen zu rauben und wieder einzubauen; bei der Verwendung eines Ausbaugespanns ist hierfür ein wesentlich geringerer Aufwand an Arbeit und Zeit erforderlich.

In „parallelem Nachholschritt“

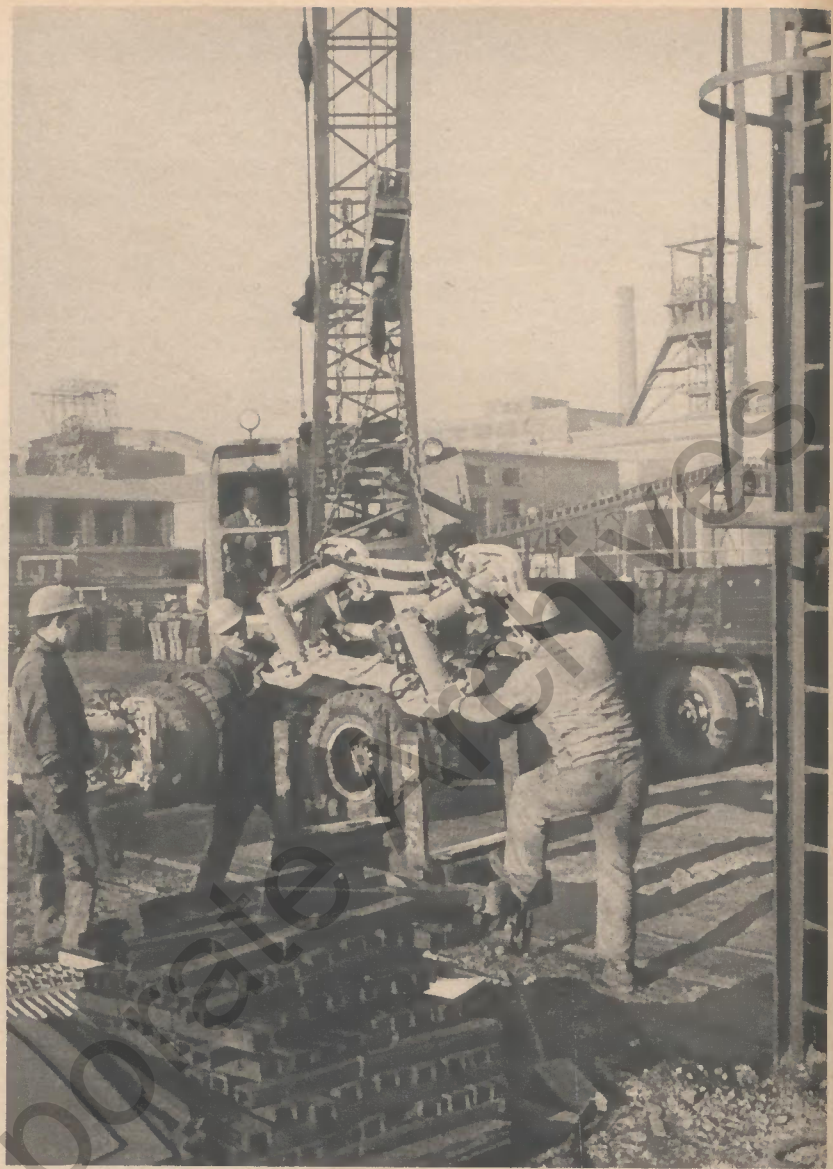
Jedes der in Flöz 15 eingesetzten Ausbaugespanne besteht aus einem Grundrahmen mit dem Schreitzyylinder, vier Hydraulikstempeln und zwei Kappenzügen. Der Grundrahmen ist gelenkig und kann um seine Längsachse geklappt werden. Die Hydraulikstempel sind Doppelhubstempel mit einem Gesamthub von 500 Millimetern und mit einer Einstelllast von 30 Mp (Mp = Megapont = 1000000 Gramm = 1 Tonne). Jeder Kappenzug besteht aus der Vorder- und Hinterkappe, die gelenkig gekuppelt sind. Der Schreitzyylinder hat einen doppeltwirkenden Zylinder mit einem Hub von 600 Millimetern. Beim „Vorschreiten“ des Gespanns wird die eine Gespannseite eingefahren, um 60

Zentimeter vorgefahren und wieder gesetzt. Danach verfährt man mit der anderen Gespannseite gleichermaßen. Diese Art des Schreitens der Gespanne nennt man das „Fahren mit parallelem Nachholschritt“ im Gegensatz zum „Fahren mit Überholschritt“.

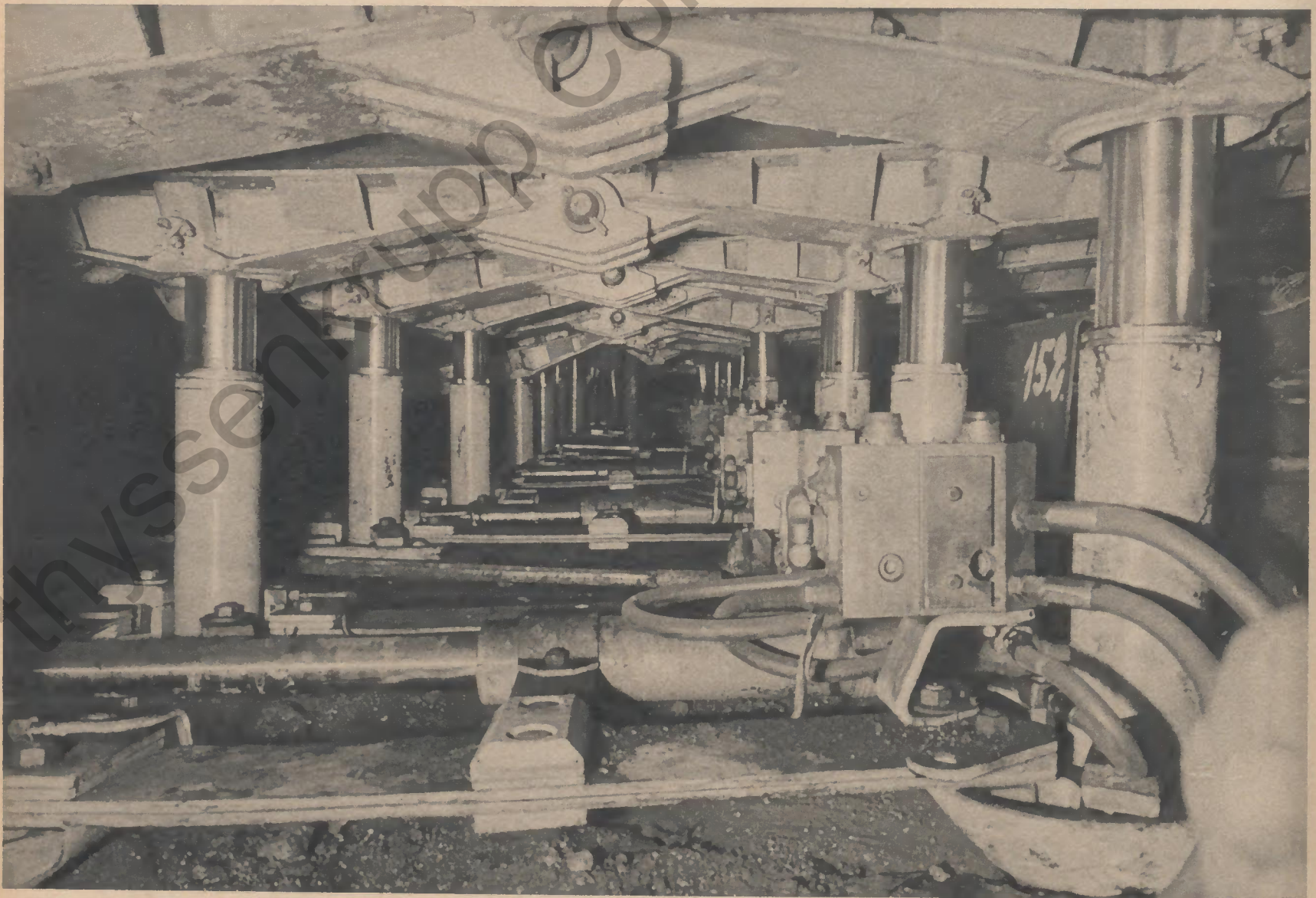
Das Ausbaugespann wird hydraulisch betätigt, das heißt, die Stempel werden hydraulisch ein- und ausgefahren; den Schreitvorgang bewirkt ebenfalls ein Hydraulik-Rückzylinder. Die erforderlichen Kräfte überträgt man durch Hydraulikflüssigkeit, eine dreiprozentige Öl-Wasser-Emulsion. Gesteuert wird die Hydraulikflüssigkeit innerhalb der Gespanne durch Steuerblöcke, von denen Höchstdruck-Schlauchleitungen zu den einzelnen Stempeln und zum Schreitzyylinder führen. Mehrere stationär aufgestellte Pumpen erzeugen den Hydraulikdruck. Eine Pumpe versorgt 60 bis 70 Ausbaugespanne.

Unzerlegt transportiert

Bei einer Flözmächtigkeit von nur 1 Meter in dem herzurichtenden Abbaubetrieb in Flöz 15 wurde das Aufbauen mit einer Höhe von 2,20 Metern und einer Breite von 3,50 Metern aufgefahren. Hierdurch war es möglich, die Ausbaugespanne unzerlegt von über Tage bis zum Einsatzpunkt zu transportieren. Die Ausbaugespanne wurden über



▼ Zum ersten mal rüstete unsere Schachtanlage Radbod einen Streb in Flöz 15 vollständig mit hydraulischen Ausbaugespannen aus. Unser Blick fällt durch die Säulenreihen der Hydraulikstempel, unten verbunden durch die Grundrahmen mit den Schreitzyclindern und oben durch die Kappenzüge



Tage auf Teckel verladen und bis in die Unterortstrecke transportiert. Hier übernahm sie eine Einschienenhängebahn. Im Aufhauen brauchte man nun nur noch die Kappenzüge auf die Rahmen zu legen, und das fertig montierte Gespann konnte mit Druckluftzughüben in den Streb gezogen und an die Hydraulik-Schlauchleitungen angeschlossen werden. Die Gespanne wurden im Abstand von 1,50 Metern im Streb eingebaut. Der Transport von über Tage bis zum Einsatzort im Streb machte nur einen geringen Aufwand an Arbeitskräften erforderlich.

Im Kreislauf der Hydraulik

Durchgehend im Streb ist eine Höchstdruckleitung verlegt, durch die eine Pumpe die Hydraulikflüssigkeit mit 250 atü einspeist. Diese Druckleitung versorgt alle 30 Meter die Gespanne, die zu

Gruppen von 20 Gespannen zusammengefaßt sind. Diese Anordnung hat sich bewährt, da beim Hintereinanderschalten aller Gespanne ein Schlauchbruch innerhalb der Verbindungsschläuche zur Folge hätte, daß das gesamte Zuleitungssystem den Druck verlieren würde. Bis zur Beseitigung des Fehlers könnte kein Rahmen gefahren werden. Bei der Gruppenschaltung fällt dann aber nur eine Gruppe von 20 Gespannen aus, da an der Einspeisungsstelle ein Ventil geschlossen werden kann und die übrigen Gruppen wieder voll betriebsbereit sind. Die Bruchstelle wird aus dem Hydraulikkreislauf ausgeklammert. Beim Setzen der Stempel leitet man die Druckflüssigkeit in den Innenstempel, der dadurch teleskopartig ausfährt. Die Flüssigkeit muß aber beim Rauben oder Einfahren der Stempel wieder abgeleitet werden. Um sie ständig von neuem verwen-

den zu können, leitet man sie durch eine gesonderte Rücklaufleitung wieder zur Pumpe zurück. Dieser Kreislauf erspart nicht nur erhebliche Kosten – eine Stempelfüllung für den gesamten Streb kostet rund 100 Mark –, er verhindert auch, daß das Liegende durch die abgelassene Flüssigkeit aufgeweicht und die Standfestigkeit der Gespanne stark vermindert wird.

Mannschaft gesondert geschult

Der erstmalige Großeinsatz von hydraulischen Ausbaugespannen machte eine Schulung der Bedienungsmannschaft erforderlich. In einer übertägigen Versuchsstrecke, die nach Höhe und Breite den untertägigen Verhältnissen angepaßt war, waren dazu zwei Ausbaugespanne aufgebaut. In mehreren Unterrichtsstunden wurde zunächst die Belegschaft in Gruppen zu fünf bis acht Mann theore-

tisch über die Funktion und Handhabung des Rahmens unterrichtet. Dann folgte die Unterweisung am Rahmen selbst. Die späteren Rahmenfahrer mußten zwei bis drei Stunden lang alle Arbeitsvorgänge durchführen und so oft wiederholen, bis sie sie beherrschten. Diese Ausbildung hatte Erfolg, wie sich beim Einsatz unter Tage zeigte. Sämtliche Rahmenfahrer waren mit ihrem Arbeitsgerät vertraut, und es gab keine Bedienungsschwierigkeiten mehr. Das erfreuliche Ergebnis war, daß der Streb vom Anlaufen an mit einer guten Leistung in Verbieh ging.

Außerdem ein neuer Hobel

Neben dem hydraulischen Ausbau wurde in diesem Streb aber auch erstmalig für Radbod eine schnelllaufende Gewinnungsmaschine, ein Steuerklappen-Reißhakenhobel, eingesetzt. Die norma-



2



4



3

1 Hier beginnt der Weg der Gespanne von über Tage in die Grube. Ein Kran hebt die unzerlegten Rahmen vom Lastwagen auf Teckel, die auf dem Schienenweg bis zum Abbau transportiert werden

2 Im Abbaubetrieb unter Tage übernimmt die für solche Fälle besonders geeignete Einschienenhängebahn den Transport der Gespanne bis zum Einsatzpunkt

3 Druckluftzughübe ziehen ein montiertes Ausbaugespann aus dem geräumigen „Aufhauen“, wo man nur noch die Kappenzüge auf die Rahmen zu legen brauchte, in den Streb. Hier werden dann die Hydraulik-Schlauchleitungen angeschlossen

4 Eine der stationären Hydraulikpumpen, durch die die Stempel und Schreitzyylinder ständig mit der erforderlichen Hydraulikflüssigkeit versorgt werden

Grubensicherheit im Parlament



Die Arbeit des Parlamentarischen Ausschusses für Grubensicherheit des Landtags

Im Artikel 24 der Landesverfassung von Nordrhein-Westfalen heißt es: „Im Mittelpunkt des Wirtschaftslebens steht das Wohl des Menschen. Der Schutz seiner Arbeitskraft hat den Vorrang vor dem Schutz materiellen Besitzes.“ Nach diesem Leitmotiv richteten die Landtagsabgeordneten schon im Jahre 1948 ihr besonderes Augenmerk auf den Bergbau, der mehr Gefahren mit sich bringt, als jeder andere Berufszweig, und bildeten eine Grubensicherheitskommission. Auch in der 6. Wahlperiode hat der Landtag Nordrhein-Westfalen einen Ausschuss für Grubensicherheit bestellt. In Ziffer 2 des Einsetzungsbeschlusses heißt es: „Der Parlamentarische Ausschuss für Grubensicherheit hat die Aufgabe, sich über Grubenunglücke, bei denen zwei Personen getötet oder drei und mehr Personen unmittelbar betroffen wurden, an Ort und Stelle, falls erforderlich, durch Befahrung, zu unterrichten, dem Landtag hierüber Bericht zu erstatten sowie Vorschläge zur Verbesserung der Arbeitssicherheit im Bergbau zu unterbreiten.“ Bei der Durchführung dieser schwierigen Aufgabe stehen den Parlamentariern Sachverständige zur Seite, die von den Bergbehörden, der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie und vom Steinkohlenbergbauverein benannt werden.

Kein Kontrollorgan

Welche Bedeutung die Gewerkschaft als Sachwalter der Bergleute diesem Ausschuss beimißt, erkennt

man auch daran, daß neben drei Vorstandsmitgliedern noch ein Mitglied des erweiterten Vorstandes und drei hauptamtliche Sekretäre als Abgeordnete oder Sachverständige in diesem Ausschuss tätig sind. Der parlamentarische Ausschuss für Grubensicherheit des Landtags ist kein zusätzliches Kontrollorgan weder für den Betrieb noch für die zuständigen Aufsichtsbehörden. Wie sieht die Arbeit des Ausschusses nun wirklich aus? Im Jahre 1967 war der Ausschuss bis jetzt mehr als zehnmal in den Betrieben. Diese Befahrungen waren und sind mehr als eine Besichtigung des Unfallortes. In Zusammenarbeit mit der Bergaufsicht und mit den Werksleitungen sind die Mitglieder und Sachverständigen des Ausschusses nicht selten in der Lage, aus ihrer Berufserfahrung, vor allem aber aus der Kenntnis fast aller Rettungs- und Bergungsarbeiten, manchen wichtigen Hinweis zu geben.

Unfallursachen und Folgen

In den Arbeitssitzungen behandelt der Ausschuss Ursache und Folge der Unfälle und die damit zusammenhängenden aktuellen Fragen. Dabei geht es in keinem Falle darum, einen oder mehrere Schuldige zu finden; das muß den Gerichten überlassen bleiben. Vielmehr will der Ausschuss die wirklichen Ursachen der Unfälle ergründen, um Wege und Möglichkeiten zu ihrer Verhinderung sichtbar zu machen. Vielerleiartige Strebbrüche zeigten zum Beispiel die bestehenden Mängel und Lücken für den Strebbau im allgemeinen und für den Ausbau von Bruchbaustreben in besonderen. Die Richtlinien für die betriebsplanmäßige Zulassung von Strebbau vom 26. Mai 1966 des Oberbergamts in Dortmund haben diese Mängel beseitigt und die Lücken geschlossen.



