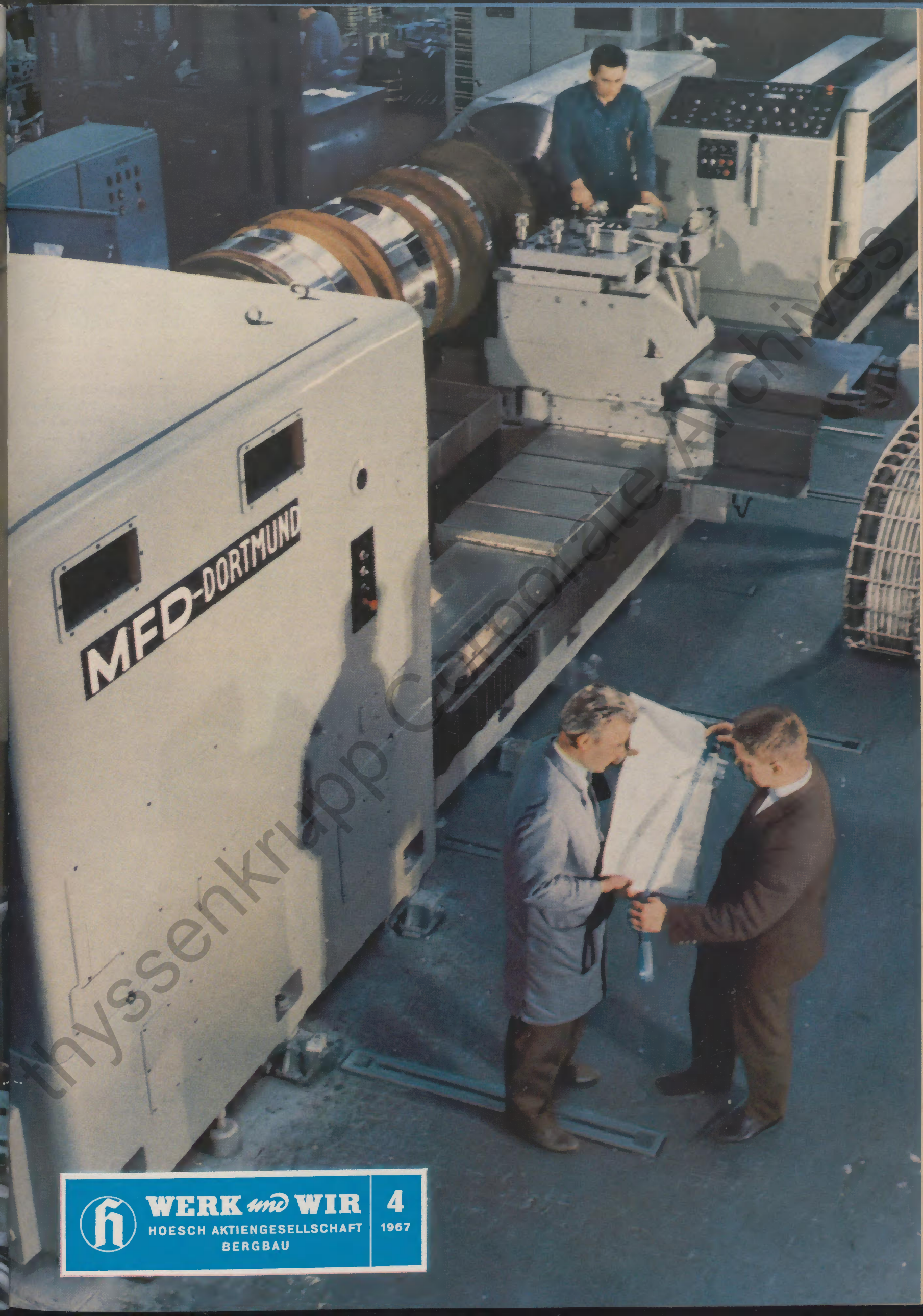




WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
BERGBAU

4

1967

INHALT

- 87 Eine Großdrehbank mit Gehirn
- 91 Stellenbeschreibungen – Kernstück
erfolgreicher Menschenführung
- 93 Martin Reimann zum 65. Geburtstag
- 94 In den Vorstand und in die Geschäftsführung
berufen
- 96 Tagungen und Lehrgänge für die
Weiterbildung
- 37 Ständig mehr Fernwärme in den
Altenessener Norden
- 41 Deutschlands erste Bergrätin ■
- 42 Gefährliche Ladung: Sprengstoff für die Grube
- 44 Bekomme ich Knappschaftsruhegeld? ■
- 45 Nacht im Revier ■
- 46 Landesfotoschau der Amateure in Essen
- 48 5 Minuten Sicherheit:
Vorsicht am Gurtförderer!
- 99 Sowjetische Gäste bei Hoesch
- 100 Menschen wie du und ich: Der Wettermann
- 101 Vor 10 Jahren berichtete WERK UND WIR
- 102 Europäisches Parlament – Gewissen des
werdenden Europas
- 104 Für unsere Fotofreunde: Tiere hinter Gitter
und Glas ■
- 106 Wir lasen für Sie
- 106 Wissenswertes auf einen Blick ■
- 106 50 Jahre bei uns
- 109 Unsere Jubilare
- 110 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 111 Fotowettbewerb

Titelseite: Auf dem Wege nach Kanada ist inzwischen diese 21 Meter lange und 120 Tonnen schwere Drehmaschine der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, die Werkstücke bis zu einem Gewicht von 80 Tonnen bearbeiten kann. Sie ist die erste in unserem Werk konstruierte Großdrehbank mit einer elektronischen Stetigbahnsteuerung. Auf unserem Bilde ist zum Probelauf eine Walze eingespannt. Am Support Elektriker Wilhelm Bülling, im Vordergrund prüfen Elektromeister Hans Feldheim (links) und Ingenieur Bernhard Braun einen Lochstreifen, auf dem die Aufträge an die Maschine gespeichert sind

Rückseite: Im Werk Phoenix der Hoesch AG Hüttenwerke wurden die in Europa bisher schwersten Schiffsanker gegossen: sie wiegen 21500 Kilogramm. Auf unserem Farbfoto kommt eines der Ankerkreuze zusammen mit Einzelteilen anderer kleinerer Typen aus dem Glühofen. Das große Ankerkreuz im Vordergrund reicht mit den Schaufelspitzen bis in eine Höhe von 2,8 Metern, die Schulter ist 3,3 Meter breit und 1,3 Meter tief. Nach der Montage des Schaftes hat der Anker eine Gesamthöhe von 5,5 Metern. Über die Herstellung werden wir in einem der nächsten Hefte berichten

Stahlkontore sollen Stahlindustrie wettbewerbsfähig halten

Die Hohe Behörde hat am 15. März 1967 die notariell beurkundeten Gesellschaftsverträge der vier Walzstahlkontore der deutschen Stahlindustrie endgültig genehmigt. Bekanntlich gehört Hoesch zum Walzstahlkontor Westfalen*, das seinen Sitz in Dortmund hat. Daneben bestehen die Walzstahlkontore West mit Sitz in Düsseldorf, Nord mit Sitz in Essen und Süd mit Sitz in Saarbrücken. Jedes Kontor wird in der Rechtsform einer GmbH geführt.

Mit dem Start der Walzstahlkontore verringert sich die Zahl der 31 Stahlanbieter in der Bundesrepublik Deutschland auf vier Anbieter, die miteinander in Wettbewerb stehen. Der Wettbewerb wird verstärkt durch die umfangreichen Importe; nahezu jede vierte in der Bundesrepublik Deutschland verbrauchte Tonne Stahl ist eingeführt.

Hier liegt der Ausgangspunkt der Überlegungen, die zur Gründung der Walzstahlkontore geführt haben. Die deutsche Stahlindustrie ist gezwungen, in Produktion, Vertrieb und Verwaltung zu rationalisieren, das heißt die Kosten zu senken, wenn sie wirtschaftlich gesund und international konkurrenzfähig bleiben will. Nach der Präambel des Walzstahlkontorvertrages Westfalen sind unter anderen folgende Maßnahmen ins Auge gefaßt:

Zusammenfassung von Aufträgen zu größeren Walzlosen und Versandlosen
Einsparung von Frachtkosten infolge der Verkürzung der Versandwege
Abstimmung der Produktionsprogramme
vorübergehende Stilllegung von Anlagen und Konzentration der Erzeugung auf die übrigen.

Wie stark der Wettbewerb auf dem Weltmarkt für die deutsche Stahlindustrie ist, zeigt besonders deutlich das Vordringen der japanischen Stahlindustrie, deren Rohstahlproduktion 1962 und 1963 noch unter der der Bundesrepublik Deutschland lag, diese dann aber 1964 überholte. 1966 erreichten die Japaner eine Rohstahlproduktion von 47,8 Millionen Tonnen gegenüber 35,3 in der Bundesrepublik Deutschland. Für 1970 rechnet man bereits mit einer japanischen Rohstahlproduktion von weit über 60 Millionen Tonnen. Es verwundert also nicht, wenn der relative Anteil der Bundesrepublik Deutschland an der Weltrohstahlproduktion ständig absinkt. Die deutsche Stahlindustrie wird daher langfristig dem internationalen Angebot nur so begegnen können, daß sie sich bemüht, qualitativ besseren Stahl so kostengünstig wie überhaupt nur möglich herzustellen.

Die deutschen Hüttenwerke sind sich darüber im klaren, daß sie ihre Hauptabnehmer, nämlich die deutschen weiterverarbeitenden Industrien, mit ihren Erzeugnissen vorteilhaft beliefern müssen, da auch für die Weiterverarbeitung der Wettbewerb in der Zukunft sicher noch härter wird.

Das Walzstahlkontor Westfalen hat, wie auch die drei anderen Kontore, das Preissystem für Walzstahlerzeugnisse abgewandelt. In die Preisgestaltung wurde ein „temporärer“ Rabatt eingebaut, der sich in elastischer Weise der jeweiligen Marktlage anpassen soll. Hinzu kommen die sogenannten Positionsrabatte, die für größere Bestellungen einer einzigen Position gleicher Abmessung und Qualität gewährt werden sollen. Die bei günstigen Spezifikationen erzielten Produktionskostenvorteile werden so den Kunden weitergegeben.

Es ist meine feste Überzeugung, daß mit der Einrichtung der Walzstahlkontore der unter den jetzigen Umständen richtige Weg eingeschlagen wird, unserer Volkswirtschaft – und vor allem auch dem Ruhrgebiet – eine leistungsfähige Stahlindustrie zu erhalten. Ich kann mir eine leistungsfähige deutsche Stahlverarbeitung, deren Wettbewerbsfähigkeit für uns lebenswichtig ist, ohne eine ebenso leistungsfähige deutsche Stahlindustrie nicht vorstellen.

Gerhard Elkmann

* Zum Walzstahlkontor Westfalen gehören: Hoesch AG, Dortmund, mit: Dortmund-Hörder Hüttenunion AG, Dortmund · Hüttenwerke Siegerland AG, Siegen · Friedrichshütte AG, Herdorf/Sieg · Dörken AG, Gevelsberg · Trierer Walzwerk AG, Wuppertal-Langerfeld · Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte · Rhein Stahl Hüttenwerke AG, Essen, mit: Gußstahlwerk Oberkassel AG, Düsseldorf · Gußstahlwerk Gelsenkirchen AG, Gelsenkirchen · Edelstahlwerk Witten AG, Witten · C. Kuhbier & Sohn, Stahl- und Eisenwalzwerk, Dahlebrück · Siegener AG Geisweid, Hüttental-Geisweid · Arnold Georg AG, Neuwied.

EINE GROSSDREHBANK MIT GEHIRN

Neukonstruktion der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland ging nach Kanada

Ingenieure, Techniker und Facharbeiter der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland hatten wieder einmal ihren großen Tag: die Neukonstruktion einer „Drehbank mit Gehirn“ sollte in Versuchen ihre Bewährungsprobe bestehen – und sie erfüllte die Abnahmebedingungen mit der Note „sehr gut“, wie neutrale Fachleute bestätigten. Wo aber liegt das Geheimnis dieser Großdrehmaschine mit einer Länge von 21 Me-

▼ Bei einem Überblick über die 21 Meter lange und 120 Tonnen schwere Großdrehbank sehen wir links den Spindelstock mit der Planscheibe, davor den Support mit dem Steuerpult (hinter ihm Elektromeister Hans Feldheim) und rechts davon das im Reitstock eingespannte Werkstück. Die im Vordergrund sichtbare mitlaufende Kabelzuführung liegt nach der Endmontage unter dem Boden der Werkshalle

tern und einem Gesamtgewicht von 120 Tonnen? In einem Satz zusammengefaßt lautet die Antwort: Zum ersten Male führte die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland eine Drehbank „mit Gehirn“ aus, das heißt, mit einer elektronischen Stetigbahnsteuerung. Sehen wir uns diese geheimnisvoll anmutende numerische Steuerung der Maschine, die übrigens für einen Kunden in Kanada bestimmt ist, etwas genauer an.

Oberingenieur Buchardt und Ingenieur Rabe führten uns beim Besuch in der Montagehalle daher zunächst zum „Gehirn“ der Maschine, zum Steuerschrank. Hunderte von elektrischen Elementen und viele hundert Steuerleitungen offenbaren die Kompliziertheit der elektronischen Steuerung. Vom Schaltschrank führen, in dicke Kabelmäntel gehüllt, die Nervenstränge, die Steuerleitungen zum Spindelstock und zum Support. Den Steuerschrank hat das Hoesch-Werk von der General Electric, USA, bezogen.