▲ Auf unserem Bild von der Sitzung des Ausschusses am 10. Oktober im Haus des Landtags in Düsseldorf von oben links: die Oberbergamtsdirektoren Schönwälder, Dortmund, und Dr. Meyer, Hamm; Bergat a. D. Ernst vom Steinkohlenbergbauverein; Bergwerksdirektor Schwerdtfeger, Hoesch AG; Berghauptmann Sanders, Dortmund; Berghauptmann Schwake, Bonn; die Abgeordneten Holba, Dr. Lange, Schaap (Vorsitzender), Lukowiak, Ferner, Urban, Ey und Oberbergat Berg vom Wirtschaftsministerium

Die Schlagwetterexplosion auf der Schachtanlage Rossenray am 16. Februar 1966, bei der 16 Bergleute ihr Leben lassen mußten, machte in tragischer Weise auf eine Reihe von Problemen und Gefahren aufmerksam, die der Flözbergbau mit sich bringt. Bei der Erarbeitung von Richtlinien für das Sperren und Abdämmen von Grubenbauen müßte diese bittere Erfahrung allen eine Lehre sein.

Auch Halden kontrolliert

Der Haldenrutsch in Aberfan in Wales, bei dem im Oktober 1966 144 Tote, darunter 116 Kinder, zu beklagen waren, hat den Ausschuss veranlaßt, nach eingehender Vorbereitung in drei ganztägigen Besichtigungsfahrten die Halden in Nordrhein-Westfalen auf ihre Sicherheit hin zu überprüfen. Besser als jede andere Aussage zeigen

diese wenigen Beispiele, daß der Parlamentarische Ausschuss für Grubensicherheit als eine Kommission aus Abgeordneten und Sachverständigen nur das Ziel anstrebt, Unfallursachen zu prüfen und Vorschläge zur Erhöhung der allgemeinen Sicherheit im Bergbau zu unterbreiten. Sicherheit, von allen Menschen ersehnt, fällt niemandem in den Schoß. Mehr noch als bisher werden alle Parlamente, Behörden, Gewerkschaften, Arbeitgeber und Arbeitnehmer zur Lösung der sich daraus ergebenden Aufgabe beitragen müssen.

Die Ausschuss-Mitglieder

Zur Zeit setzt sich der Parlamentarische Ausschuss für Grubensicherheit wie folgt zusammen:

Abgeordnete:

SPD: Franz Schaap (Vorsitzender), Hans Ferner, Richard Kasper, Heinrich Pardon, Richard Ey und vier Stellvertreter: Hans Holba, Friedrich Kinnigkeit, Hans Reymann und Heinz Urban.

CDU: Josef Lukowiak (stellvertretender Vorsitzender), Eberhard Ullrich, Dr. Benno Weimann, Hans-Gerhard Willing, Günter Volmer und die Stellvertreter: Rudolf Nickels, Johannes Kaptain, Paul Schmitz.

FDP: Dr. Heinz Lange, Horst-Erhard Knoll und als Stellvertreter: Hans Joachim Tornau.

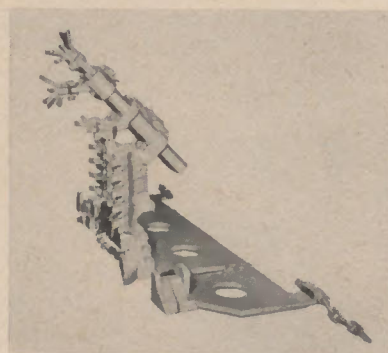


Sachverständige:

Bergbehörde: Berghauptmann Sanders, Berghauptmann Schwake und als Stellvertreter Oberbergamtsdirektor Coenders und Regiergungsdirektor Johow; IG Bergbau und Energie: Fritz Pott, Ernst Stebel und als Stellvertreter Karl Krämer und Hans Urbaniak; Steinkohlenbergbauverein: Heinz Harnisch, Helmut Ernst und als Stellvertreter Hans Schwerdtfeger und Karl Rösgen.

▲ Die mehrmals im Jahr durchgeführten Grubenfahrten geben dem Parlamentarischen Ausschuss Einblicke in die Arbeitsbedingungen unter Tage oder in die vermuteten Unfallursachen. Auf unserem Bild aus der Kaue tauscht Bergwerksdirektor Dr. Weber vom Direktorium der Hoesch AG Bergbau (links) Erfahrungen aus mit dem Ausschussmitglied Fritz Pott, Vorstandsmitglied der IG Bergbau und stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrats der Hoesch AG Bergbau

len Geschwindigkeiten des Steuerklappen-Reißhakenhobels liegen auf Radbod bei 0,4 Meter pro Sekunde. Durch den Einbau geeigneter Getriebestufen erhöhte sich die Geschwindigkeit des Hobels in Flöz 15 auf 0,92 Meter pro Sekunde. Beim Doppelketten-Kratzförderer zur Abförderung der Kohlen wurden – ebenfalls erstmalig – die neuen MIV-Rinnen eingesetzt. Gegenüber den bekannten PF I-Rinnen besitzen die MIV-Rinnen ein 14 Millimeter starkes Bodenblech und sind an ihren Enden manganverstärkt. Die gesamte Strebausrüstung hat einen Wert von rund 1,5 Millionen Mark. Hiervon entfallen 900.000 Mark auf den hydraulischen Ausbau. Eine so kostspielige Investition ist aber dennoch wirtschaftlich, denn durch die erreichbare Leistungssteigerung senken sich die spezifischen Gesamtkosten der Kohलगewinnung.



1 Ein Blick vom „Aufhauen“ in den Streb. Rechts Einzelstempel, links dahinter die eingebauten Ausbaugespanne. Der Transport bis hierher hat nur wenig Aufwand an Arbeitskräften erfordert

2/3 In diesem modern ausgebauten Streb wurde auch erstmalig ein Steuerklappen-Reißhakenhobel als schnellaufende Gewinnungsmaschine eingesetzt. Unser Werksfoto zeigt den Hobel vor dem Einsatz mit und ohne Pullaufsatz



Dank für Treue und Leistung

Fürst Leopold-Baldur und Kaiserstuhl ehrten 65 Jubilare

Am Samstag, dem 7. Oktober 1967, begingen 65 Jubilare der Schachtanlagen Fürst Leopold-Baldur und Kaiserstuhl zusammen mit ihren Ehefrauen in einer Gaststätte am Halterner Stausee ihren Ehrentag: Drei Belegschaftsmitglieder von Kaiserstuhl konnten auf 50 Jahre bei Hoesch zurückblicken, 15 begingen ihr 40jähriges und 47 ihr 25-jähriges Arbeitsjubiläum.

Mit herzlichen Worten begrüßte Dr. Heiner Weber vom Direktorium der Hoesch AG Bergbau die Jubilare und wandte sich mit besonderer Anerkennung an die drei Männer von Kaiserstuhl, die vor einem halben Jahrhundert an dem Arbeitsplatz begannen, den sie jetzt beim Übergang in den Ruhestand verließen; es waren der Leiter des Lohnbüros Karl Burzlaff, Brückenkontrolleur Arthur Lempich und Fördermaschinist Ewald Wienke. In den Dank an alle Jubilare für die Treue zu unseren Werken in guten und schlechten Zeiten schloß Dr. Weber auch die Ehefrauen ein, die ihren Männern jahrzehntelang durch häusliche Geborgenheit den notwendigen Ausgleich nach schwerer Arbeit gaben.

Durch schwere Jahre

„Sie werden mir sicherlich nachfühlen können“, so führte Dr. Weber aus, „daß es mir nicht leichtfällt, von dem Dank der Gesellschaft für erwiesene Treue zu unseren Werken in einer so ernsten Zeit wie der heutigen zu sprechen, in der aufgrund einer sich immer weiter verschärfenden strukturellen Krise auf dem Energiemarkt einschneidende Maßnahmen zur

kurzfristigen Anpassung der Förderung an den Absatz auch im personellen Bereich des Hoesch-Bergbaus erforderlich waren, Maßnahmen, die trotz aller Bemühungen von Werksleitungen und Betriebsvertretungen für viele der betroffenen Belegschaftsmitglieder nicht ohne persönliche Opfer und Härten durchgeführt werden konnten und teilweise sogar tief in die privaten und beruflichen Lebensbedingungen der uns vertrauten Menschen eingegriffen haben... Bedenken Sie aber bitte, daß sich Betriebsvertretungen und Werksleitungen bei den zurückliegenden schwerwiegenden Maßnahmen – Stilllegung Kaiserstuhl, Fördereinschränkung, Verbundbergwerk in Altenessen, Rückgang der Belegschaften – nur von der Notwendigkeit und Verantwortung leiten lassen konnten, möglichst kurzfristig die grundlegenden Voraussetzungen zu schaffen, den weiteren Bestand unserer Schachtanlagen

über den Weg der von uns als zwingend notwendig erkannten Anpassung der Förderung an den Absatz sicherzustellen und somit im Interesse der uns anvertrauten Gesamtbelegschaft einen im Kern gesunden, lebensfähigen Hoesch-Bergbau auch zukünftig zu erhalten...

Wir sind der festen Überzeugung, unseren Dank dadurch am besten ausdrücken zu können, daß wir unsere Verpflichtung erkennen, auch zukünftig nichts unversucht zu lassen, die Arbeitsplätze und damit die wirtschaftliche Grundlage der Existenz für die im Hoesch-Bergbaubereich unserer Führung anvertrauten Menschen auch in der gegenwärtigen schwierigen Situation des Bergbaus weiter zu sichern.“

In den vergangenen Monaten, so führte Dr. Weber weiter aus, sei es durch die Mithilfe aller Belegschaftsmitglieder bei Anwendung aller bergtechnischen Errungen-

schaften und unter Ausschöpfung aller organisatorischen Möglichkeiten gelungen, den Hoesch-Bergbau mit einer Gesamtuntertageleistung von über 3,3 Tonnen pro Mann und Schicht wieder an die Leistungsentwicklung an der Ruhr heranzuführen. Dabei zähle die Schachtanlage Fürst Leopold mit ihrer Untertageleistung von über 3,6 Tonnen pro Mann und Schicht weiterhin zu den besten des Ruhrgebietes.

Auf das folgenschwere Problem der Feierschichten eingehend, stellte Dr. Weber noch einmal heraus, daß jede Feierschicht unter Berücksichtigung aller harten Konsequenzen ernsthaft erwogen werde und nur als eine Folge des ganz erheblichen Absatzschwundes aufzufassen sei. Die Förder- und Betriebseinschränkungen hätten zum Ziel, die Haldenbestände zu vermindern, die für unsere Gesellschaft auf die Dauer eine unzumutbare Belastung darstellten. Nach einem neuen Lohnvertragsvertrag bestünde aber die Hoffnung, jährlich rund 300.000 Tonnen Kohle zusätzlich absetzen und im Laufe des nächsten Kalenderjahres die Anzahl unserer Feierschichten verringern zu können.

Wege aus der Krise

Dr. Weber ging dann auf die verschiedenen Vorschläge zur Überwindung der Kohlenkrise durch organisatorische Änderung der bestehenden Unternehmensformen des deutschen Bergbaus ein und führte unter anderem an, daß

▼ In einer Pause zur Erinnerung im Bilde festgehalten (von links): Bergwerksdirektor Dr. Wilde, Arbeitsdirektor Gansster, die 40jährigen Jubilare von Fürst Leopold-Baldur Heinrich Brenscheidt, Fritz Rademacher, Otto Schumacher und Heinrich Bierend; daneben Dr. Weber vom Direktorium der Hoesch AG Bergbau und Betriebsratsvorsitzender Orzelski





auch eine Konzentration kein Ersatz sein könne für eine fehlende energiewirtschaftliche Konzeption des Staates; gerade sie setze eine wirksame amtliche Energiepolitik voraus, die dem Bergbau verlässliche Daten für seine vorzunehmenden Einschränkungsmaßnahmen liefern müsse.

Schließlich streifte er den Gesetzesentwurf des Bundeswirtschaftsministeriums zur notwendigen Anpassung der Produktionskapazität des deutschen Steinkohlenbergbaus an die energiewirtschaftliche Entwicklung. Das Gesetz solle erwirken, daß die Bergbauunternehmen ihre Produktionskapazität auf die Absatzmöglichkeiten ausrichten und die Steinkohlenbergwerke mit der günstigsten Kostenlage ihre Produktionskapazität ausnutzen können.

Aufgaben der Zukunft

„In gemeinsamen Anstrengungen“, so schloß Dr. Weber, „müssen wir alles daransetzen, daß der Hoesch-Bergbau mit seinen noch verbliebenen Betrieben zu den Überlebenden zählt, und hierfür sind in erster Linie drei Voraussetzungen erforderlich: Wir müssen aus eigener Kraft unsere Förderung dem Absatz anpassen, wir müssen unsere Haldenbestände verringern, und wir müssen die Wirtschaftlichkeit und Rentabilität unserer Betriebe auch weiterhin gewährleisten.“

Aufgrund unserer zurückliegenden gemeinsamen Bemühungen sind wir auf dem besten Wege, dieses uns gesteckte Ziel zu erreichen. Wir hoffen, mit den bereits durchgeführten Maßnahmen darüber hinaus sichergestellt zu haben, daß zukünftig im Hoesch-Bergbaubereich eine gewisse Beruhigung eintreten wird, die wir dringend benötigen, um unsere Betriebe wieder zu konsolidieren.

So möchte ich am heutigen Abend

▲ Nach 50 Jahren auf Kaiserstuhl hatten sie sich in froher Runde manches „Dönekens“ zu erzählen: unsere ältesten Jubilare Ewald Wienke, Karl Burzlaff und Arthur Lempick

diesen schwerwiegenden Fragenkomplex, der in erster Konsequenz die wirtschaftliche Existenz unserer aller Familien berührt, abschließen mit dem Wunsch, aber auch in der festen Zuversicht, daß wir in unseren gemeinsamen Bemühungen um die Erhaltung unserer Arbeitsplätze auch weiterhin erfolgreich sein werden.“

Grüße und Glückwünsche

Im Namen der beiden Betriebsvertretungen überbrachte Heinz Orzelski den Jubilaren Grüße und Glückwünsche aller Arbeitskameraden und sprach ihnen herzlichen Dank aus für die Kameradschaft und Hilfsbereitschaft, die sie jahrzehntelang bewiesen hätten. Für die Zukunft äußerte er die Hoffnung, daß die gemeinsamen Anstrengungen zum Fortbestand der Hoesch-Zechen Früchte tragen möchten. Bezirksleiter Herbert Giesen überbrachte die Glückwünsche der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie, und als Sprecher der Jubilare dankte Siegfried Steinmann für die Ausrichtung der festlichen Stunden und stellte fest, daß die Bergleute das Ringen aller im Hoesch-Bergbau Verantwortlichen um die Erhaltung der Arbeitsplätze anzuerkennen wußten.

Im zweiten Teil des Abends leitete die Werkskapelle Fürst Leopold-Baldur nach gemeinsamem Abendessen zu künstlerischen Darbietungen über, die bei den Bergleuten und deren Frauen herzlichen Beifall fanden. Bei Musik und Tanz blieb man dann noch in geselliger Runde beisammen, bis die Busse wieder vorfuhren.

Viele hatten schon ein Konto

Bargeldlose Lohn- und Gehaltszahlung brachte keine Probleme

In Heft 5/1967 berichtete WERK UND WIR über die Einführung der einmaligen monatlichen Lohnzahlung sowie der bargeldlosen Lohn- und Gehaltszahlung im Hoesch-Bergbau. Nach Ablauf der ersten Monate kann nun schon gesagt werden, daß diese Umstellung auf den Schachtanlagen reibungslos vonstatten ging.

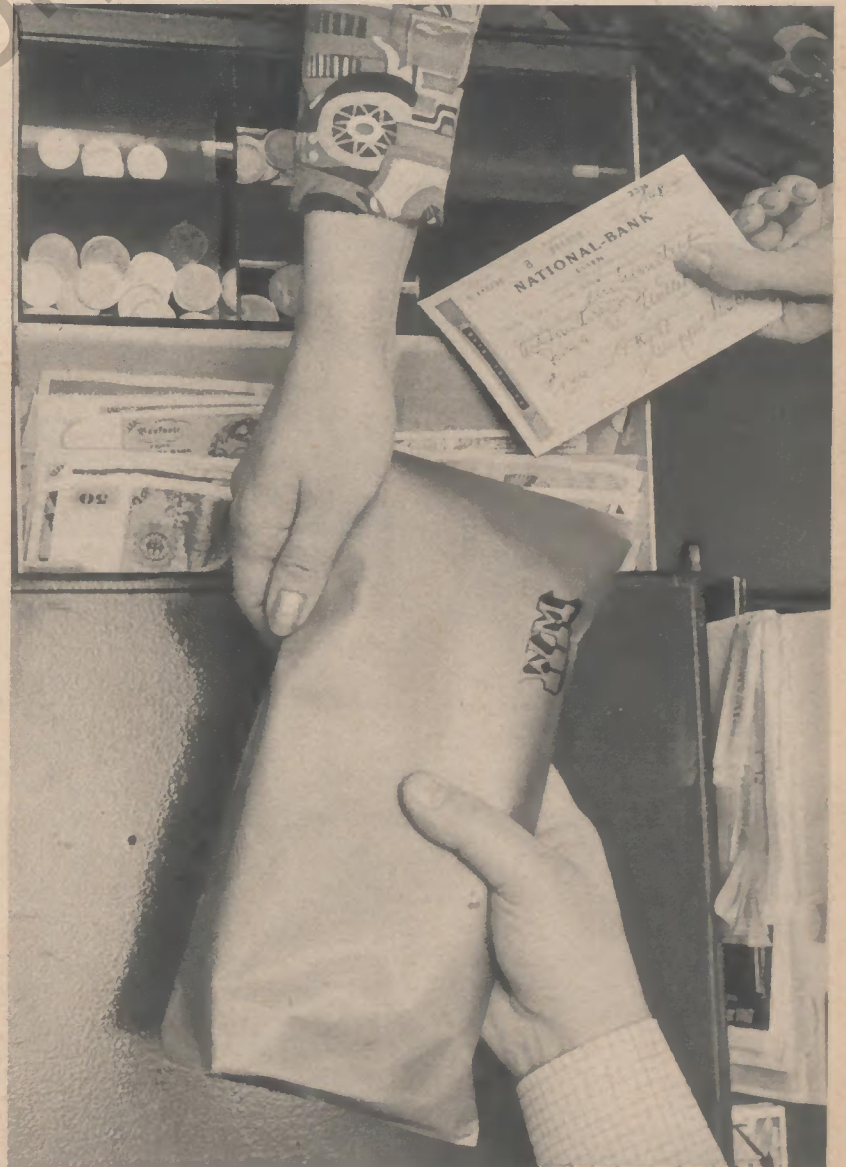
Aufgrund einer Betriebsvereinbarung, die zwischen dem Direktorium und dem Gesamtbetriebsrat der Hoesch AG Bergbau sowie mit Zustimmung der IG Bergbau und Energie getroffen wurde, gibt es grundsätzlich seit Juni dieses Jahres nur noch eine einmalige monatliche Lohnzahlung. Während für die Belegschaftsmitglieder der Schachtanlagen Fürst Leopold-

Baldur, Radbod und Kaiserstuhl schon im Juli die Löhne und Gehälter erstmals bargeldlos gezahlt wurden, konnten sich die Belegschaftsmitglieder der Altenesseener Schachtanlagen und der Hauptverwaltung wegen der besonderen Verhältnisse in diesem Raum bis zum 15. September 1967 zunächst freiwillig für diese Einrichtung entscheiden.

Einfache Umstellung

Den ersten Berichten konnten wir entnehmen, daß auf der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur schon vor Einführung der bargeldlosen Lohnzahlung 60 v.H. der Belegschaftsmitglieder über ein eigenes Konto bei einer Bank oder Sparkasse verfügten, so daß für diesen Personenkreis in banktechnischer Hinsicht nur eine Umstellung auf ein Girokonto (Lohnüberweisungs-

▼ Größere Einkäufe können die Kontoinhaber jetzt in den Fachgeschäften mit dem Scheck bezahlen



konto) erforderlich war. Für die restlichen 40 v.H. der Beschäftigten wurden die Konten mit Unterstützung von Angestellten der Bankinstitute auf der Schachtanlage eingerichtet. Nachdem vor der ersten Überweisung sämtliche eingerichteten Lohnüberweisungskonten mit den Geldinstituten nochmals abgestimmt waren, kam es am 12. Juli 1967 zur ersten bargeldlosen Lohnzahlung. Den Belegschaftsmitgliedern wurden nur noch die Lohnabrechnungen ausgehändigt; schon am nächsten Tag konnten alle über ihren Lohn verfügen. Bei den Auszahlungen haben sich keine Schwierigkeiten ergeben. Bemerkenswert ist die Tatsache, daß nur 40 v.H. der Belegschaft eine Überbrückungszahlung in Anspruch nahmen, und daß nach Einführung der monatlichen bargeldlosen Zahlung kaum Lohnvorschüsse beantragt wurden. Bei

Einrichtung überzeugt worden waren, konnte die Ausgabe der Lohn- und Gehaltsabrechnungen im Monat Juli termingemäß erfolgen. Der Wertstellungstag für den Juni-Lohn war der 13. Juli 1967. An diesem Tage besuchte ein Beauftragter der Verwaltung sämtliche Geldinstitute in Bockum-Hövel und stellte dabei fest, daß kein übermäßiger Publikumsverkehr etwa längere Wartezeiten in den Kassenträumen verursachte. 2541 Lohnempfänger und 269 Gehaltsempfänger, das sind in beiden Fällen 100 v.H., wurden von der neuen Einrichtung erfaßt; bisher gab es noch keine Beschwerden oder Beanstandungen. Von der Kokerei und Zentralwerkstatt Kaiserstuhl ist zu berichten, daß alle Vorbereitungen der Umstellung störungsfrei verliefen und daß 599 Arbeitern und 79 Angestellten die Löhne oder Gehälter termingerecht überwiesen werden



▲ Vom eigenen Konto kann man abheben, wann und wie oft man will

1698 Lohnempfängern und 211 Gehaltsempfängern, das sind jeweils 100 v.H., war damit die vereinfachte Lohn- und Gehaltszahlung durchgeführt.

Alle persönlich unterrichtet

Auf der Schachtanlage Radbod erhielten sämtliche Belegschaftsmitglieder, die nach einer Umfrage noch nicht über ein Bankkonto verfügten, zu ihrer persönlichen Unterrichtung ein Schreiben der Verwaltung über die vereinbarte Einführung der bargeldlosen Auszahlungen. Dem Ersuchen um Angabe eines Bankkontos kamen 140 Arbeiter und 10 Angestellte nicht nach. Nachdem diese Mitarbeiter noch einmal persönlich angesprochen und von der Notwendigkeit dieser

konnten. 508 Belegschaftsmitglieder nahmen ein Überbrückungsdarlehen in Anspruch. Wie bereits erwähnt, hatten die Belegschaftsmitglieder des Verbundbergwerks Emil-Fritz und der Hauptverwaltung die Möglichkeit, sich bis zum 15. September 1967 freiwillig für die bargeldlose Lohn- und Gehaltszahlung zu entscheiden. 4842 Belegschaftsmitglieder von Emil-Fritz, das sind 90 v.H., nahmen Überbrückungsdarlehen in Anspruch. Nach dem bisherigen Stand bekommen 77 v.H. der auf Emil-Fritz und in der Hauptverwaltung beschäftigten Angestellten ihre Gehälter bargeldlos ausgezahlt. Für diejenigen Belegschaftsmitglieder, die sich bisher noch nicht entschieden haben, wird die bargeldlose Lohn- und Gehaltszahlung, die sich überall gut eingespielt hat, von einem noch zu vereinbarenden Zeitpunkt an vorgenommen.

Mit der bloßen Hand gefangen ...

... und dann auch selbst geräuchert
Anglerglück am Radbodsee

Wen es in Bockum-Hövel zu den Petri-Jüngern zieht, den erwartet kaum reiche Beute aus der nahen Geinegge oder aus dem Radbodsee. Der Spaziergänger freut sich immer wieder an den hier heimisch gewordenen norwegischen Hökerschwänen, aber an großen Fischreichtum glaubt niemand so recht – auch wenn dann und wann ein Angler am Ufer sitzt. Und doch machte jetzt eine kleine Geschichte die Runde, die man zunächst als Anglerlatein abtat. Sie erzählt von dem seltenen Glück eines angelnden Bergmannes, der Tag für Tag zum See hinauswandert, und das als Teilinvalide eigentlich nur, weil es seine Gesundheit verlangt. Aber Willi Externbrink, der 39jährige Anschläger am Schacht, dachte sich: Warum soll ich immer nur Luft schnappen, es könnte ja auch mal ein Karpfen sein ... Von seinem Häuschen neben der Zeche ist er in wenigen Minuten am See, und da bleibt er dann mehrere Stunden. So hat es ihm der Arzt geraten, und auch die Zechenleitung gab die Genehmigung. Als Grubenwehrmann hatte er sich bei einem Brand auf der Nachbarzeche Heinrich-Robert, zu dem auch die Radbod-Wehr gerufen wurde, durch eine Nachfolgeexplosion schwere Verbrennungen

zugezogen. Er wurde Teilinvalide. Seine Arbeit als Hauer mußte er ebenso aufgeben wie die Mitgliedschaft in der Grubenwehr. Auch mit dem geliebten Sport, dem Fußball und dem Einsatz als Schiedsrichter, war es vorbei. Was ihm blieb, war das Angeln. Und dabei hatte er schon einige Male unglaubliches Glück: er fing zwei schwere Prachtkarpfen von zehn und zwölf Pfund und vor dem Überlaufgitter einen kapitalen Hecht. Jetzt aber liefen ihm die Aale förmlich nach, und das kam so: In einer Regenperiode brachte sogar das Bächlein Geinegge, das Bockum-Hövel auf einer Länge von acht Kilometer durchfließt, große Wassermassen in den Radbodsee. Das Rückhaltebecken, aus dem die Zeche ihr Betriebswasser entnimmt, lief schäumend über. Das Wasser nahm zahllose Fische mit. Auf der anderen Seite des Überlaufs bildete sich zu ihrem Glück in einer Senke ein neuer Teich, und der bot Platz genug, daß die Fische darin weiterleben konnten. Aber bald sickerte das Wasser in den Boden ab, und das bedeutete für die Flossentiere Sauerstoffmangel, also Lebensgefahr. In ihrer Not krochen die Aale ans Land. Und da war Angler Externbrink. Er fing sie mit der bloßen Hand. Die großen wurden seine Beute, die kleinen warf er in den See zurück. Niemand wollte es ihm nachher glauben: die Aale waren ihm auf dem Landweg entgegengekom-



men. Zu Hause setzte er sie zunächst in eine Wanne, aber die Gnadenfrist war nur kurz: im Garten entstand eine kleine Räucheranlage, und hier endete die Geschichte der Radbod-Aale, denen ausgerechnet ein Hochwasser zum Verhängnis geworden war. – Wer übrigens immer noch an ein Anglerlatein glaubt, der frage die Nachbarn: die frischen Aale waren Leckerbissen!

1 Nach dem glücklichen Fischzug lohnte es sich für unseren Angler, im Garten einen eigenen kleinen Räucherofen zu bauen

2 Die Leckerbissen sind tischfertig. Hausfrau und Kinder – und die zum Festmahl geladenen Nachbarn – werden Augen machen!

3 Jahrelang hatte der kapitale Hecht im Radbodsee geräubert, da vergaß er die Vorsicht – und hing an der Angel



„Unsichtbare Kohle“ auf der Leinwand

Neue Filme über den Bergbau für Kinos und Schulen

Im Heft 3/1967 der Bergbau-Ausgabe von WERK UND WIR berichteten wir über den Film „Der kluge Mann baut vor“, der als Lehrmittel für die Erziehung zur Arbeitssicherheit auf unserer Schachanlage Fürst Leopold-Baldur gedreht wurde. Heute werfen wir einmal einen Blick in den neuesten Katalog, der die Filmarbeit des Ruhrbergbaus für Unterrichtszwecke in Schulen, Volkshochschulen, Verbänden und zur Information eines breiten Kinopublikums spiegelt. Zwei der jüngsten Filme behandeln im Zeichen des zunehmenden Stromverbrauchs und des Ausbaus der Zechenkraftwirtschaft ein aktuelles Thema: die Verstromung der Kohle. Der 12-Minuten-Film „Unsichtbare Kohle“ wird bald in den Lichtspielhäusern zu sehen sein, der 18-Minuten-Film „Kohle über Draht“ ist vorwiegend für wirtschaftskundlichen Unterricht in Schulen und Erwachsenen-Bildungsstätten bestimmt.



▲ Regisseur und Kameramann stehen bei den Dreharbeiten unter Tage vor schwierigen Aufgaben. Unser Bild entstand auf Fürst Leopold-Baldur, als dort der als Lehrmittel in der Erziehung zur Grubensicherheit verwendete Film „Der kluge Mann baut vor“ gedreht wurde



Quelle der Elektrizität

Der Farbfilm „Unsichtbare Kohle“ geht von der Verwendung von Elektrizität in unserem Alltag aus und blendet zurück auf die bedeutendste Quelle der Elektrizität: Steinkohle und Braunkohle. Auf ihrer Grundlage werden heute in der Bundesrepublik 85 v. H. des elektrischen Stroms erzeugt. Anschließend wird die Umwandlung der Kohle im Wärmekraftwerk dargestellt. Das Prinzip des Wärmekraftwerks, nämlich Wasser in Dampf, Dampf in Rotation und schließlich Rotation in Induktion überzuführen, wird zunächst im

Modell, dann in einer modernen Kraftwerksanlage vor Augen geführt. Eindrucksvolle Aufnahmen unterstreichen die Schlußsätze des Films „Untrennbar – Strom und Arbeit; untrennbar – Strom und Ordnung; untrennbar – Strom und Forschung; untrennbar – Strom und Kohle“. Der Film erhielt von der Filmbewertungsstelle in Wiesbaden das Prädikat „wertvoll“.

Der nach einem Buch und unter der Regie von Bert Brandt (siehe WERK UND WIR-Interview in Heft 9/1966) ebenfalls in Farbe hergestellte Film „Kohle über Draht“ verfolgt zunächst den Stromverbrauch an Hand der üblichen Verbrauchskurve über einen Tag. Dann werden die Verbrauchergruppen und die Energieträger Steinkohle, Braunkohle und Wasser mit ihren Anteilen im Rahmen der Verbrauchskurve herausgehoben. Der Film folgt dann der Erzeugung von Strom im Laufwasserkraftwerk, der mechanischen Gewinnung von Steinkohle und Braunkohle und ihrer Umwandlung in Strom im Wärmekraftwerk, zeigt stellvertretend für die Stromerzeugung aus Öl, Gas und Kernenergie ein Atomkraftwerk und geht dann auf Speicherwerke ein.

Nachdem so der zweite Teil des Films den „Verbund der Erzeuger“ dargestellt hat, behandelt der dritte Teil den „Verbund der Abnehmer“. Große Zentralen schließen das westeuropäische Stromnetz zusammen und garantieren so eine größtmögliche Sicherheit und Wirt-

schaftlichkeit der Versorgung. Im Rahmen dieses Verbunds ist der Anteil der Zechenkraftwerke besonders herausgestellt.

Reiche Kohlereserven

Zu diesen neuen Streifen kommt noch ein weiterer Film, bei dem es sich um eine Kurzfassung des im Jahre 1966 hergestellten 30-Minuten-Farbfilms „Und morgen geht's weiter“ (WERK UND WIR – Heft 9/1966) handelt. Der Steinkohlenteil dieses Streifens mit einer Laufzeit von 18 Minuten stellt unter dem Titel „Noch viele hundert Jahre“ die reichen Kohlenreserven unseres Landes und die Förderung dieser Kohle in den Mittelpunkt. Er führt vom Gleisbildstellwerk zu einem vollmechanischen Streb mit Doppelschrämlader und Räumhobel, zur Gebirgsdruckforschung in Essen-Kray, über ein einführendes Mitarbeitergespräch in die hydromechanische Gewinnung und zeigt dann ausführliche Szenen aus der Lehrlingsausbildung und der Erziehung zur Grubensicherheit. Diese Aufnahmen wurden durch eine Karte des Ruhrgebiets mit seinen Kohlevorkommen, durch Aufnahmen von Schrämmaschine, Hobel, Continuous Miner sowie durch ein Selbstgespräch des Lokführers am Schluß erweitert. Darin zählt der Lokführer die Förderung seiner Zeche auf und stellt fest, daß diese Kohlenmengen bei uns „noch viele hundert Jahre“ gefördert werden können.

Immer neue Film-Themen

Mit diesen drei Filmen wurde der Filmbestand des Steinkohlenbergbaus wesentlich ergänzt und thematisch abgerundet. Ein kurzer Rückblick auf die Filmproduktion der letzten Jahre zeigt nach dem Nachwuchs-Werbefilm „Männer vor Kohle“, der guten Anklang fand, den Film „Energie“ (1960), der erstmalig die Bedeutung der Kohle auch als Grundstoff für die Sekundär-Energien Strom und Gas behandelt. Die Filme der nachfolgenden Jahre dienten der Darstellung des modernen Bergbaus und seiner Menschen.

In diese Reihe gehören die bereits genannten Filme „Steinkohlenbergwerk“ und „Schicht auf Schacht II“ mit der Kinokurzfassung „Kohle '65“ (Prädikat: Wertvoll. – Siehe WERK UND WIR – Heft 3/1966) sowie der Film „Schätze unter deinen Füßen“ mit seiner Kurzfassung „Bergmann am Hebel“. Sie wurden 1966 ergänzt durch den Film „Und morgen geht's weiter“.