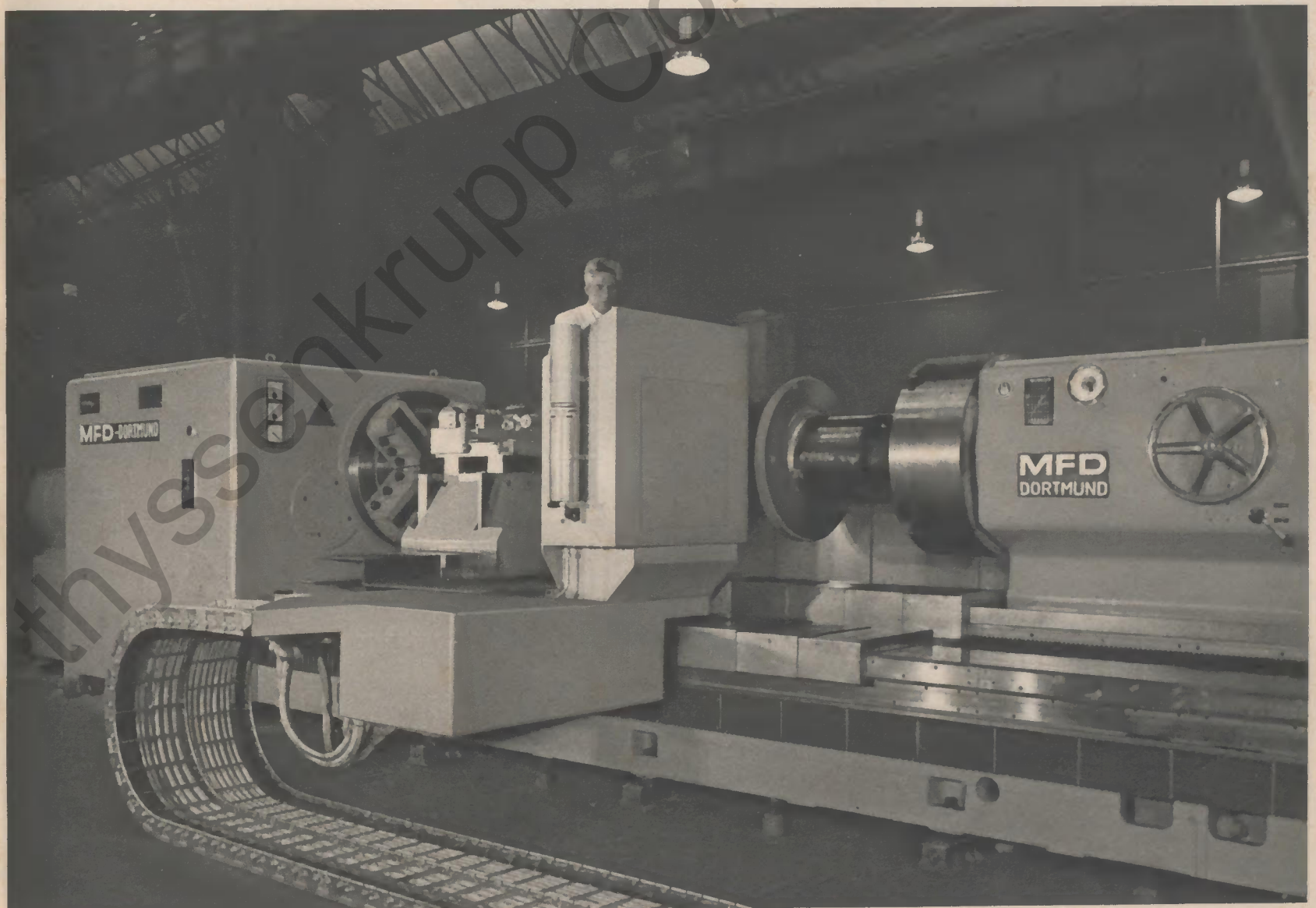
Von Lochstreifen gesteuert

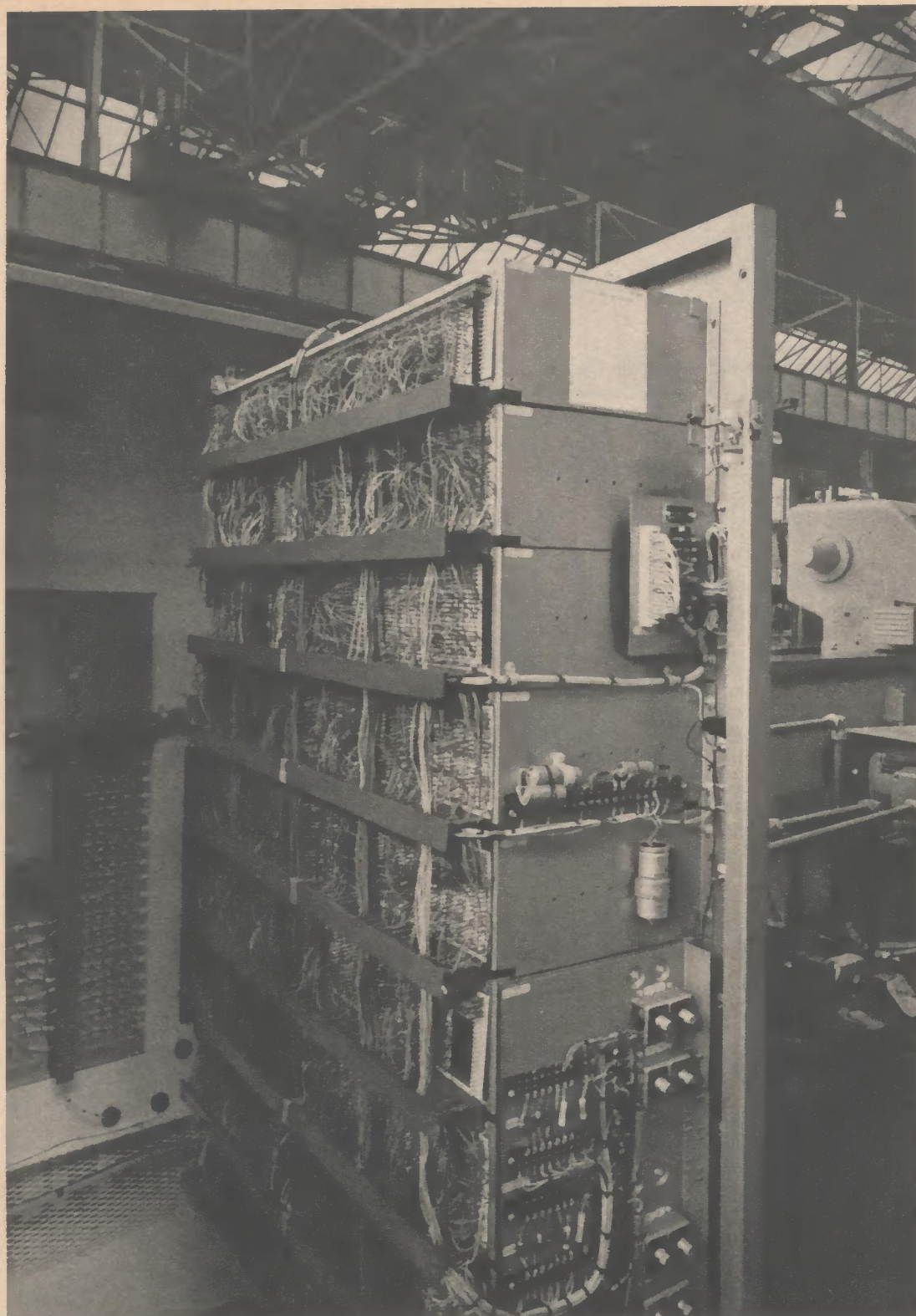
Alle Arbeitsvorgänge der Maschine werden über einen Lochstreifen gesteuert. Sämtliche „Aufträge“, die bisher der Bedienungsmann

der Drehbank erteilt, sind auf diesem Lochstreifen gespeichert, so daß lediglich noch das Werkzeug in die Maschine einzuspannen oder zu wechseln ist. Eine Spezialeinrichtung sorgt auch hier dafür, daß die Werkzeugstellung zur Mitte der Maschine immer die gleiche Position hat. Ähnlich wie das Farbband an einer Schreibmaschine wird der Lochstreifen am Steuerschrank aufgenommen, nur mit dem Unterschied, daß dieses Band zahllose Löcher aufweist, die in vielen unterschiedlichen Kombinationen zueinander angeordnet sind. Läuft das Band durch, werden die Lochkombinationen elektronisch abgelesen, blitzschnell vom Elektronengehirn „durchdacht“ und über die zuvor genannten Steuerleitungen zum Support oder Spindelstock weitergeleitet und hier in Bewegungen umgewandelt.

Werkstücke bis zu 80 Tonnen

Der Programmierer hat also alle Überlegungen in das Lochband, das mechanische Gedächtnis, „geschrieben“ und ihm die Ausführung übertragen, wie zum Beispiel die Wahl der Umdrehungszahl des Werkstückes, das zwischen





◀ Vor uns öffnet sich das „Gehirn“ der denkenden Drehbank, der Steuerschrank mit den zahllosen elektrischen Elementen und Leitungen für die elektronische Steuerung der Maschine. Elektromeister Feldheim (Bild unten) hat eine der Einsteckkarten herausgezogen

► Über das Maschinenbett hinweg beobachten wir Ingenieur Braun, wie er einen Lochstreifen in den Lochstreifenleser einlegt, von dem die Maschine das Arbeitsprogramm abliest

den Spitzen des Spindelstockes und Reitstockes aufgenommen wird und bei dieser Maschine ein Gewicht bis zu 80000 Kilogramm haben kann. Die Bewegungen des Supports mit Eilgang und Vorschub in Längs- und Planrichtung werden so automatisch gesteuert. Die Stärke des am Werkstück abzunehmenden Spanes wird ebenfalls bestimmt, wobei der Fachmann bei der Abnahme eines „grobe“ Spanes vom „Schruppen“ und bei der Abnahme eines „feinen“ Spanes vom „Schlichten“ spricht. Die eingeleiteten Impulse bestimmen dabei die Form des zu bearbeitenden Werkstückes.

Äußerste Präzision

Mit welcher Präzision die Maschine arbeitet und wie vielfältig die technischen Möglichkeiten einer solchen elektronischen Steuerung sind, das erlebten wir bei einem Probelauf. Um ein Testbild zu erhalten, wurde bei einer Versuchsanordnung statt des Werkzeuges im Support an einem Verlängerungsarm ein Kugelschreiber und statt des Werkstückes ein Tisch mit einem aufgespannten Zeichenbogen auf dem Maschinenbett angeordnet. Vom Lochband gesteuert, wurden die in der zuvor erwähnten Abbildung gezeigten Formen mit Eilgang und Vorschub „gefahren“. Es entstand das hier auch wiedergegebene Testbild, das die hohe Präzision des Supports eindeutig zeigt. Und dieser Support hat immerhin ein Gewicht von rund 8000 Kilogramm!

Schmunzelnd zeigten uns die Techniker noch ein andres Testbild: ein Mädchen im Badeanzug, von der Maschine gezeichnet. Zwei pfiffige Programmierer aus den USA hatten in zehntägiger Arbeit den dazu gehörigen Lochstreifen gefertigt, hier in Dortmund legte man ihn bei der beschriebenen Versuchseinrichtung



ein, drückte auf die „magischen Knöpfe“, und – wie von Geisterhand gelenkt – zeichnete der Support die schlanken Linien der Badeschönheit nach. Ein Nachweis für den staunenden Besucher, daß diese Großdrehbank auch „Kurven“ fahren kann.

Absolut ruhiger Schnittverlauf

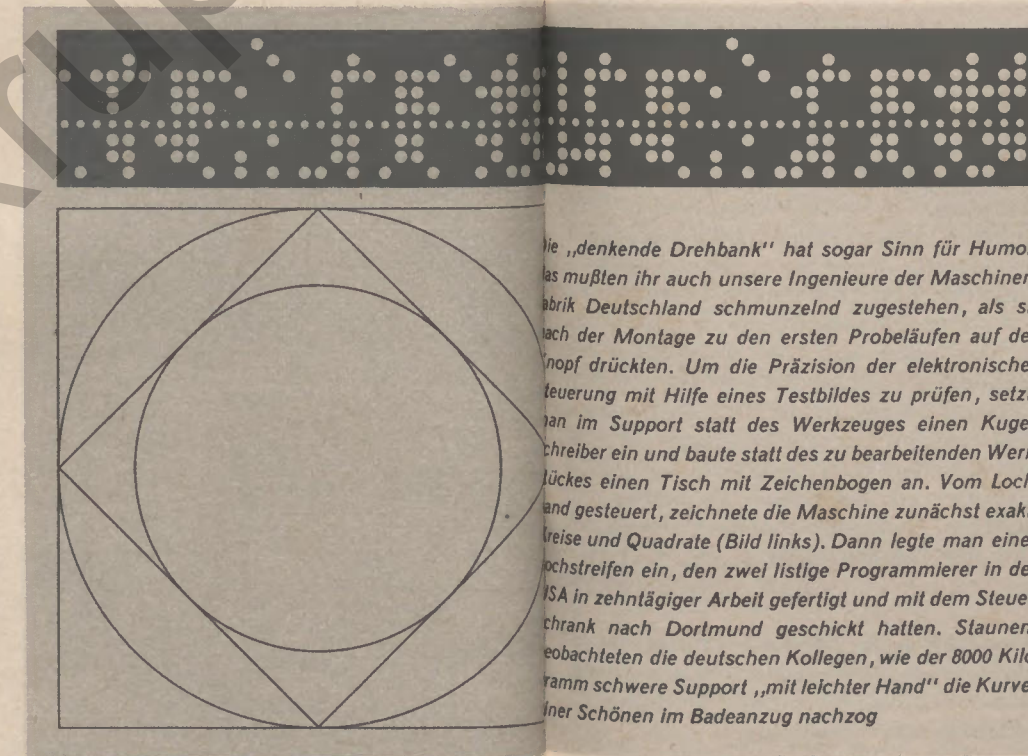
Nun aber zum Hauptversuch am eingespannten Werkstück: Wieder wird ein Lochstreifen, der von Ingenieur Szukala berechnet ist, in den

Elektronikschrank eingelegt. Beim Druck auf den entsprechenden Knopf auf der großen Steuertafel des Supports leuchtet ein grünes Licht auf: freie Fahrt für die Bearbeitung am Werkstück nach dem vorgeschriebenen Programm.

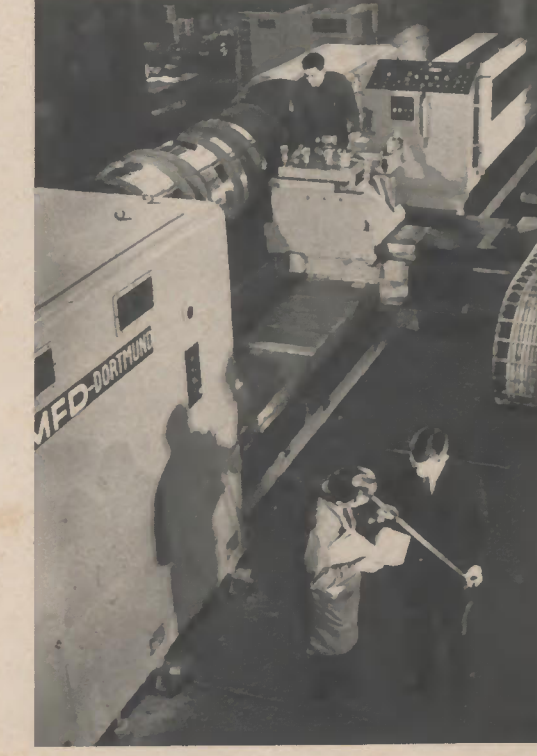
Die Planscheibe des Spindelstockes beginnt zu rotieren und setzt das eingespannte Werkstück ebenfalls in Bewegung. Der Support beginnt sich in Längsrichtung zu bewegen, die Geschwindigkeit wird immer schneller, bis er einen vorbestimmten Punkt in Höhe des Werk-