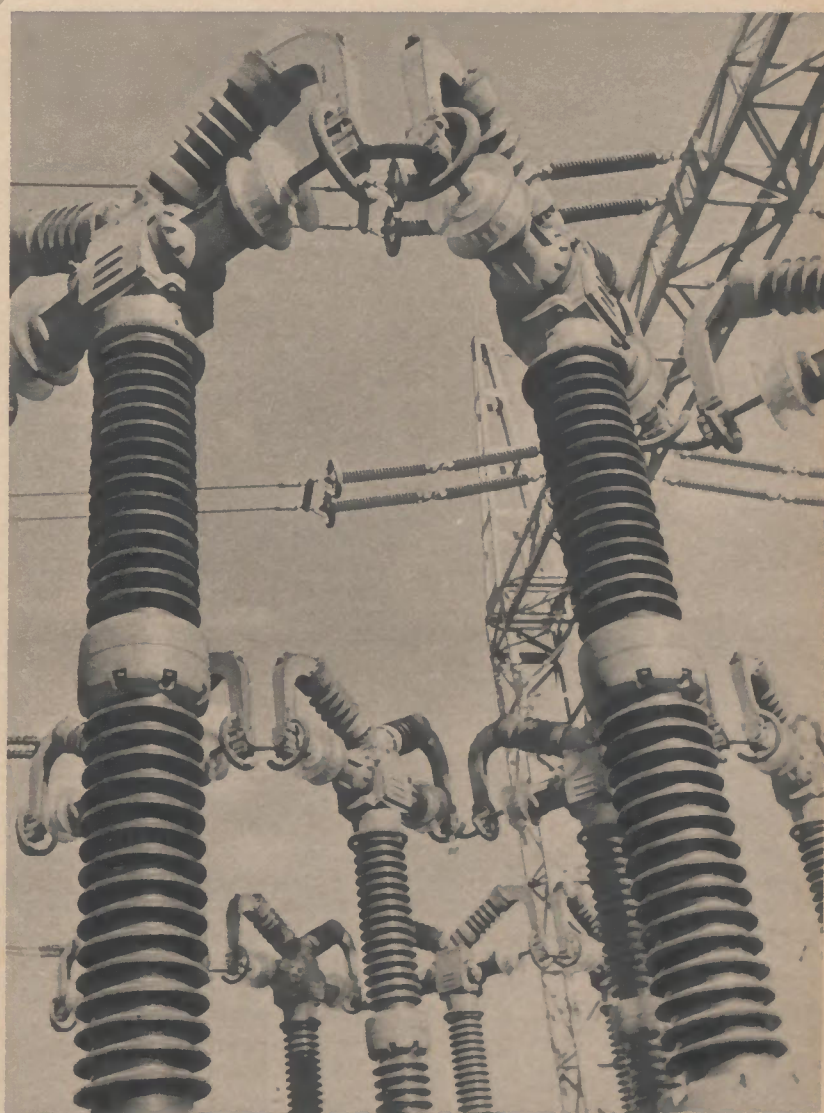
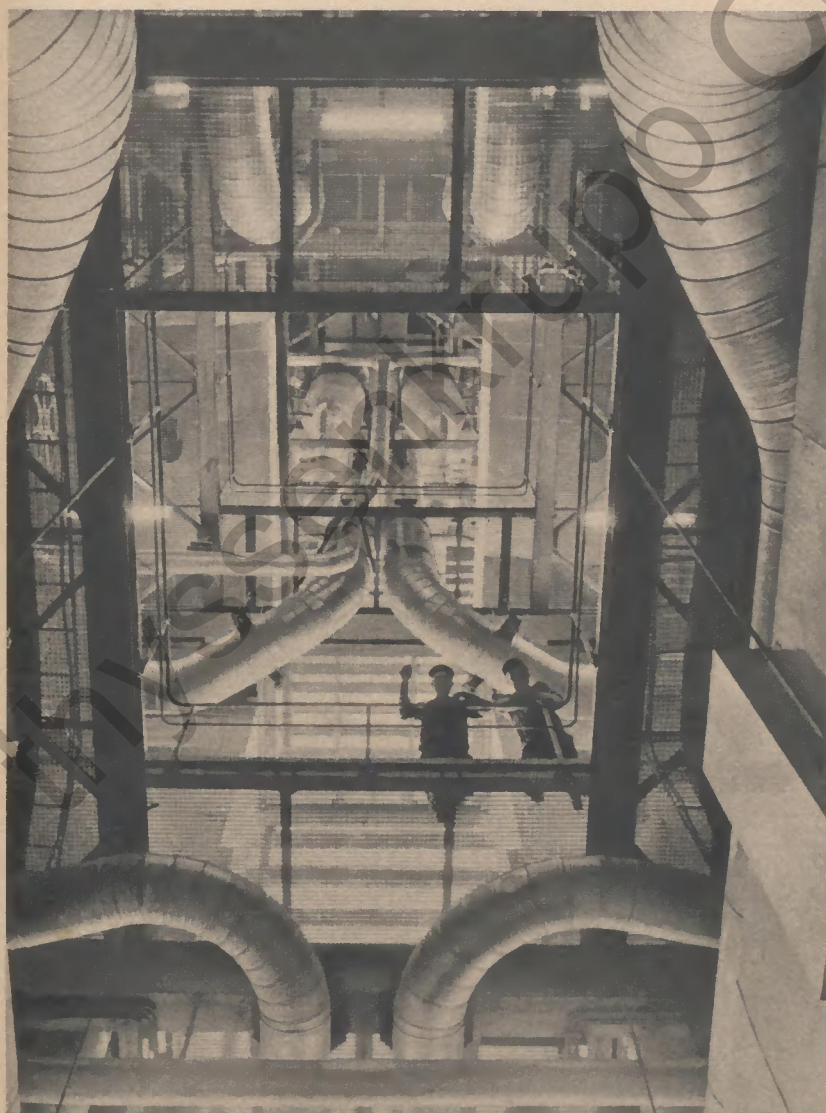
Im Mittelpunkt der Filmarbeit des laufenden Jahres steht ein 12-Minuten-Farbfilm, der unter dem Arbeitstitel „Kontrapunkte Schwarz und Rot“ die Verwendung von Kohle in allen Bereichen des Wirtschaftslebens dem breiten Kinopublikum nahebringen soll. In diesem Rahmen wird die moderne Verwendung von Kohle in der Industrie, im Gewerbe und im Haushalt, in der Kokereiwirtschaft und

in der Stahlindustrie sowie in der Stromwirtschaft behandelt. Als gestalterische Elemente dienen in diesem Film die Farben Schwarz, die Farbe der Kohle in ihrem Urzustand, und Rot als Farbe der lebenden, wärme- und energiespendenden, brennenden Kohle.

Ergänzt durch Dia-Serien

An dieser Stelle seien auch die schon viel verwendeten und jetzt ergänzten Dia-Serien genannt. Bisher bestanden die Reihen „Die Entstehung der Steinkohle“, „Geschichte des Bergbaus“, „Der Abbau der Steinkohle“, „Aufbereitung, Veredlung und Verwendung von Steinkohle“, „Aus der Arbeit der Bergbau-Forschung“. Hinzu kamen zwei neue Serien: „Der Bergbau in der Kunst“, zusammengestellt mit Unterstützung von H. G. Conrad, Direktor des Bergbaumuseums Bochum, und die umfangreiche Serie „Bergbaumotive auf Briefmarkenaus aller Welt“, die eine Kostbarkeit für Kenner darstellt und von der Bedeutung zeugt, die die einzelnen Staaten dem Bergbau beimessen.

▼ Die Verstromung der Kohle war das Thema mehrerer Bergbaufilme, die in den letzten Wochen in Kinos und Schulen anliefen. Unser Kraftwerk Emil-Emscher in Altenessen (Bild links unten) verwandelt die Kohle aus den nahen Hoesch-Zechen in elektrischen Strom, der als unsichtbare Energie über mächtige Schaltanlagen zu den Verbrauchern fließt



Wie gefällst Du Dir besser?

5
Minuten
Sicherheit

Mit Brille ...



... oder mit blauem Auge?



Mit Handschuh ...



... oder mit Verband?



Brille, Handschuh, Helm oder die anderen vielen schützenden
Bekleidungsstücke dienen Deiner Sicherheit! Alle diese
„Schutzschilde“ wurden für die Vorsichtigen ersonnen -
das sind die Klugen! Nur die Dummen meinen, Brille und Hand-
schuh seien lästig. Im Krankenhaus kommt ihnen
dann die späte Einsicht: **Hätte ich doch ...!**

DH-Verfahren ging um die Welt

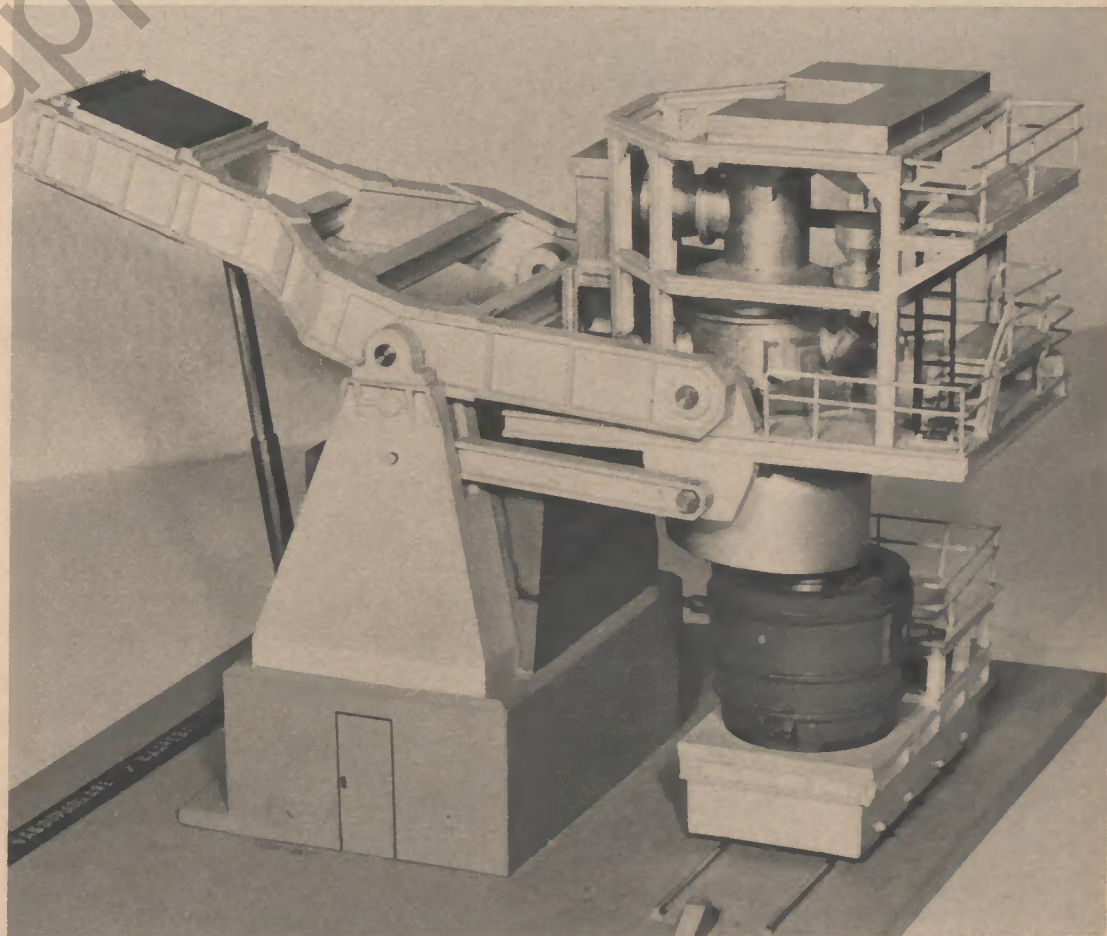


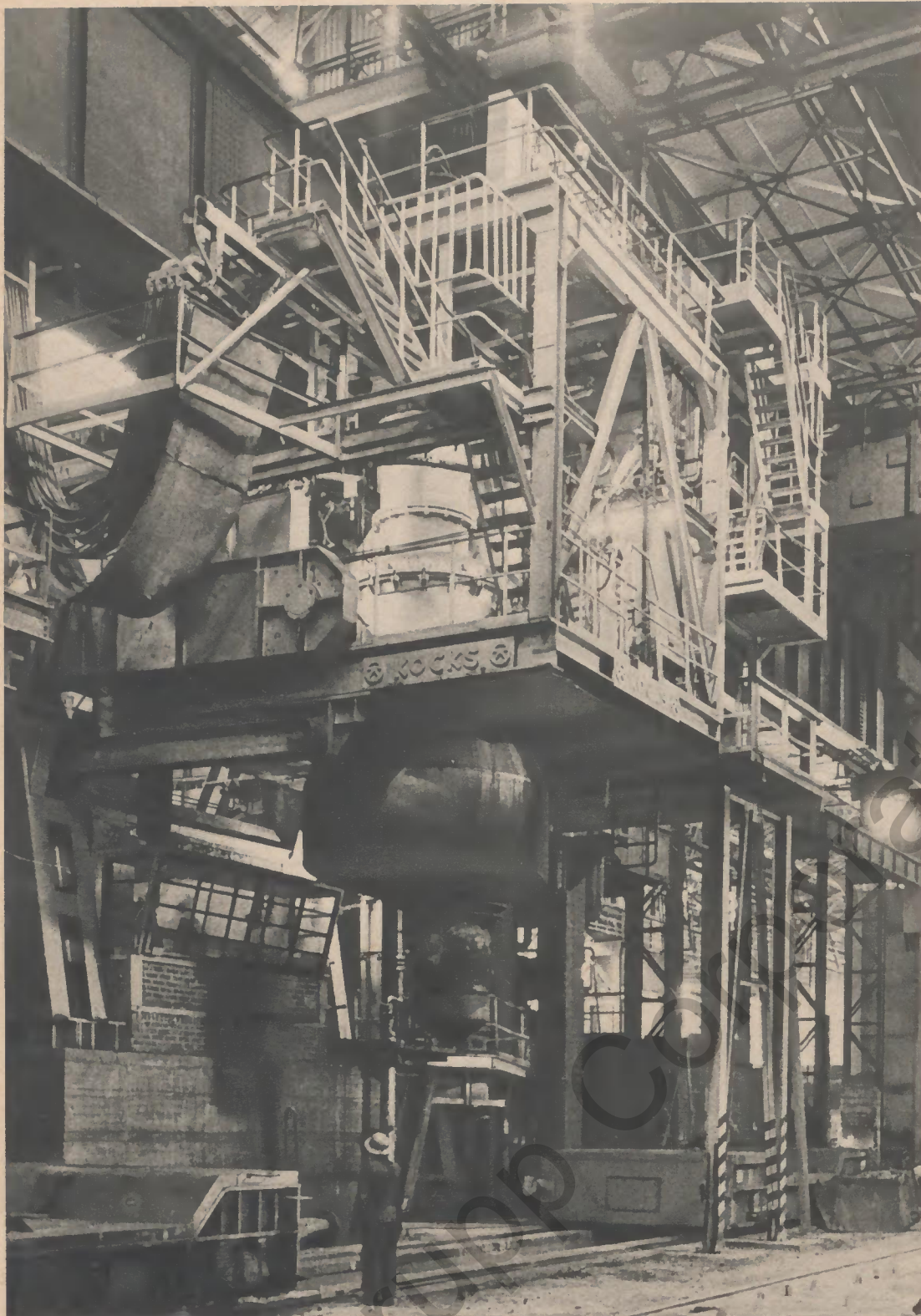
Die 50. Anlage für Vakuum-Stahlentgasung nach Dortmunder Muster

Fünzig Stahlerzeuger, verstreut über den ganzen Erdball, produzieren heute besonders hochwertigen Stahl nach einem Verfahren, das vor gut zehn Jahren von der Dortmunder Hüttenunion entwickelt wurde. Als Ergebnis angestrebter Forschungs- und Entwicklungsarbeit entstand 1955 im Siemens-

▲ Ein Beispiel für die Verwendung des vakuumbehandelten Stahls in aller Welt: Die Radsätze eines der modernsten Züge der Welt werden aus Stahl hergestellt, der in einer der japanischen DH-Vakuumanlagen behandelt wurde. Mit einer Reisegeschwindigkeit von 210 Stundenkilometern fährt auf der New Tokaido Line alle 15 Minuten ein Zug von Tokio nach Osaka

► Am Modell wird die Konstruktion einer DH-Vakuumanlage deutlich. Rechts unten ein Transportwagen mit der Stahlpfanne, darüber in einer beweglichen Plattform das Vakuumhebergefaß mit dem Legierungs-Zugabesystem. Die Plattform ist an einem Hebelarm befestigt, deren Gegengewichte die Bewegung erleichtern. Das Heben und Senken geschieht mit Hilfe des links sichtbaren Hydraulikzylinders





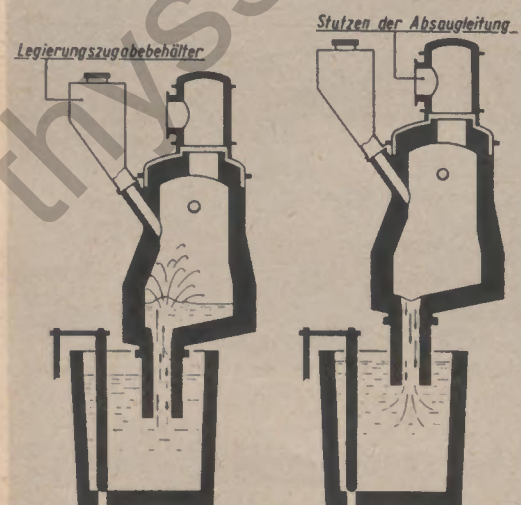
◀ Diese Ansicht einer der drei im Hoesch-Bereich betriebenen Vakuumanlagen läßt deren Ausmaße erkennen. In der Bildmitte das Hebergefaß mit dem Saugrüssel, links davon der Steuerstand. Die Öfen werden hier in jeweils zwei Pfannen abgestochen; beide Pfannen werden dann nacheinander behandelt

Der große Erfolg der Dortmunder Entwicklung gründet sich im wesentlichen darauf, daß dieses Entgasungsverfahren nicht nur auf technischem, sondern auch auf wirtschaftlichem Gebiet einen deutlichen Fortschritt darstellte. So konnte man zum Beispiel durch eine Vereinfachung der herkömmlichen metallurgischen Arbeitsweise die Schmelzzeit verkürzen und langwierige Glühprozesse bei hochwertigem Stahl einsparen. Diese Stähle lassen sich jetzt in entschieden kürzerer Zeit erzeugen und verarbeiten, und das bedeutet wiederum für den Stahlmarkt eine schnellere Lieferzeit. Beeindruckt von den Vorteilen dieses Verfahrens, haben sich auch andere Stahlhersteller der Vakuum-Entgasung zugewandt und eigene Verfahren entwickelt; dank der intensiven Forschungs- und Entwicklungsarbeit hat sich jedoch das DH-Verfahren einen großen Vorsprung erkämpft.