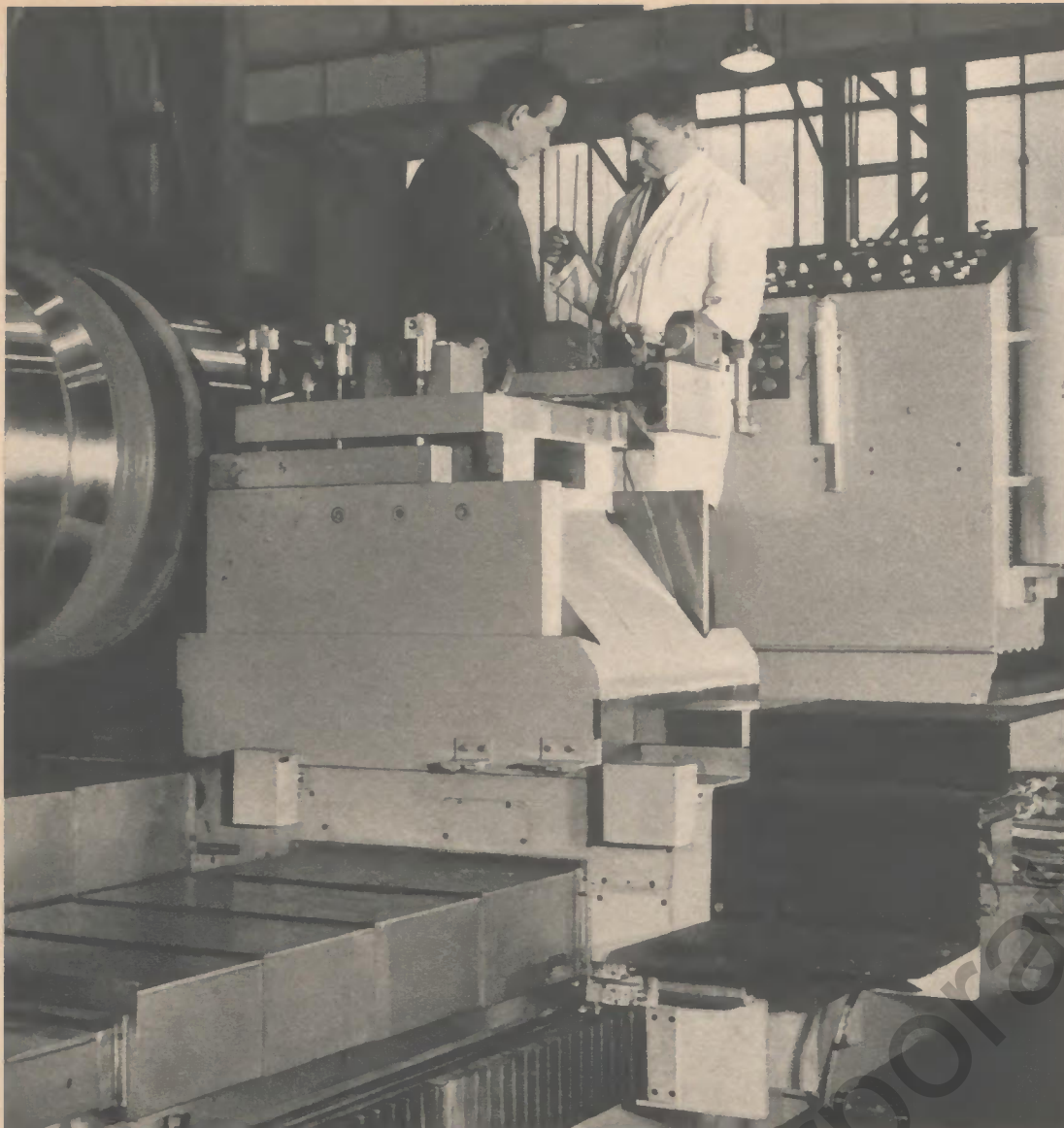
stückes erreicht und dort stehenbleibt. Der Planschieber und das Werkzeug steuern nun

▼ Zum Probelauf der elektronisch gesteuerten Drehbank ist als Werkstück eine Walze eingespannt. Links im Bild der Spindelstock, am Support Elektriker Wilhelm Bülling, rechts von ihm das Steuerpult, links dahinter der Steuerschrank. Die Kabelzuführung rechts liegt nach der Montage in Kanada unter dem Hallenboden. Im Vordergrund prüfen Elektromeister Hans Feldheim (links) und Ingenieur Bernhard Braun einen Lochstreifen

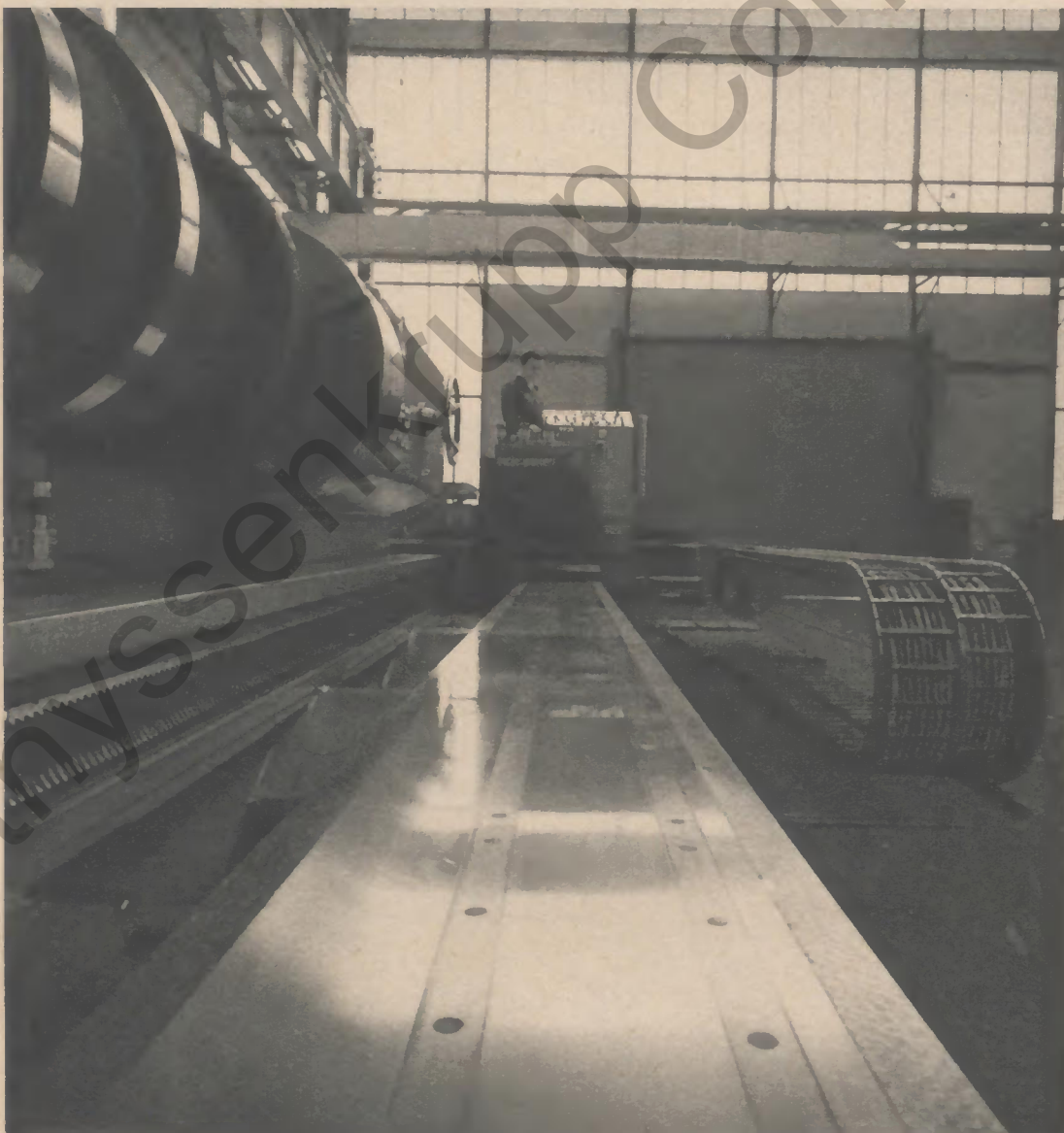


Die „denkende Drehbank“ hat sogar Sinn für Humor: Das mußten ihr auch unsere Ingenieure der Maschinenfabrik Deutschland schmunzelnd zugestehen, als sie nach der Montage zu den ersten Probelläufen auf den Knopf drückten. Um die Präzision der elektronischen Steuerung mit Hilfe eines Testbildes zu prüfen, setzte man im Support statt des Werkzeuges einen Kugelschreiber ein und baute statt des zu bearbeitenden Werkstückes einen Tisch mit Zeichenbogen an. Vom Lochband gesteuert, zeichnete die Maschine zunächst exakte Kreise und Quadrate (Bild links). Dann legte man einen Lochstreifen ein, den zwei listige Programmierer in den USA in zehntägiger Arbeit gefertigt und mit dem Steuerschrank nach Dortmund geschickt hatten. Staunend beobachteten die deutschen Kollegen, wie der 8000 Kilogramm schwere Support „mit leichter Hand“ die Kurven der Schönen im Badeanzug nachzog





◀ Der Support (Bildmitte) ist mit seiner Stahlspitze zur Bearbeitung des Werkstücks an die eingespannte Walze gefahren. Zwischen Support und Steuerpult bereiten Ingenieur Braun (rechts) und Elektriker Bülling einen Probelauf vor



mit Eilgangsgeschwindigkeit auf das Werkstück zu. Die Geschwindigkeit verlangsamt sich, wird immer kleiner, bis die Stahlspitze mit dem Werkstück in Berührung kommt.

Die ersten feinen Späne werden abgedreht, doch der Stahl steuert immer tiefer in das Werkstück hinein. Schon nach kurzer Zeit ist eine Spanbreite von 70 Millimeter Länge erreicht, der Vorschub geht auf 2 Millimeter, und es fallen Späne bis zu einem Kilogramm schwer. Der Motor erreicht seine Höchstleistung von 120 PS, und trotz dieser schweren Arbeit, die das Werkzeug am Werkstück macht, bleibt alles ruhig. Der Fachmann würde sagen: ein absolut ruhiger Schnittverlauf!

Nun beschreibt das Werkzeug einen Radius und fährt langsam wieder nach auswärts. Die rotierende Planscheibe mit dem eingespannten Werkstück bleibt stehen, um sich dann wieder mit doppelt so großer Drehzahl in Bewegung zu setzen. Die höhere Schnittgeschwindigkeit hat sich automatisch eingestellt. Der Support fährt mit Eilgang in seine Ausgangsstellung zurück, setzt an dem gleichen Punkt, wo vorher die Schrupp-Operation begann, wieder an und dreht einen Fertigspan. Die jetzt hergestellte Fläche ist spiegelblank. Plötzlich bleiben Support und Hauptantriebsmotor stehen, und alles ist ruhig, als sei nichts geschehen.

Auf $\frac{1}{100}$ Millimeter genau

Kontrollmessungen zeigen mit einer vorbereiteten Gegenschablone, daß das hergestellte Profil absolute Formgenauigkeit hat und daß der Durchmesser ebenfalls auf $\frac{1}{100}$ Millimeter Genauigkeit hergestellt wurde. An dieser Stelle sei noch vermerkt, daß die hohe Präzision in der Lagerung der Hauptspindel und der Reitstockpinole Rundlaufgenauigkeiten von 0,005 Millimeter hat.

Der hier beschriebene Versuch hat den Beweis gebracht, daß die neue Maschine hohe Schruppleistungen und hohe Formgenauigkeiten erreicht. Viele Besucher des In- und Auslandes haben inzwischen die neue Großdrehbank gesehen und mit Anerkennung nicht gespart. Auch der Abnahmebeamte des Kunden konnte in kurzer Zeit die Abnahme durchführen und die Maschine zum Verladen freigeben. In mehreren großen Kisten verpackt, hat die Drehbank im vergangenen Monat die Reise von Antwerpen über den Atlantik in den St.-Lorenz-Strom nach Montreal in Kanada angetreten. Dort wird sie mit Lastwagen zum Werk des Kunden gefahren und dann schließlich auf dem vorbereiteten Fundament aufgestellt. Nach der Aussage unseres Kunden wird die Maschine eine der größten in Kanada sein. Darüber hinaus gehört sie zu den modernsten Großdrehbänken mit numerischer Stetigbahnsteuerung, die es zur Zeit auf dem Weltmarkt gibt.

◀ Ein Blick über die Bettbahn für den Support mit den gehärteten und geschliffenen Stahlleisten. Die Genauigkeit dieser Führung ist eine wichtige Voraussetzung für die Präzisionsarbeit der Maschine

Stellenbeschreibungen

Kernstück erfolgreicher Menschenführung

**Zu einem Vortrag
Professor Reinhard Höhns**

Obgleich selbstverständlich, ist es nötig, immer wieder daran zu erinnern: Wer heute ein Unternehmen richtig – also erfolgreich – führen will, muß auch die in ihm tätigen Menschen richtig führen, und dazu sind zwei Voraussetzungen zu erfüllen, die sich gegenseitig bedingen: eine formale Voraussetzung, die darin besteht, daß jeder einzelne Mitarbeiter einen eindeutig abgegrenzten Arbeitsbereich erhält, und eine zweite Voraussetzung sittlicher Art, die darin besteht, daß die Verantwortlichkeit jedes Mitarbeiters für seinen Arbeitsbereich auch wirklich anerkannt und geachtet wird – nicht nur wegen des reibungslosen Arbeitsablaufs, sondern vor allem um der Würde des Menschen willen.

Sind also die Mitarbeiter zum Mitwissen, Mitdenken und Mitverantworten nicht nur berechtigt, sondern aufgerufen – eine Berechtigung und ein Aufruf, die in den Ohren unserer, in einem Unternehmen der Mitbestimmung tätigen Mitarbeiter wohlvertraut klingen –, so können und müssen sie nach dem Grundsatz der „Delegation der Verantwortung“ geführt werden, dem einzigen Grundsatz, der eine erfolgreiche Menschenführung in unserer Zeit verspricht.

Wie aber dieser Grundsatz in der betrieblichen Praxis verwirklicht werden soll, war das Thema eines Vortrages, den der wohl allen Lesern unserer Zeitschrift bekannte Professor Dr. Reinhard Höhns, Leiter der Harzburger Akademie für Führungskräfte, am 21. März 1967 in

Dortmund gehalten hat. Seine Zuhörer waren Vorstandsmitglieder der Hoesch AG, Direktoriumsmitglieder der Hüttenwerke, des Bergbaus, der Hohenlimburger Walzwerke sowie zahlreiche leitende Mitarbeiter der Hauptverwaltung.

Dr. Harald Koch, der die Veranstaltung eröffnete, erinnerte in seinen einführenden Worten daran, daß auch Hoesch – annähernd 2000 unserer Mitarbeiter haben an den Kursen der Akademie während ihres nunmehr fast elfjährigen Bestehens teilgenommen (siehe Heft 6/1966) –

zu dem erfreulichen Aufschwung der Harzburger Akademie beigetragen habe, deren Erfolg sich auch in der Tatsache abzeichne, daß sich die von der Akademie geprägten Begriffe der Menschenführung in der gesamten Wirtschaft durchsetzen. Da auch Hoesch die bei zahlreichen Unternehmen bewährte Führung im Mitarbeiterverhältnis – deren Kernstück die Delegation von Verantwortung ist – einführen wolle, gelte es nunmehr, die formalen Voraussetzungen dafür zu schaffen und die „Allgemeine Führungsanweisung“ wie die „Stellenbeschreibungen“ einzuführen – eine Aufgabe, die bei der Westfalenhütte schon weit gediehen sei. Um die grundsätzliche Bedeutung der Allgemeinen Führungseinweisung und der Stellenbeschreibung noch einmal darzustellen, sei Professor Höhns nach Dortmund gekommen.

Nach dem Vortrag, in dem Professor Höhns aufzeigte, wie ein Unternehmen, das seine Führung und Organisation auf das „Harzburger Modell“ umstellen wolle, die beiden wichtigsten Hürden – die der Stellenbeschreibung und die der Allgemeinen Führungsanweisung – zu nehmen habe, eröffnete Dr. Friedrich Harders, der stellvertretende Vorsitzende unseres Vorstandes, die Diskussion. Er bekannte sich zu den Zielen der Harzburger Akademie, da es an der Zeit sei, auf neuen Wegen auch auf dem Gebiet der Menschenführung das zu erreichen, was die

▼ Professor Reinhard Höhns, Leiter der Harzburger Akademie für Führungskräfte, hielt am 21. März in Dortmund vor Vorstandsmitgliedern der Hoesch AG, Direktoriumsmitgliedern der Hüttenwerke, des Bergbaus und der Walzwerke Hohenlimburg sowie zahlreichen leitenden Mitarbeitern der Hauptverwaltung einen Vortrag über „Stellenbeschreibung und Allgemeine Führungsanweisung“



jüngsten Erkenntnisse und Erfahrungen verlangten. Er ging auch auf einige Sachfragen ein, die Professor Höhn sofort beantwortete, und leitete damit ein ausführliches und lebhaftes Gespräch ein, an dem sich viele Hörer beteiligten, das zahlreiche Einzelprobleme klärte und damit den Vortrag abrundete und vertiefte.