In zehn Minuten entgast

Die Grundidee des Verfahrens ist einfach. Ein Stahl-Entgasungsgefäß taucht mit seinem Rüssel in die Stahlpfanne ein; dann pumpt man die Luft aus dem Gefäß und erzeugt so ein Vakuum, also einen Unterdruck. Hierdurch wird der Stahl bis zu einer Höhe von rund 1,40 Meter in das Entgasungsgefäß gesaugt. Das Vakuum wirkt nun auf die große Badoberfläche ein und entzieht dem Stahl den größten Teil der störenden, gasförmig entfernbaren Stoffe, hauptsächlich Wasserstoff und Sauerstoff. Wird das Gefäß dann gehoben, fließt der Stahl mit großer Geschwindigkeit in die Pfanne zurück und vermischt sich wieder mit der übrigen Schmelze. Durch wiederholtes Senken und Heben des Gefäßes durchläuft innerhalb kurzer Zeit der gesamte Pfanneninhalt mehrmals das Entgasungsgefäß. Um einen ausreichend reinen Stahl zu erhalten, muß er im allgemeinen dreimal das Gefäß durchlaufen. Das entspricht einer Zeit von rund zehn Minuten. Aufgrund theoretisch errechneter und vielfach erprobter Gefäßkonstruktionen ist es möglich, den Stahl in sogenanntem unberuhigtem Zustand zu entgasen. Das hat den Vorteil, daß nicht nur der Entgasungsvorgang rascher abläuft, sondern daß auch die gesamte Entgasungsdauer so kurz wie möglich gehalten werden kann. Durch die geringe Entgasungsdauer und durch Heizung des Gefäßes lassen sich Temperaturverluste fast ganz vermeiden. Das spart Ofenzeit und Energie, denn ein Überhitzen der Schmelze im Ofen ist nicht mehr erforderlich.

◀ Unsere grafische Darstellung zeigt das Prinzip des DH-Vakuumverfahrens: Das Hebergefaß saugt durch den gesenkten Rüssel den Stahl portionsweise an (links); beim Heben des Gefäßes (rechts) läuft der Stahl in die Pfanne zurück



Martin-Werk eine Stahluentgasungsanlage, in der im Vakuum-Hebeverfahren dem flüssigen Stahl qualitätsmindernde Stoffe als Gase entzogen wurden. Dieses Verfahren und die in Dortmund dazu entwickelte Anlage stellte im Ringen um hochwertige Stähle für die ständig steigenden Anforderungen der Technik einen wichtigen industriellen Fortschritt dar, so daß es als „DH-Verfahren“ in wenigen Jahren auf der ganzen Welt bekannt und genutzt wurde. Zu den 50 DH-Anlagen, die heute in vier Erdteilen betrieben werden oder im Bau sind, gehört zum Beispiel auch die größte Stahluentgasungsanlage der Welt, eine 400-Tonnen-DH-Anlage, die die Firma Jones & Laughlin – der drittgrößte Stahlproduzent in den USA – im Jahre 1964 bauen ließ. Daneben werden 17 weitere Anlagen in Amerika betrieben; in Japan gibt es bisher fünf, drei weitere sind im Bau.

Vorteile beim Legieren

Als weiterer Vorteil des DH-Verfahrens muß noch das Legierungssystem erwähnt werden. Jeder Stahl erhält im Ofen oder in der Pfanne bestimmte Legierungszusätze. Sie dienen entweder zur Einstellung bestimmter mechanischer und technologischer Eigenschaften, oder der Einstellung eines bestimmten Erstarrungsverhaltens. Werden diese Legierungselemente wie üblich an Luft zugegeben, so brennt ein Teil ab, und das „Ausbringen“ an Legierungen wird geringer. Durch Zugabe des Legierungsmaterials in das Vakuumgefäß wird dies verhindert. Vor allem bei der Zugabe teurer Elemente, die eine starke Neigung zur Oxydbildung haben,



▲ Ein Blick in den Steuerstand; vor den Bedienungseinrichtungen für das automatische Hubwerk, für das Legierungs-Zugabesystem und die Vakuumpumpen der Bedienungsmann August Olk

ergibt sich hier ein wirtschaftlicher Gewinn. Um zum Beispiel 0,1 v. H. Titan im fertigen Stahl zu erhalten, müssen bei der bisher üblichen Betriebspraxis 2 Kilogramm Titan je Tonne in Form von FeTi dem Stahl zulegiert werden; setzt man den Stahl jedoch einer Vakuumbehandlung aus, werden nur 1,2 Kilogramm benötigt. Die Einsparung von 0,8 Kilogramm Titan bei einem Titanpreis von 10 DM bedeutet für unser Beispiel einen Gewinn von 8 DM je Tonne.

Die Anwendungsmöglichkeiten des DH-Verfahrens sind sehr vielseitig, da es sich leicht in den Betriebsablauf eines SM-, Elektro- oder LD-Stahlwerkes einpassen läßt. Gut bewährt hat es sich auch in der Kombination mit einer Stranggußanlage. Hochwertige Massenhähle, Grob- und Feinbleche, Schienenstähle, Kugellagerstähle sowie niedrig-, mittel- und hochlegierte Stähle gehören zu dem vielseitigen Produktionsprogramm, das das DH-Verfahren umfaßt.

Der Weg um die Welt

Überall in der modernen Technik findet der Vakuum-Stahl heute Verwendung, sei es beim Bau von Düsenflugzeugen und Raketen, als Radlager bei Eisenbahnen, wie bei dem Super-Expreß der New Tokaido Line in Japan, der eine Geschwindigkeit von über 200 Stundenkilometern erreicht, oder für Eisenbahnschienen, die solch hohen Geschwindigkeiten standhalten müssen.

Aufgrund der vielen Vorteile und des breiten Anwendungsbereiches dieses Verfahrens zeigten schon bald nach Bekanntwerden viele Stahlhersteller, darunter einige der größten Stahlkonzerne in der Welt, ein reges Interesse für die in Dortmund entwickelten Anlagen, die durch Patente im In- und Ausland geschützt

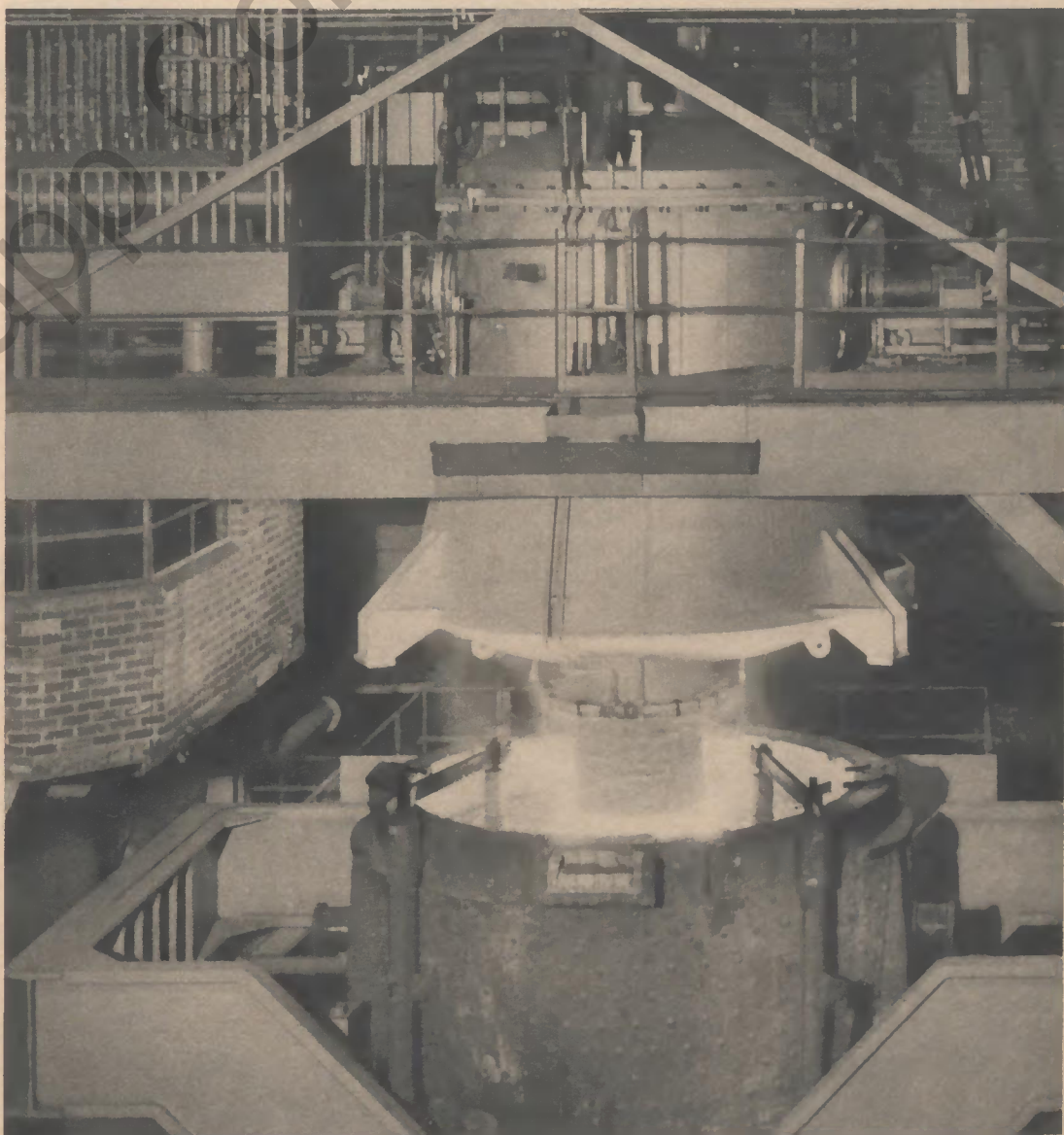
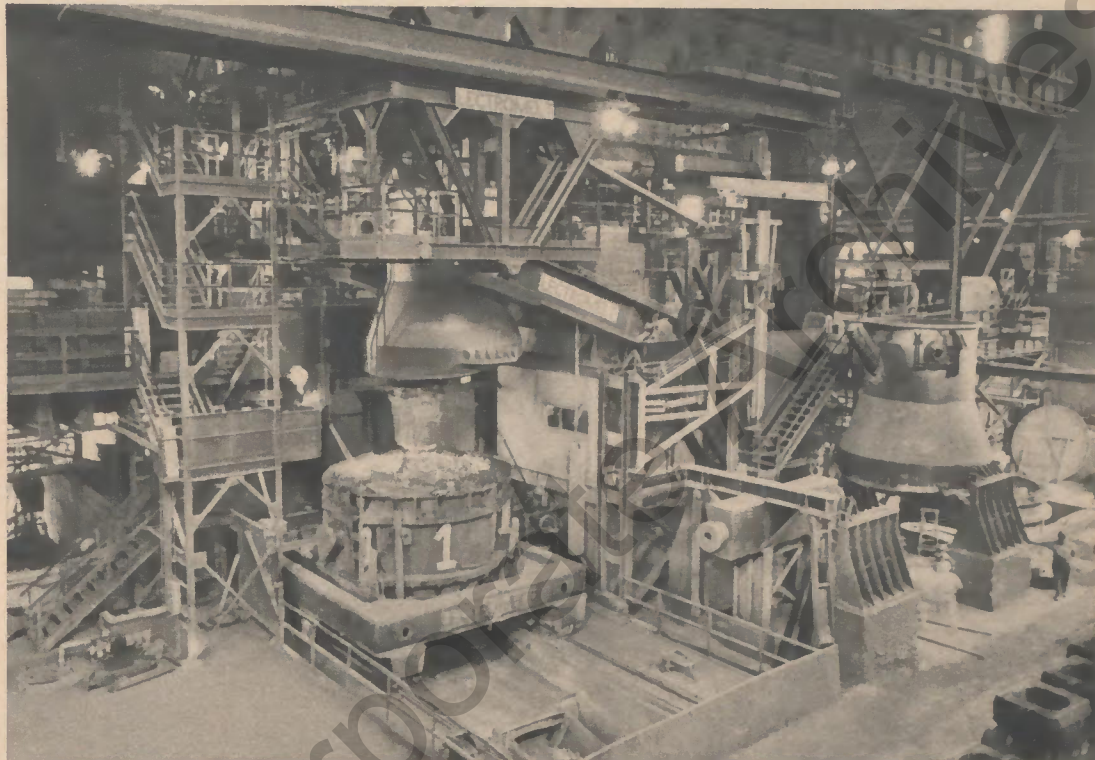
► Eine DH-Vakuumanlage in Sheffield (England). Sie behandelt Elektro Stahl, insbesondere Kugellagerstahl und Edelstahl in 120-Tonnen-Pfannen. Im Bild ist zu erkennen, wie ein Teil des Pfanneninhaltes in das oben gelegene Vakuumgefäß gesaugt wird

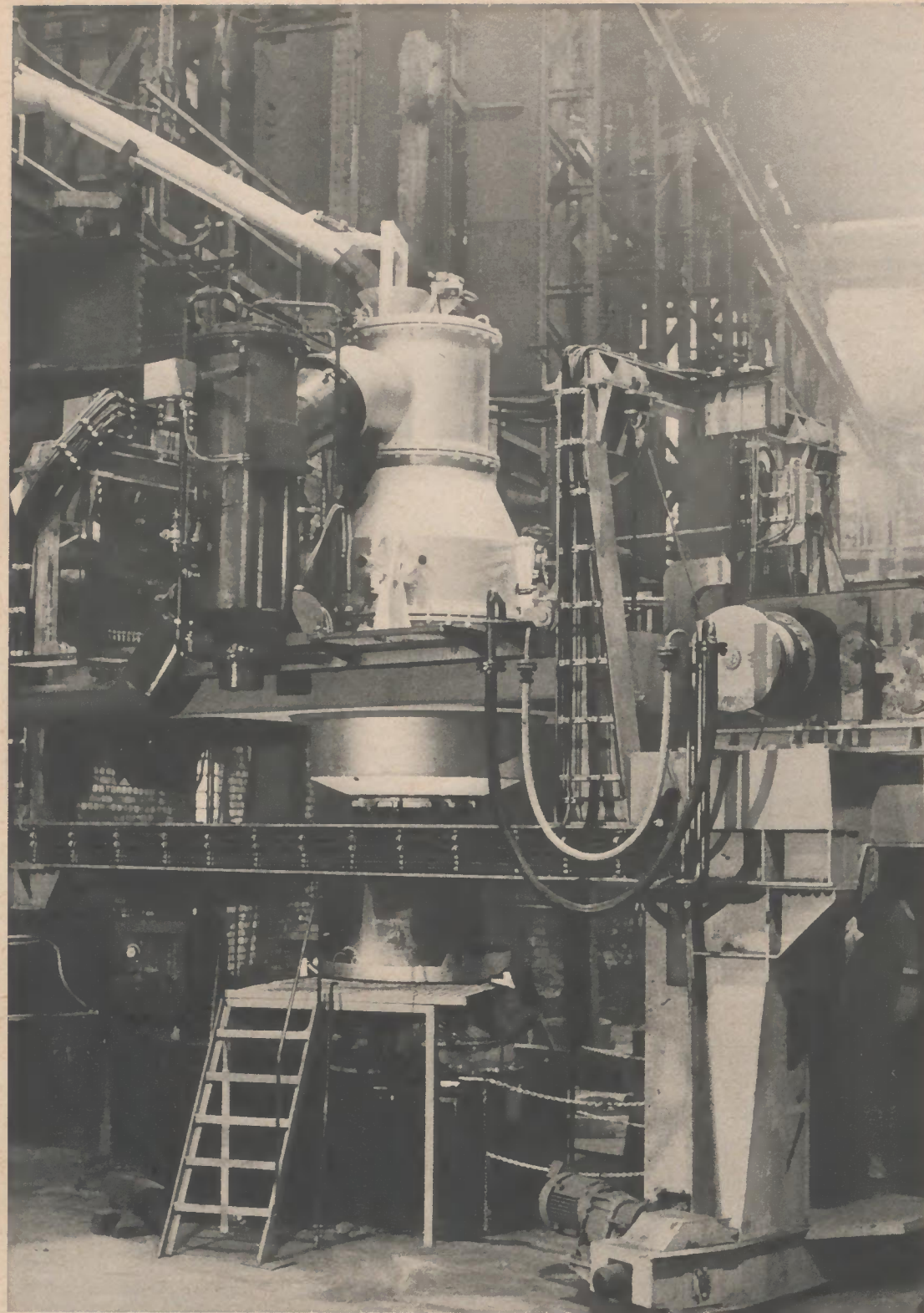
sind. Als erste entschlossen sich die Stahlwerke Südwestfalen im Jahre 1956, bei der Herstellung von Edelstahl das DH-Verfahren anzuwenden. Daraufhin wurde ein Lizenzvertrag über den Bau und Verkauf von Stahlgießungsanlagen für Deutschland und andere Länder mit der Firma Friedrich Kocks in Düsseldorf abgeschlossen.