Um unseren Lesern – und vor allem den Mitarbeitern, die sich künftig selbst mit den zu schaffenden Stellenbeschreibungen befassen werden – Wesen und Gestalt dieses überaus wichtigen Führungsmittels zu erläutern, folgt der im „Führungsbrevier der Wirtschaft“ von Professor Höhn knapp und klar zusammengefaßte Abschnitt über dieses Thema.

Stellenbeschreibung und Delegation von Verantwortung

Die von der Unternehmensführung nach der Analyse der Aufgaben und der vorhandenen Mitarbeiter geschaffenen Delegationsbereiche finden ihre schriftliche Festlegung in der Stellenbeschreibung.

Sie ist ein wichtiges organisatorisches Mittel, um die von der Unternehmensführung getroffene Entscheidung, mit Delegation von Verantwortung zu führen, zu verwirklichen.

Bei der Stellenbeschreibung geht es darum, das Ziel festzulegen, das mit einer bestimmten Stelle verbunden ist;

den Aufgabenbereich mit den dazugehörigen Befugnissen zu bestimmen, den der Stelleninhaber zur Erreichung dieses Ziels wahrzunehmen hat und in dem er selbständig zu handeln und zu entscheiden verpflichtet ist;

diesen Bereich sinnvoll gegenüber dem Delegationsbereich seines Vorgesetzten und, soweit der Stelleninhaber gleichzeitig Vorgesetzter ist, gegenüber seinen Mitarbeitern abzugrenzen;

ihn gegenüber den Delegationsbereichen seiner Kollegen abzugrenzen;

klarzustellen, wem der Stelleninhaber untersteht, wer ihm also als Vorgesetzter gegenübertritt (Unterstellung);

zu bestimmen, wer dem Stelleninhaber untersteht, wem er also als Vorgesetzter gegenübertritt (Überstellung);



festzulegen, ob und wie im Verhinderungsfall seine Aufgaben wahrgenommen werden, ob also für seine Stelle eine Platzhalterschaft oder die Stellvertretung in einer ihrer verschiedenen Formen vorgesehen ist oder ob ein Ersatzmann tätig werden soll;

zu bestimmen, welche Aufgaben der Stelleninhaber im Verhinderungsfall anderer wahrzunehmen hat, seine eigene Tätigkeit als Stellvertreter damit festzulegen.

Die Stellenbeschreibung bringt eine Reihe von wesentlichen Vorteilen für die Beteiligten mit sich.

Vorteile für den Mitarbeiter:

Der Mitarbeiter ist damit genau über seine Aufgaben, Befugnisse und die Verantwortung, die er zu tragen hat, informiert und kann, da er dies „schwarz auf weiß“ besitzt, in Zweifelsfällen darauf zurückgreifen.

Der Mitarbeiter gewinnt Handlungsfreiheit gegenüber seinem Vorgesetzten. Er braucht sich im Einzelfall nicht zu vergewissern, ob der

▲ Ein Blick auf die Zuhörer. Am Tisch im Vordergrund v. l. n. r.: Dr. Hans-Jürgen Därmann vom Direktorium der Hüttenwerke, Johanna Feldhausen, Prokuristin der Hüttenwerke; Dr. Georg Sieber und Wilhelm Stamme vom Direktorium der Hüttenwerke; Lothar Mertens von der Organisationsabteilung der Hüttenwerke und (ganz vorn) Gerhard Albers von der Personalabteilung der Hüttenwerke

Vorgesetzte damit einverstanden ist, wenn er entscheidet.

Der Mitarbeiter erhält Handlungsfreiheit gegenüber seinen Kollegen. Der latente Streit um die Kompetenzen hört auf.

Der Mitarbeiter kann sich in dem durch die Stellenbeschreibung festgelegten Rahmen voll entfalten und unternehmerisch betätigen. Die Stellenbeschreibung ist eine wichtige Basis für seine Entwicklung im Unternehmen.

Die Stellenbeschreibung gibt dem Mitarbeiter die Garantie, daß er nur für diejenigen Aufgaben verantwortlich gemacht werden kann, die hier aufgeführt sind.

Die Stellenbeschreibung ist die Grundlage für

► Dr. Friedrich Harders eröffnete die ausführliche Diskussion, die den Vortrag abrundete und vertiefte. V. l. n. r.: Heinz-Walter Toop von der Ausbildungsabteilung des Bergbaus, Dr. Heiner Weber vom Direktorium des Bergbaus, Rudolf Nungesser vom Vorstand der Hüttenwerke Siegerland, Herbert Severing vom Direktorium der Hohenlimburger Walzwerke, Dr. Harders und die Vorstandsmitglieder Walter Hölkeskamp, Dr. Franz-Josef Hufnagel und Dr. Harald Koch; ganz rechts Professor Dr. Reinhard Höhn



MARTIN REIMANN ZUM 65. GEBURTSTAG

Wenn Dipl.-Ing. Martin Reimann, Vorstandsmitglied der Trierer Walzwerk AG, am 20. April seinen 65. Geburtstag begeht, steht er nahezu vierzig Jahre in den Diensten von Hoesch und leitet zugleich seit über dreißig Jahren als Vorstandsmitglied die Trierer Walzwerk AG.

Martin Reimann ist gebürtiger Schlesier. Er wurde am 20. April 1902 in Konradswalden geboren, besuchte in Breslau das Johannes-Gymnasium, studierte an der Technischen Hochschule Breslau Eisenhüttenkunde und legte 1925 das Examen des Diplom-Ingenieurs ab.

Nach dem Studium zog es Martin Reimann an die Ruhr. Drei Jahre war er für die Schmelz- und Plattierbetriebe der Vereinigten Deutschen Nickelwerke in Schwerte tätig, dann – es war 1928 – trat er in die Dienste des Eisen- und Stahlwerks Hoesch. Hier baute Martin Reimann das Kaltwalzwerk auf. Unter seiner Leitung arbeitete das erste Kaltwalz-Quarto-Gerüst in Europa für kaltgewalzte breite Eisenbänder.

1936 wurde Martin Reimann in den Vorstand der Trierer Walzwerk AG berufen. Neuzeitliche Erzeugungsverfahren in den Werken Wuppertal und Trier und ein neues Werk in Burg bei Magdeburg kennzeichnen die ersten Jahre seiner Arbeit.

Seit je widmete Martin Reimann seine ganze Aufmerksamkeit der Entwicklung neuer Oberflächenveredlungsverfahren für kaltgewalzte Bänder und Bleche. Jüngste Er-

gebnisse dieser erfolgreichen Entwicklungsarbeit sind vor allem Platal, das kunststoffbeschichtete Stahlband und Stahlblech, das seit acht Jahren immer vielseitiger Verwendung findet; aber auch Pladur, das lackierte Stahlband und Stahlblech, sowie Zinca, das elektrolytisch verzinkte Stahlband und Stahlblech, zu dessen Erzeugung die Trierer Walzwerk AG eine kombinierte Band- und Blechverzinkungsanlage als erste ihrer Art in Europa errichtete.

Neben der Arbeit bei Hoesch, zu der auch seine beratende Tätigkeit in den Beiräten der Hüttenwerke und der Walzwerke Hohenlimburg gehört, förderte Martin Reimann die wissenschaftlich-technische Zusammenarbeit im Kaltwalzgewerbe. So begründete er den Kaltwalzausschuß im Verein Deutscher Eisenhüttenleute, dessen erster Vorsitzender er lange Jahre war. Auch der berufsständischen Zusammenarbeit widmete er sich als Mitglied verschiedener Gremien der Fachvereinigung Kaltwalzwerke und als Vorstandsmitglied des Fachverbandes Oberflächenveredelter Bandstahl. Weiterhin war er Mitglied der Industrie- und Handelskammer Trier, und noch heute gehört er der Vollversammlung der Industrie- und Handelskammer Wuppertal an.

Den vielen Gratulanten, die Martin Reimann zum 65. Geburtstag ihre aufrichtigen Glückwünsche überbringen werden, möchten auch wir uns anschließen. Wir wünschen Martin Reimann Gesundheit und – vor allem



nach seinem Eintritt in den Ruhestand im Herbst dieses Jahres – viel Freude an seinen zahlreichen Liebhabereien, die während der letzten Jahre immer zu kurz gekommen sind und zu denen – um nur die ihm liebsten zu nennen – das bunte Reich der Pflanzen, die Innenarchitektur sowie die naturwissenschaftliche, geschichtliche und schöngestige Literatur gehören.

die Selbstkontrolle des Mitarbeiters. Er weiß, was man von ihm erwartet. Er kann sich selbst daraufhin überprüfen, ob seine Leistungen den Anforderungen der Stelle entsprechen.

Die Stellenbeschreibung gibt dem Mitarbeiter die Sicherheit, daß der Vorgesetzte bei der Beurteilung seiner fachlichen Leistungen nicht willkürlich vorgehen kann. Er weiß, daß dieser sich an dem in der Stellenbeschreibung festgelegten Ziel der Stelle und den sich daraus ergebenden Aufgaben orientieren muß.

Einen besonderen Wert besitzt die Stellenbeschreibung für den neu eintretenden Mitarbeiter. Er sieht, was von ihm verlangt wird, und kann schnell und ohne unnötige Reibungen in seine Aufgaben hineinwachsen.

Dem künftigen Mitarbeiter, also dem Bewerber um eine neue Stelle, bietet die Stellenbeschreibung eine Übersicht über die in der betreffenden Position zu erfüllenden Aufgaben. Die unausbleibliche Enttäuschung bei übertriebenen gegenseitigen Erwartungen bleibt dem Unternehmen wie dem neuen Mitarbeiter auf diese Weise erspart.

Vorteile für den Vorgesetzten:

Die Stellenbeschreibung bietet dem Vorgesetzten die Sicherheit, daß der Mitarbeiter sich der Verantwortung für sein Verhalten nicht entziehen kann, indem er behauptet, es sei ihm nicht bewußt gewesen, daß die in Frage stehende Aufgabe tatsächlich zu seinen Pflichten gehöre. Durch die Stellenbeschreibung kann der Vor-

gesetzte den Versuch einer Rückdelegation von Verantwortung leichter erkennen.

Ebenso ist es für den Vorgesetzten einfacher, einen Mitarbeiter, der die Grenzen seines Bereiches überschreitet, an Hand der Stellenbeschreibung in seine Schranken zu verweisen. Die Stellenbeschreibung macht dem Vorgesetzten bewußt, wo er selbst nicht handeln und entscheiden darf, wenn er sich nicht einer Rücknahme der Verantwortung schuldig machen will. Die Stellenbeschreibung bildet die Grundlage für Dienstaufsicht und Erfolgskontrolle des Vorgesetzten über den Mitarbeiter in fachlicher Hinsicht. Sie ist darüber hinaus ein wichtiges Hilfsmittel für die fachliche Beurteilung des Mitarbeiters und die Überlegung, ob er die richtigen Mitarbeiter besitzt oder Umbeziehungsweise Neubeseetzungen vornehmen muß.

Durch die Stellenbeschreibung gewinnt der Vorgesetzte Zeit. Er braucht sich um viele Einzelheiten, die ihn ständig belasten, nicht mehr zu kümmern, weil die Verteilung der Aufgaben auf seine Mitarbeiter einmal grundsätzlich durchdacht und verbindlich geregelt worden ist. Er kann sich seinen Führungsaufgaben, insbesondere der Dienstaufsicht und Erfolgskontrolle, ausreichend widmen und seine eigenen fachlichen Aufgaben ordnungsgemäß erledigen.

Vorteile für das Unternehmen als Ganzes:

Durch die Stellenbeschreibung wird das Unternehmen in seiner Gesamtorganisation durch-

sichtig. Das Buch der Organisation liegt offen. Die Zusammenhänge zwischen den einzelnen Stufen und verschiedenen Bereichen sind erkennbar und, wenn es die Entwicklung im Unternehmen verlangt, leicht korrigierbar.

Die Stellenbeschreibung trägt entscheidend zu einer Versachlichung der gegenseitigen Beziehungen im Unternehmen bei, und zwar sowohl zwischen Vorgesetzten und Mitarbeitern wie zwischen den Stelleninhabern und dritten Stellen im Unternehmen.

Die Stellenbeschreibung wirkt der Fluktuation entgegen. Ein Mitarbeiter, der einen fest umrissenen Arbeitsbereich besitzt und nicht ständig um seine Kompetenzen zu kämpfen braucht, hat weniger Grund, seinen Arbeitsplatz zu wechseln.

Dem Unternehmen fällt es leichter, neue Mitarbeiter zu gewinnen, wenn diese das Gefühl haben, in ein Unternehmen einzutreten, dessen organisatorische Konzeption klar ist und das ihnen fest umrissene Aufgabenbereiche zu bieten vermag.

Die Stellenbeschreibung ist ein Rationalisierungsfaktor von hohem Rang. Der durch sie erreichte Rationalisierungseffekt wird binnen kurzem spürbar und wirkt sich auf allen Ebenen leistungssteigernd und kostensenkend aus. Stellenbeschreibungen besitzen keinen Ewigkeitswert. Sie müssen vielmehr in regelmäßigen Abständen dahingehend überprüft werden, ob die hier fixierten Anforderungen an die einzelnen Stellen noch mit der betrieblichen Wirklichkeit übereinstimmen.

IN DEN VORSTAND UND IN DIE GESCHÄFTSFÜHRUNG BERUFEN

Rolf Thonigs im Vorstand der Schmiedag



Rolf Thonigs ist am 1. Oktober 1966 zum ordentlichen Vorstandsmitglied der Schmiedag bestellt worden, nachdem er bereits im Bereich der ehemaligen Hüttenunion in die Geschäftsführung dreier Tochtergesellschaften berufen worden war: der Eisenwerk Rothe Erde GmbH, der Gebrüder Credé & Co GmbH und der Kettenwerke Schlieper GmbH.

Rolf Thonigs ist Baltendeutscher. Er wurde am 27. Februar 1922 in Libau in Lettland geboren, bestand im Jahre 1940 das Abitur und begann 1948 nach der Rückkehr aus der Gefangenschaft bei der Lokomotivfabrik Arn. Jung in Jungenthal bei Kirchen/Sieg die Ausbildung als Exportkaufmann. 1956 wechselte er als Abteilungsleiter im Verkauf Export zur Henschel GmbH nach Kassel, und trat 1957 als Verkaufsleiter der Abteilung Waggonbau in die Dienste der ebenfalls in Kassel gelegenen Gebr. Credé & Co. 1961 wurde er zum Verkaufsleiter bei Credé ernannt, und 1963 wurde ihm zusätzlich die Verkaufsdirektion des Eisenwerks Rothe Erde und der Kettenwerke Schlieper übertragen. Zwei Jahre später wurde Rolf Thonigs zum kaufmännischen Geschäftsführer dieser drei Gesellschaften berufen, und mit Wirkung vom 1. Oktober 1966 auch zum Vorstandsmitglied der Schmiedag bestellt.

Dipl.-Ing. Max Schleichert



stellvertretendes Vorstandsmitglied der Schmiedag

Auch Dipl.-Ing. Max Schleichert, der mit Wirkung vom 1. Oktober 1966 zum stellvertretenden Vorstandsmitglied der Schmiedag bestellt wurde, kommt vom Eisenwerk Rothe Erde, dessen Geschäftsführung er seit 1965 angehört.

Am 12. März 1911 in Leipzig geboren, bestand Max Schleichert 1930 das Abitur, studierte danach Maschinenbau an der Technischen Hochschule Berlin und legte 1935 das Diplom-Examen ab. Danach war er als Konstrukteur und Entwicklungsingenieur bei verschiedenen Firmen tätig. Nach 1947 erbaute er eine mittlere Maschinenfabrik in Lingen im Emsland, die er bis 1954 leitete. 1955 wechselte er als Direktionsassistent zu Hagen, einer Kieler Tochtergesellschaft der Th. Goldschmidt AG, bei der er später Prokura erhielt und zum Leiter der Abteilung Maschinenbau ernannt wurde.

1962 übersiedelte Max Schleichert nach Dortmund, als ihm die technische Gesamtleitung von Pohlschroder & Co. übertragen wurde. 1965 wurde er zum Geschäftsführer des Eisenwerks Rothe Erde und der Kettenwerke Schlieper bestellt. Im Zuge der Vereinigung der im Hoesch-Bereich tätigen Schmieden ist er nun auch zum stellvertretenden Vorstandsmitglied der Schmiedag berufen worden.

Karl Roßkoth



stellvertretendes Vorstandsmitglied der Maschinenfabrik Deutschland

Karl Roßkoth, seit dem 1. Oktober 1966 stellvertretendes Vorstandsmitglied der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, wurde am 18. April 1914 in Dortmund geboren. Nach dem 1933 bestandenen Abitur absolvierte er die kaufmännische Lehre bei der AEG in Dortmund und blieb bis 1948 – zuletzt als Abteilungsleiter für Rohstoffversorgung – bei seiner Lehrfirma.

1948 trat Karl Roßkoth als Direktionsassistent bei der Westfalenhütte in die Dienste von Hoesch, doch schon 1950 wurde ihm die Leitung der Lorenz-Polygon-Ausbau GmbH übertragen. Diese Vertriebsfirma für den bei der Westfalenhütte gefertigten Grubenausbau übernahm 1959 auch die Generalvertretung für den bei der Hoesch Bergbautechnik GmbH entwickelten schreitenden hydraulischen Strebenausbau. Damit er sich ganz der Weiterentwicklung und dem Vertrieb dieses Ausbaus widme, wurde Karl Roßkoth 1961 in die Geschäftsführung der Hoesch Bergbautechnik berufen.

1966 übernahm Karl Roßkoth als stellvertretendes Vorstandsmitglied bei der Maschinenfabrik Deutschland die Aufgabenbereiche Kaufmännisches und Betriebliches Rechnungswesen sowie die Personalverwaltung.

Clemens Külpmann Geschäftsführer beim Hoesch Eisenhandel



Clemens Külpmann, der bereits achtzehn Jahre in den Diensten von Hoesch steht, ist vor einem halben Jahr zum ordentlichen Geschäftsführer beim Hoesch Eisenhandel mbH berufen worden.

Am 22. April 1911 in Hagen geboren, besuchte Clemens Külpmann die Handelsschule und absolvierte danach die kaufmännische Lehre beim Krupp Eisenhandel in Hagen. Seine ersten beruflichen Erfahrungen sammelte er bei der Duisburger Hauptverwaltung seiner Lehrfirma. 1933 wechselte er zu Klöckner nach Hagen, wo er nach der Rückkehr aus der Gefangenschaft zum Abteilungsleiter für den Verkauf Bleche ernannt wurde.

1949 trat Clemens Külpmann als Leiter der Abteilung Profilstähle beim Hoesch Eisenhandel in Dortmund ein. 1950 erhielt er Prokura und übernahm als Abteilungsleiter die Verkaufsgruppe Rohre, Draht, Profilstähle und Lager. Sechs Jahre später wurde er als stellvertretender Geschäftsführer in die Geschäftsführung des Hoesch Eisenhandels berufen, in der sich seine umfassenden Kenntnisse und reichen Erfahrungen seitdem immer wieder – und gerade in schwierigen Lagen – bewährt haben. Nunmehr gehört Clemens Külpmann mit Wirkung vom 1. Oktober 1966 der Geschäftsführung des Hoesch Eisenhandels als ordentlicher Geschäftsführer an.

Dr. oec. publ. Hermann Kappenhagen



stellvertretender Geschäftsführer beim Hoesch Eisenhandel

Am 1. Februar 1967 wurde Dr. Hermann Kappenhagen zum stellvertretenden Geschäftsführer des Hoesch Eisenhandels bestellt. Auch er ist im Hoesch-Bereich kein Unbekannter, denn fünf Jahre lang leitete er als Geschäftsführer die ehemalige Claasen, Muth & Co GmbH in Bremen, damals eine Tochtergesellschaft, heute eine Niederlassung des Hoesch Eisenhandels.

Hermann Kappenhagen wurde am 4. Juni 1928 in Benninghausen bei Soest geboren. Nach dem Abitur trat er bei einer Soester Eisengroßhandlung die kaufmännische Lehre an. 1951 begann er an den Universitäten Münster und München Volks- und Betriebswirtschaft zu studieren. Er legte 1954 das Staatsexamen ab und bereitete sich danach auf die Promotion vor. 1956 trat er in Dortmund als kaufmännischer Angestellter unseres Eisenhandels zum erstenmal in die Dienste von Hoesch, 1957 promovierte er zum Dr. oec. publ., und von 1958 bis 1961 leitete er als Geschäftsführer eine Eisengroßhandlung in Soest.

1962 kehrte Dr. Kappenhagen als Geschäftsführer der Claasen, Muth & Co GmbH zum Hoesch Eisenhandel zurück, in dessen Geschäftsführung er nun, fünf Jahre später, berufen wurde.

Dr. rer. pol. Rolf Sturm



stellvertretender Geschäftsführer beim Hoesch Eisenhandel

Dr. Rolf Sturm, Geschäftsführer der Düsseldorfer Hansa-Stahl GmbH, der Verkaufsgesellschaft der ehemaligen Hüttenunion, ist am 1. Februar 1967 zum stellvertretenden Geschäftsführer des Hoesch Eisenhandels bestellt worden.

Rolf Sturm wurde am 25. August 1932 in Oldenburg geboren. Nach dem Besuch des Gymnasiums studierte er Betriebswirtschaftslehre an den Universitäten Freiburg und Köln. 1955 legte er das Examen des Diplom-Kaufmanns ab. Nach eineinhalbjähriger Tätigkeit in einer Wirtschaftsprüfungs-Gesellschaft war er bis 1959 wissenschaftlicher Assistent am Lehrstuhl und Seminar für Betriebswirtschaftslehre an der Hochschule für Sozialwissenschaften in Wilhelmshaven, wo er 1959 zum Dr. rer. pol. promovierte.

1959 trat Dr. Sturm in die Konzernrevision der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG ein, wo er vor allem die Handelsgesellschaften betreute. 1965 legte er das Examen des Wirtschaftsprüfers ab. Mit Wirkung vom 1. Juli 1966 wurde er zum Geschäftsführer der Hansa-Stahl GmbH bestellt. Im Zuge der nach dem Zusammenschluß neu geordneten Handelsgesellschaften im Hoesch-Bereich ist er nunmehr auch in die Geschäftsführung des Hoesch Eisenhandels berufen worden.

Weiterbildung wird immer wichtiger

Arbeitstagungen und Lehrgänge der Hoesch AG für Werke und Gesellschaften der Weiterverarbeitung



Seit langem versucht die Hoesch AG, durch umfangreiche Weiterbildungsmaßnahmen den Mitarbeitern die Möglichkeit zu verschaffen, den steigenden Anforderungen der Wirtschaft an den einzelnen gewachsen zu sein. Zu diesen Maßnahmen gehören auch die Arbeitstagungen und Lehrgänge für Führungskräfte der Werke und Gesellschaften der Weiterverarbeitung sowie die Kurse für unsere Angestellten im laufenden Geschäftsjahr, über deren Umfang und Zielsetzung der hier folgende Bericht eine Übersicht gibt.

Der Strukturwandel braucht mitdenkende und mithandelnde Menschen, die auf Grund ihrer Ausbildung und ihres Wissens bereit und fähig sind, die komplizierten Zusammenhänge einer modernen Industriegesellschaft zu übersehen und zu verstehen. Die Anpassungsfähigkeit setzt einmal den Willen und zum anderen die Möglichkeit einer verbesserten Ausbildung und einer ständigen Weiterbildung voraus. Nur diejenigen Unternehmungen werden sich daher in Zukunft in dem immer schärfer werdenden Wettbewerb behaupten können, die auf

◀ In der waldbereichen Umgebung des Gasthauses „Märchenwald“ in Hohenlimburg nutzen die Teilnehmer der Arbeitstagung für Führungskräfte die Pausen zwischen Vorträgen und Diskussionen zu Spaziergängen. Auf unserem Bilde von links: Prokurist Tripp, Leiter der Abteilung Ausbildung und Weiterbildung der Hoesch AG; Dipl.-Ing. Severing und Dr. Mehls vom Direktorium der Walzwerke Hohenlimburg; Dr. Koch vom Vorstand der Hoesch AG; Prokurist Vogel, Walzwerke Hohenlimburg; Dipl.-Volkswirt Hossiep, Hoesch AG; Handlungsbevollmächtigte Frau Pohlmann, Hoesch Eisenhandel; Ausbildungsleiter Simelka, Hoesch AG; Dr. Krause, Walzwerke Hohenlimburg; Prokurist Bedué, Hoesch Eisenhandel; Prokurist Graben und Betriebsleiter Peterhülseweh, beide Hoesch Eisenhandel; Abteilungsleiter Beckmerhagen und Handlungsbevollmächtigter Pfeil, beide Walzwerke Hohenlimburg

allen Ebenen eine intensive Weiterbildung ihrer Mitarbeiter betreiben. Die Hoesch AG hat diese Notwendigkeit seit langem erkannt. So fanden auch im laufenden Geschäftsjahr innerbetriebliche Tagungen und Lehrgänge für unsere Mitarbeiter statt. Daneben hatten – und darin wird sich auch in Zukunft nichts ändern – unsere Mitarbeiter Gelegenheit, an außerbetrieblichen Lehrgängen verschiedenster Institute teilzunehmen, wobei besonders die Kurse der Akademie für Führungskräfte der Wirtschaft in Bad Harzburg hervorzuheben sind.

Arbeitstagungen für Führungskräfte

Führungskräfte der weiterverarbeitenden Werke und Gesellschaften der Hoesch AG trafen sich in drei Gruppen zu jeweils zweitägigen Arbeitstagungen zwischen Oktober 1966 und Januar 1967 in Hohenlimburg.

Dr. Gaul, Landgerichtsrat aus Köln, behandelte bei dieser Tagung arbeitsrechtliche Fragen von der Einstellung bis zur Entlassung, und Proku-

► Während der Tagung für obere Führungskräfte unserer Werke und Gesellschaften sprach Dr. Harald Koch vom Vorstand der Hoesch AG über die Arbeit des „Sachverständigenrates zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung“. Aufmerksame Zuhörer sind auf unserem Bilde von links: Prokurist Tripp, Leiter der Abteilung Ausbildung und Weiterbildung der Hoesch AG; Betriebsleiter Peterhülseweh, Handlungsbevollmächtigte Frau Pohlmann und Prokurist Bedué, alle Hoesch Eisenhandel; Ausbildungsleiter Simelka, Hoesch AG; Prokurist Graben, Hoesch Eisenhandel; Handlungsbevollmächtigter Heer, Döhner AG; Betriebsleiter Kreissl, Trierer Walzwerke; Handlungsbevollmächtigter Pfeil, Betriebschef Sundermann und Betriebsleiter Lenk, alle drei Walzwerke Hohenlimburg; im Vordergrund Dr. Mehls, Direktorium Walzwerke Hohenlimburg; Betriebsleiter Lauber, Walzwerke Hohenlimburg, Diplom-Volkswirt Hossiep, Hoesch AG; Betriebsleiter Kubik, Walzwerke Hohenlimburg; Verkaufsleiter Kasten und Abteilungsleiter Kaps, beide Rohr- und Bauteilwerk Hamm; Handlungsbevollmächtigter Kiebler, Walzwerke Hohenlimburg; Geschäftsführer Dr. Krautmacher, Hoesch Drahtseilwerke; Betriebsleiter Franz, Walzwerke Hohenlimburg; Abteilungsleiter Block, Hoesch Wohnungsgesellschaft; Betriebsleiter Kress, Walzwerke Hohenlimburg



rist Dr. Irle, Hoesch AG, wandte sich ausführlich dem Thema „Hoesch-Absatz zwischen Tradition und Trend“ zu. Von gleicher aktueller Bedeutung war der Vortrag von Prokurist Vogel, Hohenlimburg, über Probleme der Kostenrechnung und Preispolitik. Aufschlußreich waren dabei die Gespräche, die der Leiter dieser Arbeitstagungen, Prokurist Tripp, Hoesch AG, mit den Teilnehmern über Probleme der Menschenführung hatte. In diesen Gesprächen entwickelte sich über das gerade für diesen Teilnehmerkreis bedeutsame Gebiet ein fruchtbarer Gedanken- und Erfahrungsaustausch. Das große Interesse an diesen Arbeitskreisen spiegelt sich darin, daß insgesamt 101 Führungskräfte aus dem Bereich der Weiterverarbeitung an den Tagungen teilnahmen.

Tagungen der Betriebsräte

Betriebsratsvorsitzende und deren Stellvertreter trafen sich von Oktober 1966 bis Januar 1967 in zwei Gruppen zu ebenfalls zweitägigen Lehrgängen. Die behandelten Fragen waren in ihren Schwerpunkten auf die täglichen Gespräche der Betriebsräte mit den Belegschaftsmitgliedern ausgerichtet und hatten zum Ziel, die Wege zu menschlichen Begegnungen im Betrieb zu ebnen, Methoden für die Erziehung zur Mitarbeit und Mitverantwortung herauszuarbeiten und somit betont praktische Hinweise für die tägliche Arbeit mit auf den Weg zu geben. Im Mittelpunkt der Vorträge standen arbeitsrechtliche Fragen, Probleme der Menschenführung, die Zusammenarbeit zwischen Meister und Betriebsrat, das betriebliche Vorschlagswesen und schließlich Probleme des menschlichen Leistungsverhaltens aus der Sicht des Arztes. 55 Betriebsratsvorsitzende und deren Stellvertreter nahmen insgesamt an diesen Tagungen teil. Besonders in diesen Arbeitskreisen hatten die Teilnehmer die sonst seltene Gelegenheit zum Erfahrungsaustausch und zum Vergleich der Gegebenheiten in den einzelnen Betrieben. Die persönliche Begegnung und der damit verbundene Erfahrungsaustausch sind überhaupt ein Grundelement aller Weiterbildungsmaßnahmen.

Meister und Vorarbeiter

Die seit langem systematisch betriebene Weiterbildung der Meister und Vorarbeiter wurde auch im vergangenen Halbjahr fortgesetzt. So-



weit sie zum ersten Male teilnahmen, trafen sich die Meister und Vorarbeiter zu viertägigen Lehrgängen; diejenigen aber, die schon zum drittenmal die Arbeitstagungen besuchten, kamen zu dreitägigen Veranstaltungen im Kohlberghaus in Dahle bei Altena zusammen. Fragen der Menschenführung und der Arbeitssicherheit wurden vorrangig behandelt. Weitere Themen waren: Betriebsverfassung und Mitbestimmung, Probleme der Arbeitsmedizin sowie betriebs- und volkswirtschaftliche Fragen als Grundlage für das Verständnis der komplizier-

▲ Zwei Schnappschüsse aus der Arbeitstagung für Meister und Vorarbeiter der Werke und Gesellschaften der Weiterverarbeitung im „Märchenwald“ in Hohenlimburg. Oben links bei einem Vortrag Dipl.-Volkswirt Heinz Hossiep

ten Zusammenhänge der modernen arbeitsteiligen Wirtschaft. Ein einführendes Referat machte die Teilnehmer mit dem Aufbau, der Entwicklung und dem Produktionsprogramm der Hoesch AG vertraut.