Verhandlungen mit ausländischen Interessenten führten zum Abschluß von Generallizenzverträgen für die ganze Welt. So gehören heute die größte japanische Stahlerzeugungsgesell-

schaft, die Yawata Iron & Steel Company, die amerikanische Firma LECTROMELT FURNACE DIVISION MC. GRAW-EDISON COMPANY in Pittsburgh und die englische Firma English Steel Corporation Ltd. zu unseren wichtigsten Lizenznehmern. In enger Zusammenarbeit mit diesen Generallizenznehmern konnten bei zahlreichen

▼ Die DH-Vakuumanlage bei Bethlehem Steel, Werk Lackawanna am Eriesee in den USA. In einer 200-Tonnen-Pfanne ist eben LD-Stahl zur Behandlung eingefahren





in- und ausländischen Stahlwerken DH-Vakuumanlagen errichtet werden. Auch Osteuropa zeigt großes Interesse für unser Verfahren. In jüngster Zeit wurde mit einer tschechischen Firma ein Vertrag geschlossen, der den Bau von DH-Vakuumanlagen für die Tschechoslowakei und andere osteuropäische Länder erleichtert.

Die Forschung geht weiter

Zu den 50 bisher in der ganzen Welt gebauten Anlagen gehört die schon genannte größte Stahlgasungsanlage der Welt, die 400-Tonnen-DH-Anlage in den USA; die kleinste Anlage, die zwölfte in Deutschland, wurde kürzlich für die Forschung der Hoesch AG Hüttenwerke in Betrieb genommen. Es ist die dritte DH-Anlage im Hoesch-Konzern. Mit ihr lassen sich für Forschungszwecke 1,5 Tonnen Stahl und weniger behandeln. Die Anlage dient der Weiterentwicklung des Verfahrens sowohl im Hinblick auf die metallurgischen Zusammenhänge bei der Behandlung als auch der erreichbaren Verbesserung des Reinheitsgrades und Erstarrungsverhaltens

▲ Ein Blick in die neue Forschungsanlage in unserem Werk Union. Die Anlage wurde errichtet, um weitere verfahrenstechnische Untersuchungen durchzuführen und neue Stahlqualitäten zu entwickeln

verschiedener Stahltypen und Legierungen. Vor einem Jahr nahmen unsere Hüttenwerke Siegerland in Niederschelden ebenfalls eine DH-Anlage in Betrieb. Dort wird nahezu die gesamte Produktion einer Vakuumbehandlung unterzogen, wobei man jeweils zwei Pfannen direkt hintereinander behandelt, da die 160-Tonnen-Öfen in zwei 80-Tonnen-Pfannen abgestochen werden müssen. Forschung und Entwicklung dulden keinen Stillstand, jede vernünftige großräumige Zusammenarbeit überwindet nationale Grenzen. So bildete sich in den vergangenen Jahren eine große „DH-Vakuum-Familie“, deren Mitglieder sich alle zwei Jahre zu einer internationalen Tagung zusammenfinden. Ob Ozeane oder Kontinente zwischen ihnen liegen: Niemand scheut die weite Reise, wenn es gilt, über den jüngsten Stand der Technik zu diskutieren und Ergebnisse und Erfahrungen auszutauschen.

Große Liebe zu kleinen Schiffen

Mit einer Goldmedaille, einem Silberpokal und zwei Silbermedaillen kehrten Dortmunds Schiffsmodellbauer von den Europameisterschaften aus Amiens in Frankreich zurück. Das fünfundvierzig Zentimeter lange Schiffchen „Corona“ brachte Diethelm Mertins, der als Maschinist im Kraftwerk des Werkes Union arbeitet, die Goldmedaille und den Meistertitel. Daß Diethelm Mertins Mitarbeiter unserer Hüttenwerke ist, erfuhren wir von Johannes Baum, der bei den Hoesch-Steckenpferdturnieren 1962 und 1965 jeweils einen zweiten Preis für seine Schiffsmodelle erhielt.

Früher war der Schiffsmodellbau ein geruhames Steckenpferd. Man baute ein großes Schiff möglichst naturgetreu nach, angefangen bei der „Santa Maria“, dem Flaggschiff von Christoph Columbus, bis zum modernen Frachtdampfer. Schwimm- und manövrierfähig waren diese

▼ Das schnelle Boot, mit dem Diethelm Mertins eine Goldmedaille gewann, ist 45 Zentimeter lang, 18 Zentimeter breit und etwa 500 Gramm schwer. Es wird von einem Dreißig-Watt-Motor angetrieben



Modelle allerdings nur selten. Sie blieben in der Regel im „Trockendock“ auf der Anrichte der guten Stube, ohne daß Wasser ihre Planken je umspülte.

Das änderte sich grundlegend, als der Modellbauer durch die Elektronik geeignete Geräte in die Hand bekam, mit denen er vom Ufer aus sein Boot steuern kann. Freilich gibt es auch heute noch Modellbauer des alten Schlages, die im Rahmen von Wettbewerben ihre Modelle im Blick auf maßstabgerechten, naturgetreuen Nachbau und auf die Schönheit der Ausführung bewerten.

Unter den jungen Schiffsmodellbauern aber wollen viele wissen, wie schnell und wendig ihre Schiffchen sind oder sein können. Wenn sie ihre Schiffe bauen, müssen sie deshalb nicht nur mit Holz umgehen, sondern gleichzeitig

▼ Bei den Europameisterschaften in Amiens in Frankreich trafen sich 284 Teilnehmer aus sechzehn Nationen, darunter 53 Deutsche. Hier sehen wir die Zuschauer während eines Wettbewerbs in der Sonderklasse: Auf dem Wasser ist ein Tretboot mit zwei beweglichen Figuren, das Diethelm Mertins gebaut hat



auch etwas von Maschinenbau und Elektronik verstehen. Immer von neuem versuchen sie, eine Form zu finden, bei der das Boot im Wasser möglichst wenig Widerstand bietet, gleichzeitig aber gut liegt und manövrierfähig bleibt. Zum Antrieb zieht der zünftige Rennbootbauer meist den leisen Elektromotor dem lauten Verbrennungsmotor vor, weil er sein Boot oft auf dem Teich einer Erholungsanlage zu Wasser bringt.

Übungsstrecke

Auf dem Evinger Teich hat der Jachtclub Dortmund seine von der Stadt genehmigte Übungsstrecke. Zwischen dem 1. Mai und dem 23. September – an diesen Tagen wird mit An- und Abschwimmen die Saison eröffnet oder ge-

▼ 39 Mitglieder zählt der Schiffsmodelljachtclub Dortmund, zehn von ihnen sind bei unseren Hüttenwerken beschäftigt. Wir sehen von links nach rechts die Hoesch-Mitarbeiter Heinrich Junge, Werner Weiß, Freddy Emmerich, Helmut Happe, Johannes Baum, Günter Schwertner, Wolfgang Klein und Günter Rudat



schlossen – liegen fünf Monate, in denen die 39 Mitglieder, von denen übrigens zehn Mitarbeiter von Hoesch sind, ihre in den Wintermonaten gebauten Modelle ausprobieren können, ehe Landes- und Bundesmeisterschaften die Besten unter ihnen ermitteln.

1963 Landesmeister

Die Schnelligkeitswettbewerbe für Modelle mit elektrischem Antrieb werden in zwei Klassen ausgetragen. In der ersten Klasse sind nur Boote zugelassen, deren Motor für den Antrieb der Schiffsschrauben nicht mehr als 30 Watt aufnimmt. Die andere Klasse umfaßt die Modelle mit einem Verbrauch von über 30 bis 500 Watt. Gewertet wird allein die Geschwindigkeit, die das Modell beim zweimaligen Umfahren eines Bojendreiecks erzielt, wobei insgesamt etwa 200 Meter zurückzulegen sind.

1963 gewann Diethelm Mertins in der niedrigen Klasse zum erstenmal eine Landesmeisterschaft. Heute zeigt er uns eine ganze Mappe voller Urkunden und viele Preise. Bei den Bundesmeisterschaften 1967 im Westfalenpark qualifizierte er sich mit drei anderen Vereinsmitgliedern zu den Europameisterschaften in Amiens. Hier wurde er zum drittenmal Europameister und gewann die begehrte Goldmedaille. Außerdem unterbot er den bisherigen Rundenrekord von 59 Sekunden um 8,1 Sekunden. Er fuhr sein Schiff mit 50,9 Sekunden ans Ziel.

Unter den 284 Teilnehmern aus 16 Nationen waren 53 aus der Bundesrepublik, die sich von 38 acht Goldmedaillen holten. Und besonders die Dortmunder „motorten“ unter günstiger Flagge: So brachten Rudolf Schulze und Klaus Plesser – Jugendliche, die Diethelm Mertins im Verein als Jugendwart betreut – je eine Silbermedaille heim.

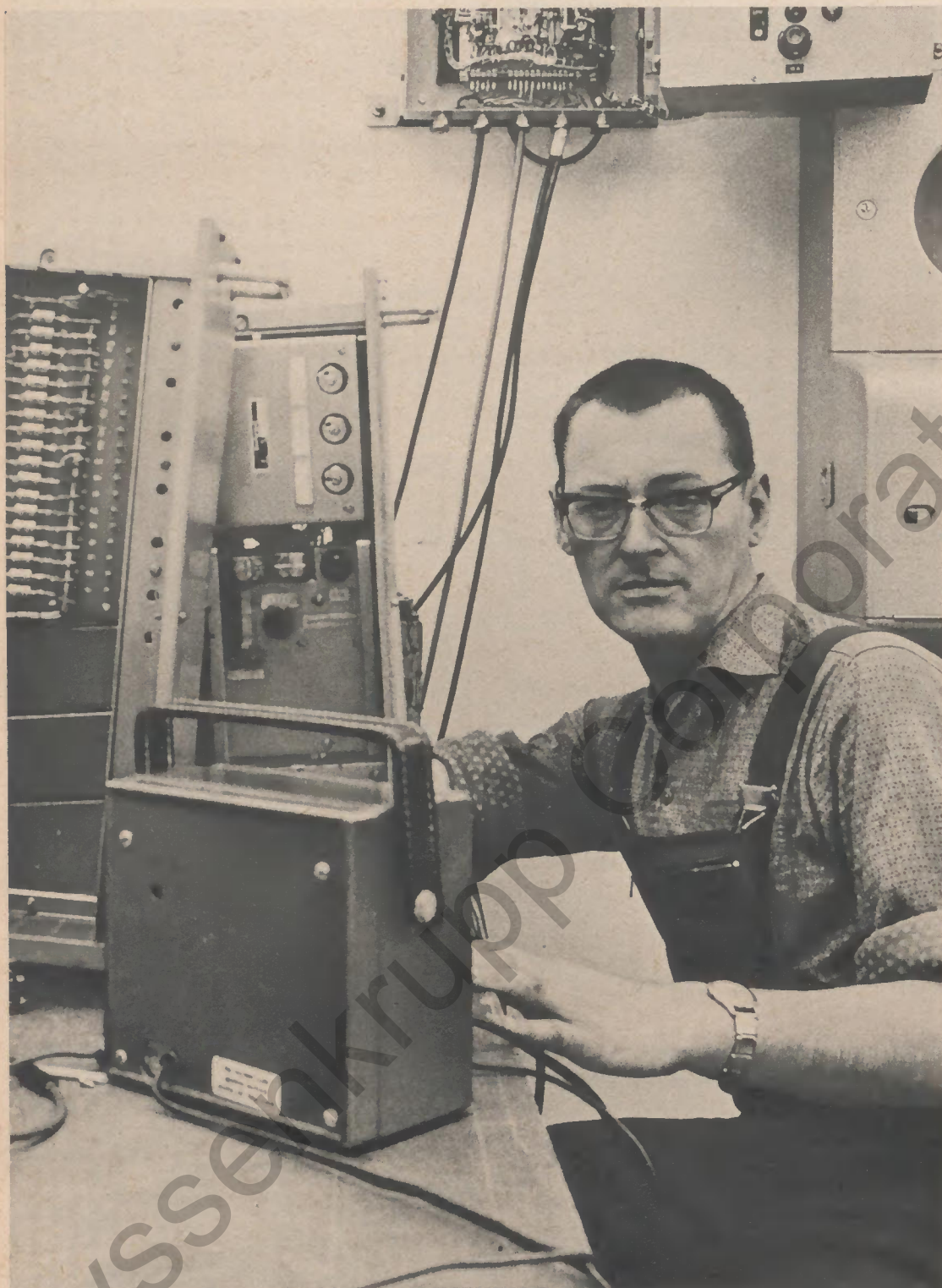
Schon seit Monaten hatten sich die Dortmunder Modellbauer auf die Regatta vorbereitet. Aber nicht nur Training, sondern auch Glück gehört zum Erfolg bei internationalen Meisterschaften. Gegenseitiges Kennenlernen der Sportkameraden ist eine erfreuliche Zugabe. So fanden gerade die Dortmunder in ihrer Partnerstadt Amiens besonders herzliche Aufnahme. Man erinnerte sich früherer Kontakte mit Dortmund und tauschte gegenseitig die Vereinsabzeichen aus. Dabei ließ manches Gespräch die Überzeugung gewinnen, daß Franzosen und Deutsche nicht nur mit ihrem Steckenpferd „in einem Boot“ sitzen.



Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Elektroniker



◀ Karl-Hugo Hillringhaus besitzt das technische Verständnis und die Geduld, die zur Reparatur elektronischer Steueranlagen gehören

Elektronik in die Industrie Schritt gehalten. Als sie ihren Beruf ergriffen – und das braucht erst zehn Jahre her zu sein –, wurden fast alle industriellen Fertigungsprozesse mechanisch gelenkt. Heute ist das anders: elektronische Anlagen haben beim Steuern, Überwachen und selbsttätigen Regeln die Mechanik abgelöst. Elektronische Steuerungen haben nämlich den Vorteil, schnell, trägheitslos, ohne Reibung und Abnutzung, ohne Geräusch und mit kleinsten Energien zu arbeiten.

30 elektronisch gesteuerte Waagen im Hochofenbereich

Diese Einleitung läßt uns nicht ganz unvorbereitet Karl-Hugo Hillringhaus besuchen, der als Elektroniker unserer Hüttenwerke in der Werkstatt 1 des Elektrotechnischen Betriebes zu finden ist – wenn er dort zu finden ist, denn meistens ist er unterwegs, um Stromkreise und Schaltungen, Gleichrichter und ähnliche Einrichtungen mehr zu warten oder zu reparieren. Und in der Tat: unser Elektroniker, der diese Woche Morgenschicht hat, ist bereits fort. Bei der Schaltwarte der Gasreinigung im Hochofenbereich sind Lichtsignale ausgefallen.

Wir fahren hinüber, und drüben empfängt uns Karl-Hugo Hillringhaus etwas grimmig mit einer winzigen Glühbirne in der Hand. Eine Stunde sorgfältigen Suchens hat es nämlich gekostet, den Fehler in der Signalanlage zu finden: diese Birne war von unberufener Hand so fest in die Fassung gedreht worden, daß sie einen Kurzschluß ausgelöst hatte.

Nun ist die Sache wieder in Ordnung, und der Elektroniker meldet sich telefonisch in der Werkstatt 1, um nachzuhören, ob vielleicht eine neue Schadensmeldung eingetroffen ist. Da jedoch nichts vorliegt, entschließt er sich zu einem Abstecher zur zentralen Möllerwarte, von der die Beschickung der drei Hörder Hochofen mit Erz und Koks überwacht wird. Die gut dreißig elektronisch gesteuerten Wiegeeinrichtungen, die allein im Hochofenbereich Erz und Koks und Roheisen wiegen, sind nämlich sein Haupttätigkeitsfeld, obwohl auch die Wartung und Reparatur von Telefonen, Fernsehgeräten, Funk- oder Rohrpostanlagen und anderem mehr zu seinem Arbeitsbereich gehört.

Im Gespräch mit dem Mölleraufseher und mit den Kollegen der hier gelegenen Werkstatt 3 hört er schnell, ob irgend etwas an „seinen“ Waagen nicht stimmt: ob hier vielleicht eine Gewichtsanzeige nicht zum Halten kommt oder dort eine Waage zu träge geht. Ist das der Fall, kann er oft eingreifen, bevor ein größerer Schaden auftritt. „Je besser die Sachen in Ordnung gehalten werden, desto weniger Arbeit machen sie“, ist seine und seiner Kollegen Überzeugung. Deshalb sind die Elektroniker von sich aus bemüht, durch aufmerksame Beobachtung größere Schäden vorbeugend zu verhüten.

In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauser, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer, 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher, 1966 den Kraftwerkselektriker, den Innentransportfahrer, den Programmierer, den Betriebsassistenten, den Feuerwehrmann, den Schweißer, den Kokereisteiger, den Industriekaufmann im Verkauf, den Modellschreiner, den Walzendreher, den Härter und den Kranführer vorgestellt haben, setzten wir unsere Reihe 1967 mit dem Weichensteller, dem Feuerfestformer, dem Arbeitsvorbereiter, dem Wettermann, dem Oberschmelzer, dem Rechnungsprüfer, dem Mann im Sinterleitstand und dem Lkw-Fahrer fort.