An diesen Tagungen nahmen 107 Mitarbeiter zum ersten Male teil, zum zweitenmal kamen 92 Mitarbeiter und zum dritten Male 158 Meister und Vorarbeiter. Das sind insgesamt 357 Hoesch-Mitarbeiter, die sich keine Gelegenheit entgehen ließen, mit ihren Arbeitskollegen aus anderen Werken und Gesellschaften Erkenntnisse und Erfahrungen zu erweitern.

Arbeitstagungen für Ausbildungsleiter und Ausbilder kaufmännischer Lehrlinge

Eine gute Berufsausbildung und Berufserziehung setzt pädagogisch geschulte Ausbilder voraus. Als ein gutes Mittel, die zu erzieherischen Aufgaben berufenen Mitarbeiter weiterzubilden, haben sich Ausbildertagungen erwiesen, in denen die Teilnehmer ihr pädagogisches Grundwissen erweitern und Erfahrungen auf verschiedensten Gebieten austauschen können. Zum ersten Male wurde eine solche Arbeitstagung für Ausbildungsleiter und Ausbilder kaufmännischer Lehrlinge der Werke und Gesellschaften der Hoesch AG im Mai 1965 einberufen. Sie haben sich inzwischen so gut bewährt, daß sie seitdem regelmäßig durchgeführt werden. Im Berichtszeitraum fand eine solche Zusammenkunft im Oktober 1966 – wie-





▲ Ein Blick in einen Unterrichtsraum der Kaufmännischen Werkschule der Hoesch AG während des Weiterbildungslehrganges „Einführung in die Datenverarbeitung“. Auf dem oberen Bild an der Tafel Lehrgangsleiter Ing. Klaus Urmetzner

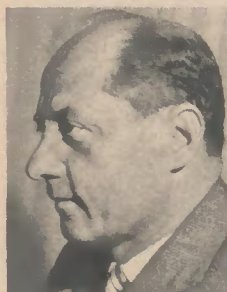
der im Kohlberghaus – statt, ein weiteres Seminar wird am gleichen Ort vom 26. bis 28. April dieses Jahres durchgeführt. Die Ausbilder beschäftigen sich dabei vor allem mit Fragen der Verbesserung der Ausbildungsmethoden, mit den Anforderungen in den Kaufmannsgehilfen-Prüfungen, mit Versetzungs- und Ausbildungsplänen und mit der Möglichkeit einer Stufenausbildung im kaufmännischen Bereich. Dabei ist zu vermerken, daß die Teilnehmer nicht nur Vorträge hören und die Erkenntnisse in den verschiedenen Werken und Bereichen austauschen und vergleichen, sondern auch gemeinsam neue Wege und praktische Vorschläge erarbeiten.

Kurse für Angestellte

Alle Angestellten des Hoesch-Bereichs haben die Möglichkeit, sich im Rahmen unserer innerbetrieblichen Lehrgänge weiterzubilden. Diese Lehrgänge erstrecken sich über zwölf Doppelstunden. Sie können mit einer Klausurarbeit abgeschlossen werden, über die bei einem mindestens befriedigenden Ergebnis eine Bescheinigung über die erfolgreiche Teilnahme ausgehändigt wird. Die im September 1966 begonnenen Lehrgänge umfaßten als Themen eine Einführung in die Volkswirtschaftslehre, Fragen der Kostenrechnung und eine Einführung in die Datenverarbeitung. Zu diesen Kursen meldeten sich 153 Teilnehmer. 64 von ihnen, das sind 41,5 v. H., nahmen die Bescheinigung über eine erfolgreiche Teilnahme mit nach Haus. Inter-

essant ist dabei die Aufschlüsselung der Teilnehmer an den einzelnen Lehrgängen. So hatte die Volkswirtschaftslehre 23 Teilnehmer, 40 wandten sich der Kostenrechnung zu, und 90 Teilnehmer besuchten die Einführung in die Datenverarbeitung.

Im Januar dieses Jahres begannen in den Kaufmännischen Werkschulen in Dortmund, Hagen und Hohenlimburg neue Kurse für unsere Angestellten. Sie sind nach folgenden Themen auf gegliedert: Einführung in die Volkswirtschaftslehre, Kostenrechnung (Dortmund und Hagen), Einführung in die Betriebswirtschaftslehre und Einführung in die Datenverarbeitung (Dortmund und Hohenlimburg). Zu diesen Lehrgängen meldeten sich 269 Angestellte. Damit übersteigt die Zahl der Anmeldungen das Ergebnis des Vorjahres um 116 Teilnehmer, das sind 75,8 v. H. Diese erfreuliche Entwicklung ist nicht zuletzt darauf zurückzuführen, daß seit dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion auch deren Angestellte von der Möglichkeit Gebrauch machen, an den Lehrgängen teilzunehmen.



Emil Schluck

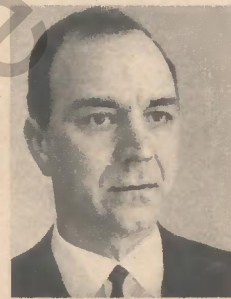
So urteilen die Teilnehmer

Ein Betriebsratsvorsitzender:

Bei unseren Besuchen einzelner Lehrgänge unterhielten wir uns mehrfach mit Teilnehmern der unterschiedlichen Gruppen und baten einige von ihnen, ihre Erfahrungen und Beobachtungen in wenigen kritischen Äußerungen zusammenzufassen. Hier zwei Beispiele:

In einer Arbeitstagung für Betriebsräte in Hohenlimburg faßte Emil Schluck, seit 1961 Betriebsratsvorsitzender von Hoesch Export, sein Urteil so zusammen: Der wesentliche Gewinn dieser Zusammenkünfte liegt darin, daß Vorträge und Diskussionen Anregungen für die Praxis des Alltags geben. So ist die Behandlung des Problems Menschenführung einfach notwendig, denn jeder sieht nur die Verhältnisse im eigenen Betrieb. Die anschließenden Podiumsgespräche nach diesen und anderen Themen geben die Möglichkeit zum Erfahrungsaustausch.

Die Anregungen zum betrieblichen Vorschlagswesen, um ein anderes Beispiel zu nennen, geben Hinweise, wie man zur Mitarbeit erziehen und das Gefühl für Mitverantwortung wecken kann. Einmütigkeit herrscht immer wieder in der Feststellung, daß Dr. Müllers lebendige Vorträge über Fragen der Gesundheit ebenso wichtig wie notwendig sind und jedem Hörer praxisnahe Aufschlüsse liefern. Wenn ich einen Vorschlag machen darf, dann diesen: zu den Rundgesprächen unter Betriebsräten sollte man versuchen, auch Betriebschefs und Abteilungsleiter einzuladen, um den Gedankenaustausch durch Beiträge aus verschiedener Sicht noch lebendiger und fruchtbarer werden zu lassen.



Wilhelm Lipper

Ein Lehrlingsausbilder:

Handlungsbevollmächtigter Wilhelm Lipper, Ausbilder kaufmännischer Lehrlinge im Hoesch Eisenhandel

Dortmund, stellte als Teilnehmer an den Seminaren der Hoesch AG für Ausbilder im Kohlberghaus rückblickend folgende Gesichtspunkte heraus:

Zunächst sollte die geringe Zahl der Teilnehmer in den einzelnen Lehrgängen nicht etwa auf mangelndes Interesse hindeuten. Die Gruppenstärke zwischen 15 und 20 Teilnehmern ist vielmehr gut gewählt, da in einem solchen Kreis bald ein enger persönlicher Kontakt hergestellt ist, der zum intensiven Gedankenaustausch wichtig ist. Auch bei dieser Stärke sind die Arbeitsbereiche nach der Herkunft aus dem Handel oder aus der Weiterverarbeitung sehr verschieden, und um so direkter wird der gegenseitige Einblick in die jeweils geübten Ausbildungsmethoden. Besonders wertvoll erscheint mir, daß bei einer Tagungsdauer von zwei Tagen eine innere Konzentration der Ausbilder auf die pädagogische Aufgabe und auf die menschliche Verantwortung erreicht wird, wie sie im betrieblichen Alltag kaum möglich ist. Die Referate beschäftigten sich durchweg mit Themen aus der Praxis der Ausbilder. Dazu trat die Möglichkeit, in Arbeitsgruppen nicht nur zu „hören“, sondern auch selbst bei der Erarbeitung von Richtlinien für die Ausbildung im Betrieb Beiträge zu leisten. Gutzuhießen ist auch die Übung, dem Erfahrungsaustausch genügend Zeit zu belassen. Hier wirkte sich auch die gemeinsame Unterbringung im Kohlberghaus günstig aus, denn manche fruchtbare Diskussion dehnte sich bis in die freien Abendstunden aus. Als gutes Ergebnis bleibt noch zu verzeichnen, daß die Zusammenarbeit zwischen den Ausbildern in den Betrieben und der Werkschule enger geknüpft werden konnte. Eine Anregung war öfter zu hören: die Lehrgänge könnten in dichter Folge stattfinden, um die Zahl derer, die teilgenommen haben, schneller wachsen zu lassen.

Ständig mehr Fernwärme in den Altenessener Norden

Fernheizzentrale Emil West in der zweiten Ausbaustufe

Die schon kilometerlangen Heißwasseradern aus unseren Fernheizzentralen zu Wohnsiedlungen, Industrieanlagen und öffentlichen Gebäuden werden immer länger. Ständig wächst die Zahl derer, die die „Wärme frei Haus“ aus dieser wirtschaftlichen Energiequelle beziehen. Die Fernheizung wurde zur Zentralheizung in Großformat. Eigene (meist veraltete) Kesselanlagen in Hallenbädern, Krankenhäu-

sern, Schulen und Industriebetrieben wurden überflüssig; ein Schornstein über dem Zechenkraftwerk steht für viele Hunderte über den einzelnen Ofenanlagen; das Ziel, die Luft über dem Ruhrgebiet sauberzuhalten, rückt um viele Schritte näher.

Im Heft 2/1962 berichtete WERK UND WIR über den Anschluß der

▼ An das Fernwärmenetz Fritz-Heinrich wurde noch vor dem letzten Winter auch die Friedrich-Wilhelm-Förster-Schule in Altenessen angeschlossen. Hoesch-Fernwärme sorgt auch in diesem Neubau für immer gleichbleibende Temperaturen in den Klassenzimmern, unabhängig von der schwankenden Witterung



neuen Hoesch-Siedlung an der Bischofstraße in Altenessen an die Fernheizung der Schachtanlage Fritz-Heinrich, im Heft 11/1964 stellten wir die Fernheizung der Zeche Radbod in Bockum-Hövel zur Hammer Drahtindustrie vor, das Heft 2/1965 enthielt den Bericht über die Anschlüsse an die Fernheizzentrale Emil Ost in Altenessen mit dem städtischen Hallenbad und einer Schule als Endpunkte, und hier soll die Rede sein von der Fernheizzentrale Emil West, die sich nun auch schon in der zweiten Ausbaustufe befindet.

Vom Großmarkt bis zum Kinderhort

Im Jahre 1963 waren die ersten 1,7 Kilometer Fernheizleitungen von der Zentrale Emil West zum sogenannten Laubenhof verlegt worden. Auf diesem Gelände westlich von Schacht Anna hatten sich mehrere Industriebetriebe angesiedelt, die sich interessiert zeigten, an die Hoesch-Fernheizung im Altenessener Raum angeschlossen zu werden. Bald waren zwanzig Unternehmen für die Fernversorgung mit Heizenergie gewonnen, der Anschluß konnte beginnen. Die Bezieher setzten sich aus Unternehmen der verschiedensten Branchen zusammen, so reicht die Skala vom Selbstbedienungs-Großmarkt über Speditionen, Lagerhallen, Bauunternehmen, Handelsunternehmen, Werkstätten bis zu metallverarbeitenden Betrieben und einem städtischen Kinderhort. Als Wärmequelle dient Dampf, der von unserem Kraftwerk am Rhein-Herne-Kanal der Zeche Emil zugeführt wird und dort nach seinem Einsatz in verschiedenen Maschi-

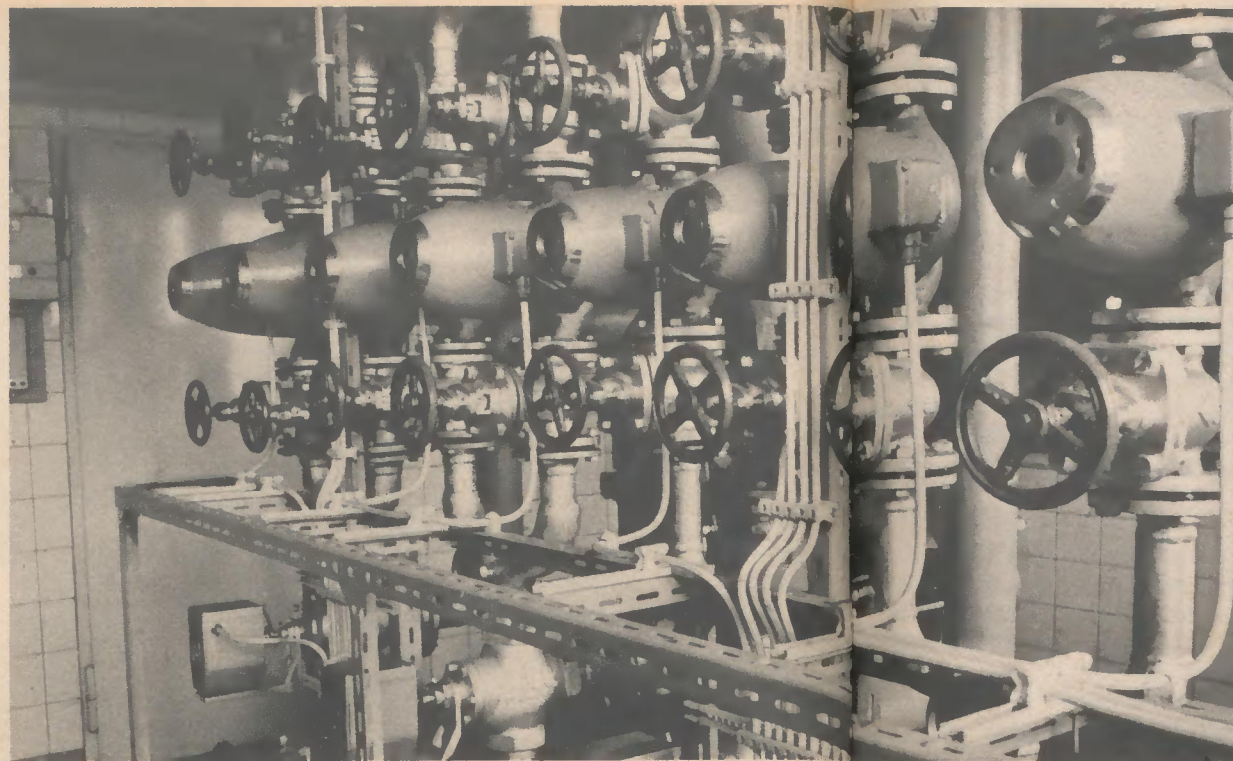
► Die Teilansicht einer Abnehmeranlage (hier bei der angeschlossenen Speditionsfirma Wintjes) zeigt oben die elektrischen Umwälzpumpen zum Transport des Wassers zu den Heizkörpern und unten die elektrischen Regelventile, die den Zufluß in die einzelnen Heizkreise entsprechend der jeweiligen Außentemperatur automatisch einstellen

nen als Anzapfdampf anfällt. In der Heizzentrale am Kesselhaus Emil wird er durch Wärmetauscher geleitet, in denen das Heizwasser für die Fernwärmeleitungen aufgeheizt wird. Das Leitungsnetz besteht aus einer Vorlaufleitung, die das aufgeheizte Wasser den Verbrauchern zuführt, und aus der Rücklaufleitung, durch die das Wasser nach der Abgabe von Wärme zu den Wärmetauschern zurückfließt.