Einem Elektroniker fliegt berufliches Ansehen ohne Mühe zu. Allein das Wort „Elektroniker“, unter dem sich die wenigsten etwas vorstellen können, läßt achtungsvoll aufmerken. Doch ganz so geheimnisvoll, wie man zu denken geneigt ist, ist die elektronische Wirklichkeit nicht. Die über fünfzig bei unseren Hüttenwerken beschäftigten Elektroniker sind gelernte Starkstromelektriker oder Fernmeldemonteur. Männer also, die den Beruf des Elektrikers erlernt haben, und es verstanden, dem Fortschritt auf den Fersen zu bleiben. Meist durch selbständige Weiterbildung nach Feierabend haben sie mit dem revolutionierenden Einzug der

Mit wachsender Begeisterung

Da an diesem Tag noch keine Beanstandung aufgetaucht ist, begleiten wir Karl-Hugo Hillringhaus in die Behelfswerkstatt, dem in unmittelbarer Hochofennähe liegenden Vorposten der Werkstatt 1. Wir hören nun, daß unser Elektroniker 1933 in Hörde geboren wurde und sich schon als Junge für alles begeistert hatte, was mit Radios zusammenhängt. Da er aber als Vierzehnjähriger keine Lehrstelle als Rundfunkmechaniker fand, begann er 1947 in der Lehrwerkstatt des Werkes Phoenix die Ausbildung zum Starkstromelektriker. Nach ihrem Abschluß arbeitete er in der Werkstatt 3. In jenen Jahren, in denen die Hochofenbeschickung noch von Hand gesteuert wurde, gehörten Hammer und Brechstange zum wichtigsten Werkzeug auch des Elektrikers. Doch vor zehn Jahren ging diese Epoche zu Ende: mit den neu erbauten Hochöfen zog die Druckknopfsteuerung auch bei der Beschickung der Hochöfen ein. Zuerst verdutzt über all das Neue, dann mit wachsender Begeisterung studierte Karl-Hugo Hillringhaus die Schaltungen und ihre Pläne im Betrieb und die Fachzeitschriften und Fachbücher zu Hause. Er baute sich zum besseren Verständnis einen Oszillographen – ein Gerät, das elektrische Schwingungsvorgänge sichtbar werden läßt – und machte sich so in Theorie und Praxis mit der neuen Technik vertraut.

„Sofort kommen!“

Wieviel Freude diese eigenständige Eroberung eines neuen Zweiges der Elektrotechnik machte, berichtete unser Elektroniker nicht mehr in der Behelfswerkstatt, sondern schon auf dem Weg

zur zentralen Möllerwarte. Eine der sechs Koks- waagen war gerade stehengeblieben und „Sofort kommen!“ hatte der Mölleraufseher durchgerufen.

Karl-Hugo Hillringhaus hat sich im Eiltempo auf den Weg gemacht, damit die Versorgung des Hochofens mit Koks möglichst nicht oder nur kurz gestört wird. An Ort und Stelle prüft er sorgfältig an Hand der Schaltzeichnungen Abschnitte für Abschnitte der elektrischen Anlage, bis er das schadhafte Relais findet und mit geschickten Bewegungen auswechselt. Wie schnell dabei die Zeit vergeht, stellt sich erst heraus, als sein Kollege von der Mittagsschicht hereinkommt, um ihn abzulösen.

Es dauert einige Zeit, bis sich Karl-Hugo Hillringhaus auf dem Weg nach Hause von dem Gedanken an die letzte Reparatur löst, bis ihn wieder ein Problem des Farbfernsehens packt, mit dessen technischen Einzelheiten er sich gerade in seiner Freizeit beschäftigt – die Elektrotechnik ist eben in all ihren Erscheinungsformen sein Steckenpferd. Allerdings besteht kein Anlaß zur Sorge, daß ihn die Elektrizität ganz und gar auffrißt. Karl-Hugo Hillringhaus segelt nämlich gern und hat sich erst im vergangenen Jahr eine eigene Jolle gekauft. Und als ihm die Farbvergrößerungen seiner Fotohandlung zu blaustichig vorkamen, richtete er sich kurzerhand ein eigenes Farblabor ein. Und schließlich ist da noch seine dreizehnjährige Tochter Gunda, die hin und wieder auch Anspruch auf ein paar freie Stunden ihres Vaters erhebt.

▼ Gäbe es in der Nähe nur mehr Wasser für das Segelboot, wünschen sich Gunda und ihr Vater, der seit einem Jahr das Segeln übt



Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir



Vor zehn Jahren hat die vollkontinuierliche Feineisenstraße der Westfalenhütte den Betrieb aufgenommen. Seitdem sind auf dieser Straße rund drei Millionen Tonnen Stabstahl und Walzdraht gewalzt worden – eine Menge, für deren Transport mehr als 100 000 Waggons notwendig gewesen wären, die aneinandergeschnitten einen Zug von über 1500 Kilometer Länge – also etwa von Dortmund bis Rom – ergeben hätten. Im Novemberheft 1957 unserer Werkzeitschrift stellten wir die neue Feineisenstraße unter der Überschrift vor:

Die neue Feineisenstraße der Hoesch-Westfalenhütte

Bei der Planung der neuen Feineisenstraße haben wir uns bemüht, außer der selbstverständlichen technischen Vollkommenheit der Anlagen, eine Anordnung zu finden, die eine möglichst hohe Benutzungsdauer der Straße gestattet. Aus diesem Grunde sind die einzelnen Walzwerksgruppen so angeordnet, daß die Staffeln parallel, aber auch teilweise hintereinander benutzt werden können. Dadurch erhält der Walzwerksbetrieb die Möglichkeit, immer auf einer Linie zu walzen, während in dem zweiten Strang die Gerüste umgebaut und ausprobiert werden. Auf diese Weise glauben wir, eine zeitliche Ausnutzung der Walzanlagen von etwa 80 v. H. zu erreichen, während die bisherigen einachsigen kontinuierlichen Feineisenstraßen, auch die in Amerika, nur zu 60 v. H. ausgenutzt werden.

Nach den Fortschritten in der Elektrotechnik, insbesondere seitdem feinfühlig regelbare Steuerungen für schnellaufende Walzwerksantriebe gebaut werden, entschlossen wir uns für eine vollkontinuierliche Anordnung mit insgesamt 24 Gerüsten. Die maximale Austrittsgeschwindigkeit ist mit 14 Meter in der Sekunde vorgesehen und wird begrenzt durch das Auf- laufen der dünnen Stäbe auf die Kühlbetten. Durch die hohe Walzgeschwindigkeit wird die Walzzeit erheblich verkürzt, so daß durch die Unterdrückung der Abkühlung des Walzgutes eine höchstmögliche Genauigkeit der Fertigfabrikate erreicht wird. Eine weitere Verbesserung der Qualität gegenüber der bisherigen Fertigung von Feinstahl wird durch die wechselweise Anordnung von senkrecht und waagrecht gebauten Walzgerüsten in den Fertigstaffeln erreicht, da damit das Drallen der Stäbe entfällt.

UNSER WERKTAG

Die „alten Eisen“

Ein Gespenst, das in der Zeit der Hochkonjunktur gebannt schien, kriecht wieder durch Büros und Fabrikhallen.

Es ist die Furcht, mit 45 zum „alten Eisen“ zu gehören. Mit dem Gespenst kommen die Zweifel.

Vielleicht hat man sich zu stark spezialisiert? Vielleicht ist man nun nicht mehr beweglich genug? Denn so was wie angestammte Arbeitsplätze gibt es im Zeitalter der technischen Wandlungen nicht mehr.

So mag der einzelne sich fragen. Aber er fragt auch den Betrieb. Denn leider kommt es nicht nur auf einen selber an, wie jung oder wie „veraltet“ man ist.

In manchen Betrieben herrscht, wie ein bekannter Personalberater kürzlich verallgemeinernd schrieb, ein überspitzter Kult der jungen Jahrgänge. Diese Betriebe übersehen, daß nicht nur das Alter, sondern auch die Jugend Nachteile mit sich bringt.

Weiß also die Industrie nicht mehr, was sie an den Älteren hat? Sie weiß es wohl. Sie weiß, daß Präzisionsarbeiter und Handwerker ihren höchsten Leistungsstand erst mit 45 erreichen; daß ältere Arbeitnehmer weniger Arbeitsunfälle verursachen; daß ganz allgemein ihre Arbeits- und Lebenserfahrung sie disziplinierter handeln läßt. Man sollte keinen feuern, nur weil er älter geworden ist.

Aber auch keinen behalten, weil er nichts als jung ist.

UNSER WERKTAG
Werkzeitschrift
der Mannesmann AG,
Heft Nr. 8/9 1967

Wir von Glanzstoff

Achtung Trainingsrückstand

Uns erreichen auf verschiedenen Wegen hin und wieder Berichte aus dem China des Mao Tse-tung, aus denen hervorgeht, daß die Werktätigen des roten Riesens Reiches vor Beginn ihrer Arbeit am Arbeitsplatz ein vorgeschriebenes Quantum Freiübungen absolvieren. Uns mutet das fremd, fast ein wenig lächerlich an. Aber man täusche sich nicht: Auch wenn sehr wahrscheinlich dieses Turnen von einigen hundert Millionen Menschen überwiegend

als ständige Gehorsams-Übung eines totalitären Regimes zu betrachten ist, so steht doch auf der anderen Seite ganz ohne Zweifel die klare und bis ins letzte Dorf durchgesetzte Auffassung dahinter, daß in dem erbarmungslosen Kampf um die Macht auf der Erde die körperliche und moralische Verfassung der Menschen, ihre Kondition und ihre Diszipliniertheit zuletzt den Ausschlag geben. Den Bürger einer freien Gesellschaft schaudert beim Nachdenken über diese Methoden, ein intelligentes Riesenvolk durchzutrainieren, um es lenkbar und stoßkräftig zu machen.

Wie dem auch sei, wir wissen dem Himmel Dank dafür, daß er uns bisher vor der obligatorischen Betriebskniebeuge bewahrt hat. Dabei soll es auch bleiben. Wir sind der Auffassung, daß für Gesundheit und Kondition der einzelne selbst zuständig und verantwortlich ist und bleiben soll. Sind wir uns aber dieser außerordentlichen Verantwortung genügend bewußt? Sind wir uns darüber im klaren, was es heißt, in Form zu sein, in Form zu bleiben? Wer Sport treibt oder getrieben hat, weiß, daß der menschliche Organismus gesteuert werden kann und gesteuert werden muß, wenn die in ihm angelegten Leistungsmöglichkeiten wirksam werden sollen. Aber wer treibt schon in dieser Weise Sport? Im allgemeinen ist kümmerlich, was wir von den Möglichkeiten, die in uns stecken, zutage bringen. Dafür wächst das Heer derer, die an den sogenannten Zivilisationskrankheiten leiden, rapid an und bedroht gleich einer Wanderdüne das Leistungsniveau unserer Gesellschaft und die Stabilität der Kranken- und Rentenversicherungen. Wir haben, das geht aus diesem Tatbestand hervor, einen ganz erheblichen Trainingsrückstand festzustellen. Wie konnte er aber entstehen, ohne daß er frühzeitig bemerkt und ausgeglichen wurde?

In der Zeit vor der Industrialisierung waren unsere Vorfahren fast alle den ganzen Tag über vielseitig tätig. Schwere und leichte körperliche Arbeiten waren gemischt, Arbeit im Gehen, im Stehen, im Sitzen wechselten sich ab. Man kann sagen, daß in einem solchen Arbeitsablauf das notwendige Training gleich mit eingebaut war. Es ist deshalb als besondere Aufgabe nicht gestellt gewesen. Die mit der Maschine einsetzenden Veränderungen des Arbeitsstils haben den ursprünglichen Trainingswert der Arbeit stark vermindert. Das geht so weit, daß wir heute in der Unterbeanspruchung der Menschen in der Arbeit eine der Ursachen für zahlreiche gesundheitliche Schäden erkennen. Das „Schreibtischherz“ ist nur einer davon.

Niemand von uns wird deshalb auf die Idee kommen, wir müßten aus gesundheitlichen Gründen das Rad der Geschichte zurückdrehen und zu Arbeitsformen mit eingebautem Training zurückkehren. Wohl aber müssen wir uns klar darüber sein, daß unsere im Zeichen der Arbeitsteilung und Mechanisierung entstandene Arbeitsform das Konditionstraining nicht mehr mit einschließt; deshalb entsteht laufend ein Trainingsdefizit, das Schaden stiftet, wenn wir es nicht beachten und

in eigener Verantwortung planmäßig ausgleichen.

Wir leben in einer Zeit voller Unruhe und voller Risiken. Es wäre Selbstbetrug, wenn wir eine Befreiung von den Sorgen, die daraus für uns entstehen, von außen und ohne eigenes Zutun erwarten wollten. Wenn wir auch oft den Eindruck haben, als seien wir als einzelne den Mächten dieser Zeit recht hilflos ausgeliefert, so können wir doch eines tun: In unserer täglichen Arbeit auch einen persönlichen Wert erkennen und dafür sorgen, daß wir über die Jahre in guter Kondition bleiben; denn der Mensch, der in guter gesundheitlicher Verfassung ist, wird sich mit mehr Mut und Selbstvertrauen in den Strömungen und Wirbeln des Zeitgeschehens behaupten.

WIR VON GLANZSTOFF
Werkzeitschrift
der Glanzstoff AG,
Heft 9/1967

Frankfurter Allgemeine

18 vielseitig, aber nicht zuviel

Arbeitstagung der deutschen
Gesellschaft für Ernährung

Auf einer Arbeitstagung der deutschen Gesellschaft für Ernährung, die zur Zeit in München stattfindet, bemühen sich Ärzte, Biologen, Chemiker und Ernährungswissenschaftler, den engen Zusammenhang zwischen Ernährung und Gesundheit aufzuzeigen. Der Staatssekretär im Bundeswirtschaftsministerium, Professor von Manger-König, sagte in seinem Eröffnungsvortrag, falsche Zusammenstellung und Zubereitung der Nahrungsmittel seien die Ursache dafür, daß heute über ein Drittel der Bevölkerung in der Bundesrepublik an Erkrankungen sterbe, die auf Fehlernährung zurückzuführen seien. Es sei erwiesen, daß das ständige Ansteigen von Herz- und Kreislaufstörungen, von Gallenerkrankungen, von Zucker und von Zahnfäule nicht zuletzt die Folgen einer Fehl- und auch einer Überernährung seien.

Vor Journalisten prägten die Ernährungswissenschaftler das Schlagwort „18 vielseitig, aber nicht zuviel“. Jede Nahrungszufuhr, die den Bedarf übersteige, vergrößere die Gefahr von Gefäß- und Nierenerkrankungen. Übergewicht und Fettsucht werden auf der Tagung ausgiebig behandelt. Jede Abmagerungskur mit Gewaltmitteln wird von der Wissenschaft strikt abgelehnt. Die einzige bisher bekannte wirksame Methode sei eine Kalorienbeschränkung. Dabei komme es nicht auf einen mehr oder weniger guten Anfangserfolg an, sondern auf eine dauerhafte Ernährungsumstellung. Auch die Verpflegung in Großküchen, die in Westdeutschland schätzungsweise von 15 bis 18 Millionen Menschen in Anspruch genommen wird, ist Gegenstand der Beratungen.

FRANKFURTER ALLGEMEINE
ZEITUNG
vom 16. Oktober 1967

passiert notiert fotografiert



Im Werk Hamm unserer Trierer Walzwerk AG werden heute Stahlbänder von fast zwei Meter Breite mit Kunststoff beschichtet. „Das bedeutet Rekord unter den in unserem Verband zusammengeschlossenen Herstellerfirmen“, erklärte Dipl.-Ing. Martin Reimann auf einer Pressekonferenz während der Kunststoffmesse in Düsseldorf am 11. Oktober. Martin Reimann, bis zu seinem Eintritt in den Ruhestand am 6. Oktober 1967 Vorstandsmitglied der Trierer Walzwerk AG, ist Präsident der „European Coil Coating Association“, die im April 1967 in Luxemburg gegründet wurde und für eine noch weitere Verbreitung kunststoffbeschichteten Stahls in der weiterverarbeitenden Industrie sorgen will. Bereits hundert Mitglieder aus Belgien, Deutschland, Frankreich, Großbritannien, Holland, Italien, Schweden und der Schweiz gehören dieser Vereinigung an. Auf unserem Bild sehen wir (stehend) Martin Reimann, (links) Ernst Bartmann und (rechts) Werner Sieckmann, die beiden Vorstandsmitglieder der Trierer Walzwerk AG, während der Pressekonferenz in Düsseldorf.



Nach bestandener Lehrabschlußprüfung versammelten sich am 29. September in der Kaufmännischen Werkschule 43 kaufmännische Lehrlinge, um im Rahmen einer Feierstunde ihre Zeugnisse entgegenzunehmen. Zum erstenmal fand auch im Herbst eine solche Verabschiedung von Lehrlingen statt, die bereits nach zweieinhalbjähriger Lehrzeit die Prüfung ablegen konnten. In diesem Jahr haben damit insgesamt 174 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge ihre Lehrzeit beendet. Zu Beginn seiner Ausführungen über die sich wandelnden Berufsbilder mit den veränderten Anforderungen an die Qualifikation der Angestellten sprach Gerhard Elkmann vom Vorstand der Hoesch AG den Prüflingen seinen herzlichen Glückwunsch aus und lobte die guten Ergebnisse: 26 von 43 Lehrlingen – das sind mehr als 60 v.H. – hatten die Abschlusssnoten „sehr gut“ und „gut“

erzielt. Dipl.-Hdl. Wolfgang Tripp ging auf die Entwicklung der Abschlußprüfungen seit 1961 ein, seit der insgesamt 409 kaufmännische Lehrlinge und 116 Anlernlinge verabschiedet wurden. An Hand der überdurchschnittlich guten Abschlusssnoten wies er nach, daß Schule und Schüler allen Grund hätten, auf die Ergebnisse stolz zu sein. Im Namen der Lehrlinge sprach Hubert Bröer den Lehrern der Werkschule und den Ausbildern herzlichen Dank für alle aufgewandte Mühe aus. Der Feierstunde folgte eine gemeinsame Fahrt nach Bochum zum Besuch des Bergbaumuseums und des Planetariums. – Unser Bild zeigt Vorstandsmitglied Gerhard Elkmann (Mitte) und Dipl.-Hdl. Simelka (links) mit den Lehrlingen, die die Noten „sehr gut“ erzielten; von links: Hubert Bröer (HMF), Ingrid Hensel (Schmiedag AG), Jürgen Schmidt und Ernst Wehling (beide Hüttenwerke).



Besuch unserer niederländischen Gäste beschränkte sich aber nicht auf das Gespräch mit den Kollegen: bei einem Rundgang durch die Hüttenwerke und bei einer Grubenfahrt auf der Zeche Radbod verschafften sie sich auch einen Einblick in die Arbeitsverhältnisse unserer Hüttenwerker und Bergleute. Als sich unsere niederländischen Kollegen verabschiedeten, waren wir uns einig, daß das persönliche Kennenlernen die beste Voraussetzung für eine gute gegenseitige Zusammenarbeit auch auf publizistischem Gebiet geschaffen hat. – Unser Bild entstand nach der Grubenfahrt auf Radbod. Wir sehen von links nach rechts: Dr. M. Albrecht, den Leiter des Informationswesens von Hoogovens; die Redakteure H. J. Binnendijk und P. H. van Rooij; D. Ph. Mees, den Pressechef von Hoogovens; den Kraftfahrer Rudi Block; und A. Stael, den Leiter des Ausbildungswesens von Hoogovens.

Hoesch bildet Programmierer aus

Seit dem 1. September läuft in der ZDH der erste Lehrgang

Mit der fortschreitenden Entwicklung auf dem Gebiet der elektronischen Datenverarbeitung steigt auch der Bedarf an qualifizierten Fachkräften, die die komplizierten Maschinen und Anschlußgeräte der elektronischen Datenverarbeitung bedienen und vor allem „füttern“ können. In der Fachsprache bezeichnet man mit „Füttern“ das Eingeben bestimmter Daten, bevor die Elektronik mit der Auswertung beginnt. Es ist also keinesfalls so, daß uns die Maschine das Denken ganz abnimmt – das bleibt nach wie vor dem Menschen vorbehalten. Die Daten vorzubereiten, um sie der Maschine „mundgerecht“ eingeben zu können, das ist die Aufgabe des Programmierers.

Der Beruf des Programmierers war bis vor kurzem noch kein Lehrberuf oder Ausbildungsberuf. Für diese Aufgaben geeignete Mitarbeiter mußten ein beschwerliches Selbststudium oder Umschulungslehrgänge auf sich nehmen. Eine solche mehr oder weniger provisorische Ausbildung konnte auf die Dauer jedoch nicht den Anforderungen genügen, die an einen qualifizierten Programmierer gestellt werden.

Mathematisch-technische Assistenten

Eine Großfirma der chemischen Industrie in Ludwigshafen hat als erstes Unternehmen in der Bundesrepublik diese Lücke nicht nur er-

kannt, sondern auch geschlossen. Sie bildet seit einiger Zeit mathematisch-technische Assistenten aus. Das bedeutet nichts anderes, als daß man den Beruf des Programmierers in die Reihe der vollwertigen Ausbildungsberufe aufnahm. So war auch die Industrie- und Handelskammer Ludwigshafen die erste, die die entsprechende Prüfung abnahm.

Seit dem 1. September 1967 bildet nun auch die Hoesch AG bei der ZDH (Zentrale Datenverarbeitung Hoesch) mathematisch-technische Assistenten aus. Der erste Teilnehmerkreis umfaßt zwölf Personen: sechs Teilnehmer sind Hoesch-Mitarbeiter, fünf kommen vom Mathematischen Beratungsdienst (MBP) und ein Teilnehmer von der Ruhrkohle in Essen, mit der wir auf diesem Gebiet zusammenarbeiten.

Hohe Anforderungen

Die Ausbildung dauert drei Jahre. Der umfangreiche Lehrstoff ist in Ausbildungsabschnitte aufgeteilt, wobei einem theoretischen Abschnitt immer ein praktischer Abschnitt folgt. Ein theoretischer Abschnitt dauert vier Monate, ein praktischer drei bis neun Monate, wobei die praktischen Teile um so länger werden, je weiter die Lehrzeit fortgeschritten ist. Das erklärt sich daraus, daß die abschließende Prüfung überwiegend praxisnahe ist.

Das Vorwort zur Prüfungsordnung zeigt deutlich, welche Anforderungen an den mathematisch-technischen Assistenten gestellt werden: Der mathematisch-technische Assistent soll in der Lage sein, selbständig Aufgaben aus Wissenschaft, Technik und Wirtschaft nach den in der Praxis gebräuchlichen mathematischen Methoden zu bearbeiten. Das Schwerpunkt liegt darauf, bereits bekannte Verfahren sinnvoll und richtig anzuwenden. Außerdem soll der

mathematisch-technische Assistent selbständig wissenschaftliche, technische oder kaufmännische Arbeiten für elektronische Rechenanlagen programmieren.

Am Schreibtisch – am Gerät

Der gründlichen theoretischen Ausbildung steht die praktische Unterweisung an den Maschinen und deren Anschlußgeräten (Lochstreifenleser, Schreibeinheiten, Kartensortierer usw.) gegenüber. Am Schreibtisch sind eigene Programme zu erarbeiten und anschließend auf ihre Richtigkeit zu testen. Die Probleme sind dabei keineswegs gestellt, sondern der täglichen Praxis entnommen.

Augenblicklich läuft der erste theoretische Ausbildungsabschnitt. Die wöchentliche Stundentafel enthält 4 Stunden mathematische Fächer, 2 Stunden Physik, 5 Stunden Betriebswirtschaftslehre, 2 Stunden Volkswirtschaftslehre, 1 Stunde kaufmännisches Rechnen und 11 Stunden Datenverarbeitung. Diese Stunden verteilen sich auf die Vormittage von Montag bis Freitag. Nach der Mittagspause geht es auch während der theoretischen Abschnitte in die Praxis, die sich natürlich zu Beginn des ersten Abschnitts noch recht bescheiden ausnimmt.

Zwei Prüfungen

Zum Schluß noch ein Wort zu den Prüfungsanforderungen: Die Fächer Betriebswirtschaftslehre, kaufmännisches Rechnen, Volkswirtschaftslehre und Organisation werden vor der Abschlußprüfung der Industrie- und Handelskammer bei Hoesch selbst abgenommen. Augenblicklich gibt es Abschlußprüfungen der Kammern in Ludwigshafen und in Solingen. Für diese IHK-Prüfungen bleiben die mathematischen Fächer und der Bereich der Datenverarbeitung und Programmierung, Gebiete des zweiten Bereichs und zum Beispiel das Beherrschen der Kodierung in problemorientierten und maschinenorientierten Programmiersprachen, das Zeichnen von Programmablaufplänen und das Bedienen der Maschinen (das heißt der eigentlichen Rechenanlagen) und deren Anschlußgeräte.

Die Hoesch AG entsprach mit dieser Ausbildungsmöglichkeit einer Entwicklung, die erst begonnen hat. Der Fachmann spricht bei den sich schnell wandelnden Konstruktionen der modernen elektronischen Datenverarbeitungsmaschine von der „dritten Generation“; bei den Menschen, die sie nach systematischer Ausbildung bedienen sollen, wächst erst die erste Generation heran.



◀ Im ersten Lehrgang zur Ausbildung mathematisch-technischer Assistenten in unserer Zentralen Datenverarbeitung sind die Teilnehmer aus dem Hoesch-Kreis ausschließlich junge Damen. Unser Bild zeigt sie zusammen mit Ausbildungsleiter Werner Kunz während der Unterweisung an den Maschinen; von links: Monika Krempa, Anita Kroethmeyer, Barbara Lesniak, Beate Leue, Angelika Kröger und Rosemarie Hetfeld

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

50 Hoesch AG Hüttenwerke

Am 1. Dezember 1967 begeht Hermann Hille sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei den Hoesch Hüttenwerken. Hermann Hille trat als Vierzehnjähriger ins Betriebsbüro Hochofen ein, um zum Lebensunterhalt der Familie beizutragen, nachdem sein Vater im ersten Weltkrieg gefallen war. Er erhielt zunächst Einblick in die Lohnabrechnung, die er nach wenigen Jahren, vor allem während der Inflation, selbständig durchführte. Sein Arbeitsgebiet erweiterte sich später auf das gesamte Rechnungswesen im Hochofenbüro wie Rohstoffverbrauch, Roheisenerzeugung und Kostenrechnung. 1934 wurde er, erst dreißig Jahre alt, zum Bürovorsteher ernannt – er war der jüngste Bürovorsteher bei Hoesch. Sein kaufmännisches Wissen erweiterte der ehrgeizige junge Mann in der Freizeit um solide technische Kenntnisse, so daß bald Möllerberechnungen, Erzbewertungen und Rechnungen für die Ausbauplanungen zu seinem Arbeitsgebiet zählten. Hermann Hille rationalisierte im Laufe der Jahre das Hochofenbüro immer wieder nach den neuesten Erkenntnissen. Außerdem galt er stets als guter Ratgeber bei allen Entscheidungen, die jeder technischen Weiterentwicklung folgten. Um durch Studium ausländischen Schrifttums Zugang zur technischen Entwicklung außerhalb unserer Grenzen zu gewinnen, betrieb Hermann Hille englische Sprachstudien, die es ihm ermöglichten, die wichtigsten Veröffentlichungen im englischen Original zu lesen. Die Westfalenhütte entsandte ihn als ihren Vertreter in den „Arbeitskreis Erzbewertung“ beim Erzkontor Ruhr in Essen. Man sollte meinen, Hermann Hilles gründlich betriebene Weiterbildung, die ihm so vielseitige Verantwortung eintrug, hätte unserem Jubilär zu anderem keine Zeit gelassen. Das wäre aber ein Fehlschluß, denn der heute 64jährige ist ein Freund besonders schöner Bücher und ein Liebhaber klassischer Musik. Auch die Freude am eigenen Garten und die Lust am Wandern hat sich der in der Jugendbewegung groß gewordene Hermann Hille bis heute erhalten.



40 Hoesch AG Bergbau

- 5. 12. 1967 Josef Böning, 1. Elektrosteiger ü. T. Schachanlage Emil-Emscher
- 14. 12. 1967 Josef Lücke, Schweißer Kokerei Emil-Emscher

Hoesch AG Hüttenwerke

- 4. 12. 1967 Friedrich Schneider, Fertigwalzer Werk Union, Walzwerk
- 6. 12. 1967 Johannes Lizan, 1. Schlosser Werk Westfalenhütte, Flachwalzwerk kalt
- 19. 12. 1967 Edmund Voigt, Schichtenbuchführer Werk Westfalenhütte, Profilwalzwerk Zuricherei 1/3
- 21. 12. 1967 Heinrich Horst, Fahrleitungs-Monteur Werk Westfalenhütte, Elektrotechn. Abteilung
- 23. 12. 1967 Albert Celmer, Chemotechniker Werk Phoenix, Werkstoff- u. Produktenentw.
- 27. 12. 1967 Rudolf Orth, Kranführer Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung
- 27. 12. 1967 August Zirklewski, Gärtner-Vorarbeiter Werk Westfalenhütte, Gärtnerei
- 28. 12. 1967 Konrad Heinrich, Lokführer Werk Westfalenhütte, Verkehrsbetr. Eisenbahn
- 28. 12. 1967 Franz Kunzig, Schrottanwärter Werk Westfalenhütte, SM-Stahlwerk 2
- 28. 12. 1967 Bernhard Schleuder, Hilfs-Elektriker Werk Westfalenhütte, Elektrotechn. Abteilung
- 29. 12. 1967 Hermann Gallinski, Verzinner Werk Westfalenhütte, Elektrotechn. Abteilung
- 29. 12. 1967 Gustav Koloska, Vorarbeiter Werk Westfalenhütte, Thomas-Stahlwerk
- 29. 12. 1967 Erich Schulz, Warmbrett-Vorarbeiter Werk Westfalenhütte, Profilwalzwerk Zuricherei 1/3
- 29. 12. 1967 Ewald Wilkens, Maschinenwart Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung
- 30. 12. 1967 Wilhelm Becker, Weichensteller Werk Westfalenhütte, Verkehrsbetriebe Eisenbahnbetrieb
- 30. 12. 1967 Norbert Waskowiak, Maschinist Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung
- 31. 12. 1967 Josef Berg, techn. Angestellter Werk Westfalenhütte, Versuchsbetriebe

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 10. 12. 1967 Gustav Hausknecht, Dreher Federnwerk

Trierer Walzwerk AG

- 27. 12. 1967 Konrad Zils, Werkzeugmacher Werk Trier

25 Hoesch AG Bergbau

- 1. 12. 1967 Joachim Kobylinski, Dachdecker Schachanlage Emil-Emscher
- 11. 12. 1967 Herbert Zillgitt, Maschinenhauer Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 12. 12. 1967 Paul Lapschies, Schreiner Schachanlage Emil-Emscher
- 14. 12. 1967 Josef Rosenberg, Schlosser Schachanlage Radbod
- 15. 12. 1967 Alexander Jagdhofer, Schachthauer Schachanlage Kaiserstuhl
- 21. 12. 1967 August Amling, Kokereiarbeiter Kokerei Kaiserstuhl
- 21. 12. 1967 Hermann Tieben, Schalltafelwärter Schachanlage Fürst Leopold-Baldur
- 21. 12. 1967 Siegfried Steinmann, Reviersteiger Schachanlage Fürst Leopold-Baldur
- 28. 12. 1967 Walter Murach, Hauer Schachanlage Radbod

Hoesch AG Hüttenwerke

- 23. 11. 1967 Siegfried Marschalkowski, Schlosser Werk Union, Zuricherei Walzwerk I
- 1. 12. 1967 Helmut Lüdecke, Transportarbeiter Werk Westfalenhütte Verkehrsbetr. Werkstätten
- 4. 12. 1967 Johanna Aufdemkamp, Betr.-Buchh. Werk Union, Betriebsrechnungswesen
- 22. 12. 1967 Ernst Steiner, Vorarbeiter – Dreher Werk Phoenix, Preßbau
- 23. 12. 1967 Hubert Veuskens, Gruppenleiter Werk Westfalenhütte Profilwalzwerk, Kaufm. Bereich
- 24. 12. 1967 Karl Mai, Reparaturschlosser Werk Union, MB – Martinstahlwerk

Schmiedag AG

- 1. 12. 1967 Hans Döring, Konstrukteur Werk Eckesey
- 1. 12. 1967 Erwin Wolf, Sicherheitsingenieur Werk Eckesey

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Friedrichshütte Aktiengesellschaft Herdorf

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

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

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

Dortmunder Plastik GmbH
Dortmund

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)

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

Hoesch SA Industria de Molas
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Hansa-Stahl GmbH Düsseldorf

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co. GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Dittmann & Neuhaus GmbH Hagen

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf

Hoesch SA Madrid

American Hoesch Inc. New York

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch France Sàrl Paris

Gesamtbelegschaft 64000

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft:
Dr. jur. Harald Koch. Redaktion:
Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische
Gestaltung: Karl-Georg Schmidt, Dortmund.
Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Eberhardstr. 12. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:
dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
BERGBAU, Seiten 109 bis 120: Josef
Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und
Rolf Gröting. Graphische Gestaltung:
Karl-Georg Schmidt, Dortmund.
Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Eberhardstraße 12. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:
dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
HÜTTENWERKE, Seiten 157 bis 172:
Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:
Johannes Hoischen. Anschrift der
Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.
Telefon 84 41. Fernschreiber 0822 123/0822 294.
Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titel- und Rückseite:
Erich Kreuzner, Dortmund.
Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung
Hoesch AG, Fotostellen Hüttenwerke;
Werksfoto Eisenhütte Westfalia, Lünen;
Dr. L. v. Endrefy, Essen; Herta
Lischke-Arbert, Düsseldorf; Günther
Pesch, Hamm; Karl-Heinz Vogel,
Dorsten; und Werk- und Privataufnahmen.
Zeichnungen: Hans Geisen, Dortmund.



Fotowettbewerb

Unser

November-Thema:

„Blumen“

Für den WERK UND
WIR-Fotowettbewerb
bitten wir unsere Leser,
bis zum 3. Dezember
Aufnahmen zu
dem Thema: „Blätter
und Gräser“ und bis
zum 3. Januar zu dem
Thema: „Auf der Fen-
sterbank“ einzusenden.

- ① Margeriten
- ② Seerose
- ③ Sommerwiese
- ④ Dahlienblüte
- ⑤ Christsterne

Horst Steinbach, Dörken AG
Gerhard Haacke, Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg
Wilhelm Bertram, Schmiedag AG
Paul Breuer, Hoesch AG Hüttenwerke
Paul Maiwald, Hoesch AG Bergbau



③



①



④



②



⑤