Doppelter Nutzwert

Die Wirtschaftlichkeit der Fernwärme schlägt nicht nur bei den Beziehern zu Buche: durch den Mehrverbrauch von Dampf erhöht sich auch im Vorschalt-Kraftwerk Emscher die Dampf- und Stromerzeugung, und dadurch ergibt sich als günstige Nebenwirkung ein zusätzlicher Absatz an minderwertiger, ballastreicher Kohle. Um eine noch bessere Auslastung

▼ So wie hier neben der Bergehalde Schacht Anna ziehen sich die isolierten Rohrschlangen durch das Gelände, wenn die Leitungen über der Erde auf Fundamentstützen verlegt wurden. Die Rohrkrümmung im Vordergrund ist ein sogenannter Kompensator, der die Wärme-dehnung der Rohre ausgleicht



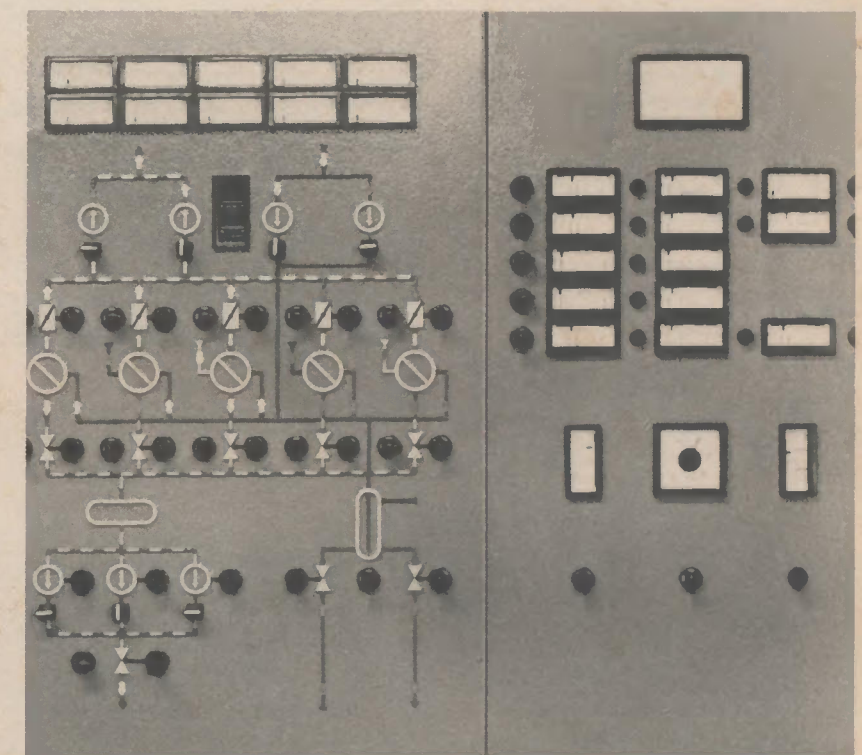
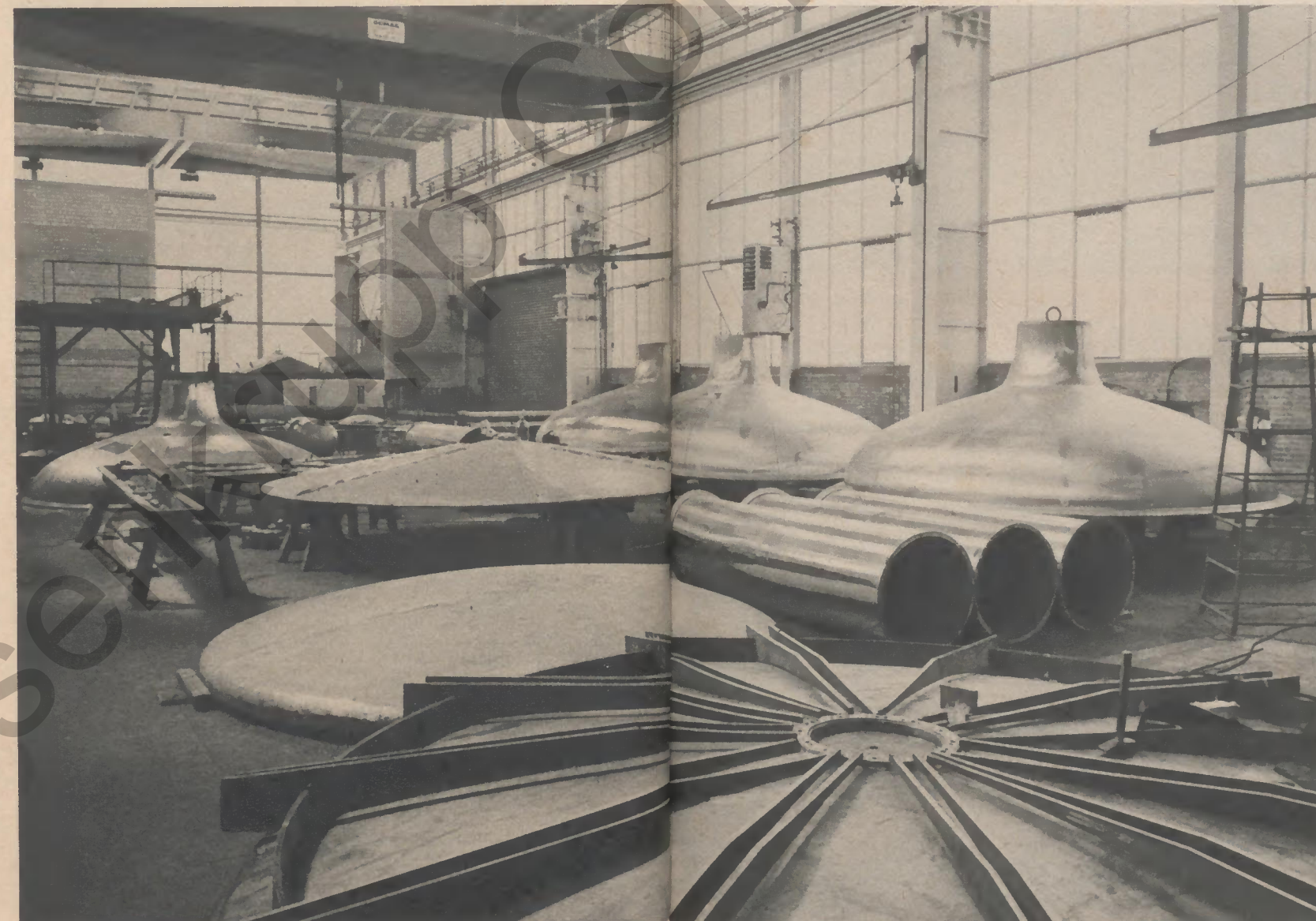
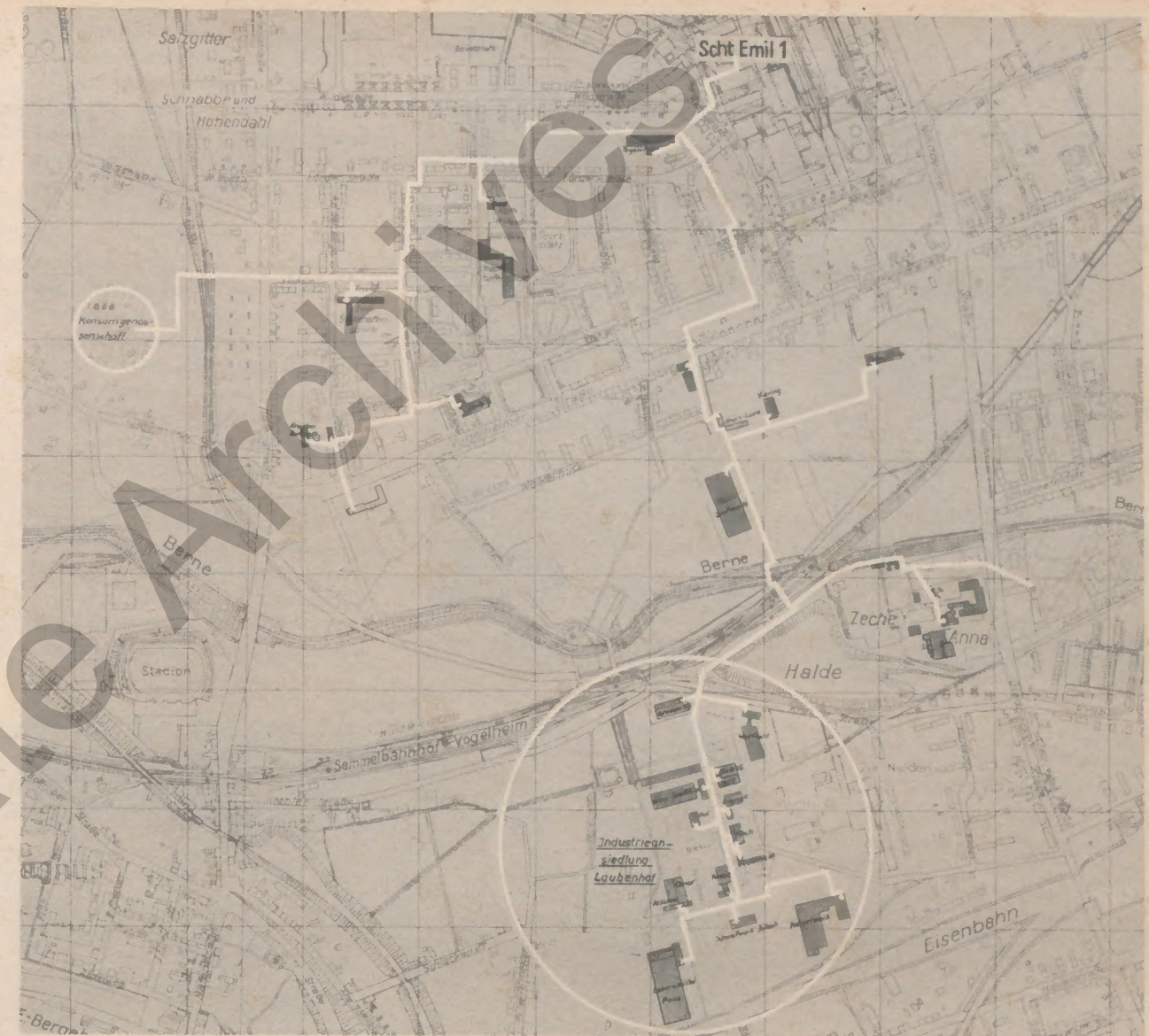
der Fernheizzentrale Emil West mit den damit verbundenen wirtschaftlichen Vorteilen zu erreichen, nahm man im vergangenen Jahr die zweite Ausbaustufe in Angriff. Für den Anschluß hatten sich weitere Interessenten gemeldet, darunter mehrere städtische Schulen und evangelische und katholische Gemeindezentren. Einige von ihnen sind inzwischen bereits angeschlossen, die Leitungen zu weite-

ren Fernwärmeabnehmern sind noch in der Planung.

Durch einen Haubenkanal

Für die Verlegung der Rohrleitungen wählte man bei dieser Ausbaustufe zum erstenmal statt der bisherigen Schüttisolierung aus einem wasserabstoßenden Mineralmehl für den größten Teil der Trasse aus wirtschaftlichen Über-

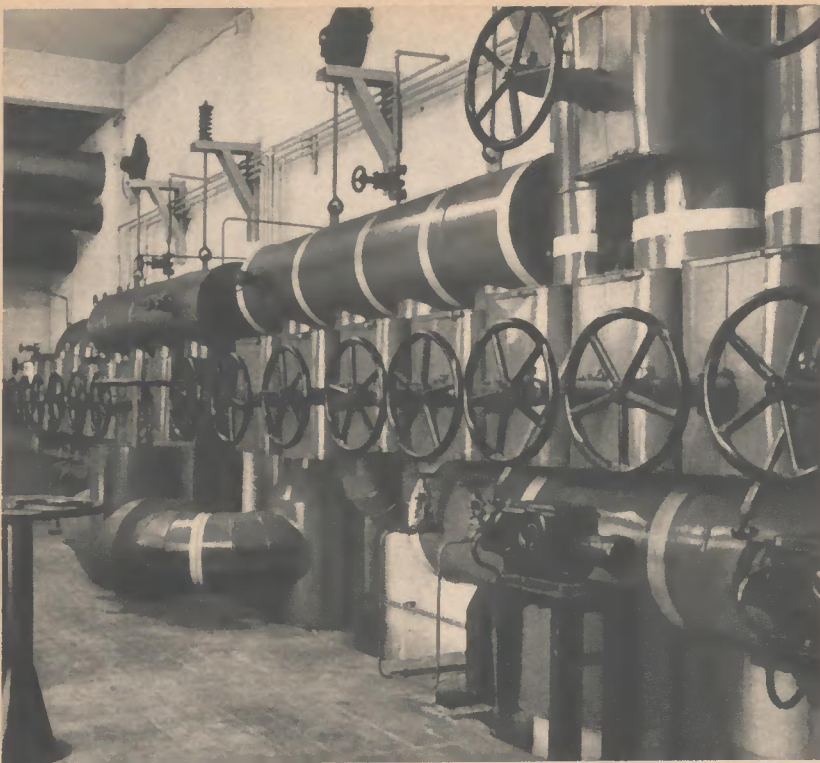
► Unsere Übersichtskarte zeigt den Verlauf der Fernheizleitungen von der Zentrale Emil West zum Industriegelände Laubenhof (unten Mitte) und zu den anderen angeschlossenen Gebäuden und Unternehmen westlich der Schachtanlage Emil-Emscher (oben). An der Gladbecker Straße nach Süden liegt auf dem Gelände der Zeche Anna die Hauptverwaltung der Hoesch AG Bergbau



◀ Zu den an unser Fernheizungsnetz in Altenessen angeschlossenen Industriebetrieben gehört auch das Weigelwerk. In der abgebildeten Halle sind verschiedene Teile von Kupferkesseln für Bierbrauereien gelagert, rechts an der Wand erkennt man im rechteckigen Kasten eines der Warmluftgebläse. In diesen Geräten erwärmt das durchfließende Fernheizungswasser die Luft, die durch Ventilatoren in die Halle geblasen wird

▲ Ein Blick auf das Blindschaltbild und die Regel- und Meßgeräte in der Fernheizzentrale unserer Schachtanlage Emil Emscher. Auf dem Schaltbild sind alle Pumpen und Regelventile im übersichtlichen Schema dargestellt. Über die Meßgeräte lassen sich durch Fernmessungen Druck und Temperatur aus dem Leitungsnetz zentral erfassen und von diesem einen Arbeitsplatz aus mit wenigen Schaltungen regeln





◀ So sehen Warmwasserverteiler und Umwälzpumpen in einer Fernheizzentrale aus. Die Verteiler leiten das Rücklaufwasser aus den Leitungen zu den Wärmetauschern, in denen es durch Dampf aufgeheizt wird. Die Pumpen drücken das aufgeheizte Wasser dann wieder in das Rohrnetz zu den Abnehmern

außerdem das Austauschen der alten Kessel gegen kohlebeheizte Hochleistungskessel neuerer Bauart umging, bot sich der Anschluß der Hauptverwaltung an die in der Nähe vorbeiführende Fernheizungsleitung zum Laubenhof und damit an das Fernwärmenetz Emil West an. Dieser Anschluß befindet sich im Augenblick im Stadium der Montage.

Zur nächsten Heizperiode, also im kommenden Herbst, werden neben diesem Verwaltungsgebäude und mehreren öffentlichen Bauten auch

viele Industriebetriebe im Altensessener Norden von der Fernheizzentrale Emil West versorgt werden. Zur Zeit wird noch die Möglichkeit geprüft, verschiedene Gebäude eines der Hauptverwaltung gegenüberliegenden Unternehmens durch Verlängerung der genannten Trasse mit Fernwärme zu beliefern. Dabei müßten die Leitungen unter der Gladbecker Straße hindurchgeführt werden, aber – wie wir uns noch aus früheren Berichten in WERK UND WIR erinnern – sind solche Tunnelwege für die „fließende Wärme“ kein Problem.

▼ Hier ein Beispiel für die Verlegung der Rohrleitungen unter die Erdoberfläche. Die fertig isolierten und geprüften Heizwasserrohre werden mit vorgefertigten Betonhauben abgedeckt, die sie in ihrem Bett vor mechanischen Einwirkungen schützen

legungen und auf Grund günstiger Voraussetzungen ein anderes Verfahren: die Verlegung in einem sogenannten Haubenkanal. In die Sohle des Erdgrabens wird zuerst eine Betonplatte eingebracht. Auf dieser Platte befestigt man sodann die Rohrleitungen, isoliert sie in der erforderlichen Stärke mit Glaswolle und ummantelt sie mit ungesandeter Teerpappe. Das Ganze bekommt dann eine Decke aus vorgefertigten Betonhauben, deren Verbindungsstellen noch besonders abgedichtet werden. Schließlich füllt man den Rohrleitungsgraben wieder mit Erdreich aus. Eine an die öffentliche Kanalisation angeschlossene Entwässerung verhindert, daß die Isolierung der Rohre durch Feuchtigkeit Schaden nimmt.

Kessel haben ausgedient

Ein gutes Beispiel dafür, daß alte und unwirtschaftliche Kesselanlagen durch den Anschluß an die Fernheizung überflüssig werden, liefert auch das Gebäude der Hauptverwaltung der Hoesch AG Bergbau am Schacht Anna. Drei Flammrohrkessel der Baujahre 1897 und 1902 liefern heute noch das Heizwasser für dieses Gebäude und für die Betriebsanlagen von Schacht Anna. Vier Mann müssen täglich die drei Stochkessel von Hand mit Nußkohle beschicken. Das Alter der Kessel, hohe Arbeitskosten, die Reparaturanfälligkeit und die Notwendigkeit, zur Reinerhaltung der Luft bald kostspielige Elektrofilter einbauen zu müssen, ließen diesen Zustand unhaltbar werden.

Als wirtschaftliche Lösung, die



► Auch kleine Flußläufe zu überspringen, ist für die Rohrleitungen kein Problem: hier überqueren sie die Berne, einen Vorfluter der Emscher

Deutschlands erste Bergrätin

**Fräulein Gudula Krauthausen
arbeitet im Oberbergamt Bonn**

Eine Bergrätin, die hat es in Deutschland noch nicht gegeben. Fräulein Gudula Krauthausen aus dem Oberbergamt Bonn kann von sich sagen, einen Titel zu führen, der bis heute nur Männern vorbehalten war. Sie hat sich inzwischen daran gewöhnt, daß in so manches Männergesicht das Erstaunen tritt, wenn man von ihrem Titel hört. Aber seit langem überwiegt die Anerkennung, denn es hat sich herumgesprochen, daß auch eine Frau in einem solchen Amt ganz „ihren Mann stehen“ kann.

Die 32jährige Bergrätin ist in Berlin geboren, aber sie lebt schon seit 18 Jahren im Rheinland, und ihre Familie stammt aus Westfalen. Sie kommt väterlicherseits aus einer Juristenfamilie, mütterlicherseits gibt es sogar einige renommierte Bergleute. Wen wundert es da, daß ihr schon an der Wiege das Bergmannslied „Glückauf, der Steiger kommt“ gesungen wurde. Sie studierte an den Universitäten in Mainz, Heidelberg, Valladolid (Spanien) und war während ihrer Ausbildung an der Deutsch-Französischen Handelskammer in Paris und im Landgericht Essen, wo sie erstmalig mit dem Bergrecht zu tun hatte. Sie lernte fließend mehrere Sprachen zu sprechen. Nach dem Examen kam sie zunächst in einen mittleren industriellen Arbeitgeberverband als Syndikus und später unter anderem als Referentin für Handels- und Genossenschaftswesen ins Wirtschaftsministerium Düsseldorf. Diese wechselvolle Tätigkeit hat sie gelehrt, die menschlichen Belange über das Juristische zu stellen. Ende 1965 erfolgte der Umzug aus dem nüchternen Hochbau des

Ministeriums in das von mächtigen Bäumen beschattete Gebäude des Oberbergamtes. Hier hat vor mehr als hundert Jahren Berghauptmann Brassert das „Allgemeine Berggesetz für die preußischen Staaten“ geschaffen, das berühmte „Preußische Bergrecht“. Noch heute wird es mehr oder weniger von allen Bundesländern gehandhabt, wenn auch mit gewissen örtlich bedingten Abweichungen.

Vieles aus dem Arbeitsbereich des Berghauptmanns Brassert beschäftigt nach hundert Jahren (1865 wurde das Preußische Berggesetz geschaffen) auch noch die Bergrätin Krauthausen. Ihre Tätigkeit umfaßt die rechtliche Sicherung von Schürfen, Muten und Bergwerkseigentum, ferner Grundabtretungen und Verfolgung strafbarer Handlungen. Hinzugekommen sind das moderne Arbeitsrecht mit Jugendschutzrecht, Vergütungs- und Personalrecht.

Schließlich hat Fräulein Krauthausen Referendare in rechtlichen Angelegenheiten zu unterweisen. Zu dem Aufgabenkreis des Oberbergamtes Bonn sagt die Bergrätin: „Es steht unter den acht Oberbergämtern der Bundesrepublik nach dem Oberbergamt Dortmund der Bedeutung nach an zweiter Stelle. Bonn hat jedoch eine größere Mannigfaltigkeit in den Bergbauzweigen der von ihm zu betreuenden Betriebe aufzuweisen. Nach dem Kriege wurde es durch die Zonengrenzziehung auf das südliche Gebiet Nordrhein-Westfalens beschränkt, während es früher bis zum Saarrevier reichte. Von den ihm unterstehenden fünf Bergämtern Aachen, Düren, Köln, Moers und Siegen umfassen zwei – Aachen und Moers – reine Steinkohlengebiete. Das Bergamt Köln verwaltet Braunkohle, ebenso das Bergamt Düren, das daneben Bleizinkerz, Spezialton und Steine- und Erdenbetriebe beaufsichtigt. Nachdem im Siegerland das Eisenerz nicht mehr abgebaut wird, verbleiben die Förderung von Schwefelkies, Zinkerz, Schwerspat, Bleizinkerz, Dachschiefer, Kalkspat, Quarziten, feuerfestem Ton und Kaolin. Die rund 75000 Beschäftigten des Jahres 1965 förderten 86 Millionen Tonnen Braunkohle, 18 Millionen Tonnen Steinkohle, fast 3 Millionen Tonnen Steinsalz und Sohle und in kleineren Mengen Erze, Quarzite und Tone. Eine bemerkenswerte Entwicklung hat in der letzten Zeit der Braunkohlenbergbau erfahren, der in seinen modernen Einrichtungen und in der Größe seiner Tagebaue einzigartig ist. Eine Besonderheit ist die Sachtleben AG in Meggen, die 10 v. H. der Weltförderung an Schwefelkies produziert – neben der inzwischen hier wirtschaftlich maßgeblichen Zinkförderung. Fräulein Bergrätin Krauthausen ist eine fachlich versierte Dame, die selbst eine harte juristische Aus-



▲ An ihrem Schreibtisch im Oberbergamt Bonn: Bergrätin Gudula Krauthausen

einandersetzung mit Männern nicht scheut. Vermutlich hätte sie ohne Zögern ihre juristische Ausbildung durch eine bergmännische vervollständigt, wenn nicht das von ihr selbst zu wahrende Recht den Frauen die Untertagearbeit verbieten würde. Aber mehrere Grubenfahrten hat sie schon gemacht, vor allem zur Beurteilung von besonderen Genehmigungen. Und da sie sich unter Tage so sicher fühlte wie am Schreibtisch, verliehen ihr die männlichen „Kumpel“ vor einiger Zeit den „Knappenbrief ehrenhalber“.

▼ Hier im Oberbergamt Bonn schuf vor mehr als hundert Jahren Berghauptmann Brassert das berühmte „Preußische Bergrecht“.



Gefährliche Ladung



Sprengstoff für die Grube in einem Netz von Sicherheitsmaßnahmen

Ein weißes P auf schwarzem Grund kennzeichnet den Lastwagen, der jede Woche einmal durch das Zechentor rollt. Das P ist die Abkürzung für Patronen: Der Wagen bringt Sprengstoff für die Grube. Mit dieser weithin sichtbaren Markierung beginnt die Kette von Sicherheitsvorkehrungen, die den Transport der gefährlichen Ladung bis vor Ort begleiten.

Auf dem Zechenplatz von Radbod haben wir den Wagen erwartet, der jetzt vor dem Schachtgebäude hält. Hier stehen schon vier hölzerne Transportwagen, in die die Wochenration von 3000 Kilogramm, verpackt in Kartons zu je 25 Kilogramm, umgeladen werden soll. Die Förderwagen aus Holz sind eigens für den Transport von Sprengstoff gebaut. Die Beschriftungen auf den Stirnseiten warnen jeden vor dem explosiven Inhalt. Die wenigen Bergleute, die mit diesen vier Wagen umzugehen haben, wissen dazu, daß sie nur sanft von Hand gehoben werden dürfen.

Ständig strenge Kontrolle

Aber jetzt sollen sie erst einmal beladen werden. Die Übernahme des Sprengstoffes aus dem Last-

wagen vollzieht sich nach strengem „Zeremoniell“. Die Aufsicht führt ein Schießsteiger, handanlegen dürfen nur Schießbeauftragte; das sind Hauer, die eine Sonderausbildung in einem Lehrgang durchlaufen haben. Die Zeche Radbod verfügt über 42 solcher Spezialisten.

Die Kartons sind Stück für Stück sorgfältig aus dem Lastwagen in die Grubentransportwagen umgeladen, und der Schießsteiger hat die Ladung nach Menge und Arten kontrolliert. Jetzt begleiten die Fachleute den Sprengstofftransport nach Untertage. Während dieses Transportes darf im Schacht weder eine Materialförderung noch eine Seilfahrt stattfinden. Außerdem darf der Fördermaschinist die Körbe nur in Seilfahrtgeschwindigkeit in die Tiefe hinablassen. Eine weitere Sicherheitsvorkehrung: Im Auto wie im Schacht müssen Zünder und Schießdraht getrennt vom Sprengstoff transportiert werden.

In die Sprengstoffkammer

Auf der 5. Sohle in 1030 Meter Tiefe geht der Weg zur Sprengstoffkammer. Sie wurde nach besonderen bergbehördlichen Bestimmungen in reinem Gestein zwischen dem einziehenden und dem ausziehenden Schacht aufgeföhren und eingerichtet. In diesem Raum, der stets verschlossen ist und nur von den Schießsteigern

und Schießbeauftragten betreten werden darf, lagert ein Vorrat von einer Wochenration. Nach den Bestimmungen dürfen bis zu 20000 Kilogramm Wettersprengstoff in vier Kammern, 5000 Kilogramm Gesteinsprengstoff in je zwei Kammern und bis zu 90000 Zündern in weiteren zwei Kammern gelagert werden.

Auf der Schachtanlage Radbod werden im Durchschnitt 10000 Kilogramm Sprengstoff im Monat verbraucht, davon die Hälfte beim Sprengen von Nebengestein, ein Viertel im reinen Gestein und ein Viertel in der Kohle. Auch beim Einsatz moderner Gewinnungsmaschinen kann man auf das Schießen in der Kohle nicht verzichten. Geschossen wird auch häufig in den sogenannten Ställen für die Antriebsaggregate der mechanisierten Strebe, denn in den Ställen ist die Kohle am härtesten, da sie noch vor der Abbaufrent liegen.

Vor allem: Sicherheit

Sprengstoff ist und bleibt in der Grube ein gefährlicher Werkstoff. Für die verschiedenen Einsatzarten im Gestein oder in der Kohle, an Arbeitsplätzen also, bei denen das Vorkommen von Grubengasen sehr verschieden sein kann, liefern die Herstellungsfirmer spezielle Dynamitzusammensetzungen. So wählt der Schießsteiger beim

▲ Auf dem Zechenplatz wird Sprengstoff für die Grube aus dem Lastwagen in die hölzernen Förderwagen umgeladen, die für die „gefährliche Ladung“ eigens gebaut wurden. Schießsteiger Manke im Hintergrund führt die Aufsicht und kontrolliert die Lieferung nach Art und Menge

Sprengen im Gestein, wo keine Kohle auftritt, das hochbrisannte Ammon-Gelit. Wie der Name sagt, ist dieser Sprengstoff „gelantinös“, also mit der Hand gut verformbar, und darf nur bei einem CH⁴-Gehalt (Methangas) bis zu 0,5 v.H. eingesetzt werden. Den Wettersprengstoff der Klasse II setzt man noch ein, wenn die Wetter bis zu 1 v.H. Methangas (CH⁴) enthalten. Dazu ist zu sagen, daß der Schießsteiger oder Schieß-

► „Geschossen“ wird unter Tage beim Sprengen von Nebengestein, im reinen Gestein und auch in besonders harter Kohle. Auf unserem Bild gräbt das druckluftgetriebene Bohrgerät beim Vortrieb einer Strecke die Sprenglöcher in das Gestein

Auf dem Bild ganz rechts: Der Schießbeauftragte Horst Breitenbach, rechts, überreicht dem 1. Schießsteiger der Zeche Radbod, Hermann Schubert, Zünder und Zündschnur, mit denen dann die eingeschlauchte Patrone „sprengklar“ gemacht wird

beauftragte am Ort der vorgesehenen Sprengung mit einem Handmeßgerät vor und nach dem Schießen ständig das Vorkommen von Methangas mißt.

Energit A wird eingesetzt in Gesteinsbetrieben mit anstehender Kohle und in Flözstrecken. In der Klasse III der Sprengstoffe steht dem Bergmann Carbonit B zur Verfügung. Seine Einsatzbegrenzung ist mit dem Vorkommen bis zu 1 v.H. Methangas festgesetzt. Trotz der hohen Explosivität sind alle in der Grube verwendeten Sprengstoffe schlagfest, also sicher transportfähig.

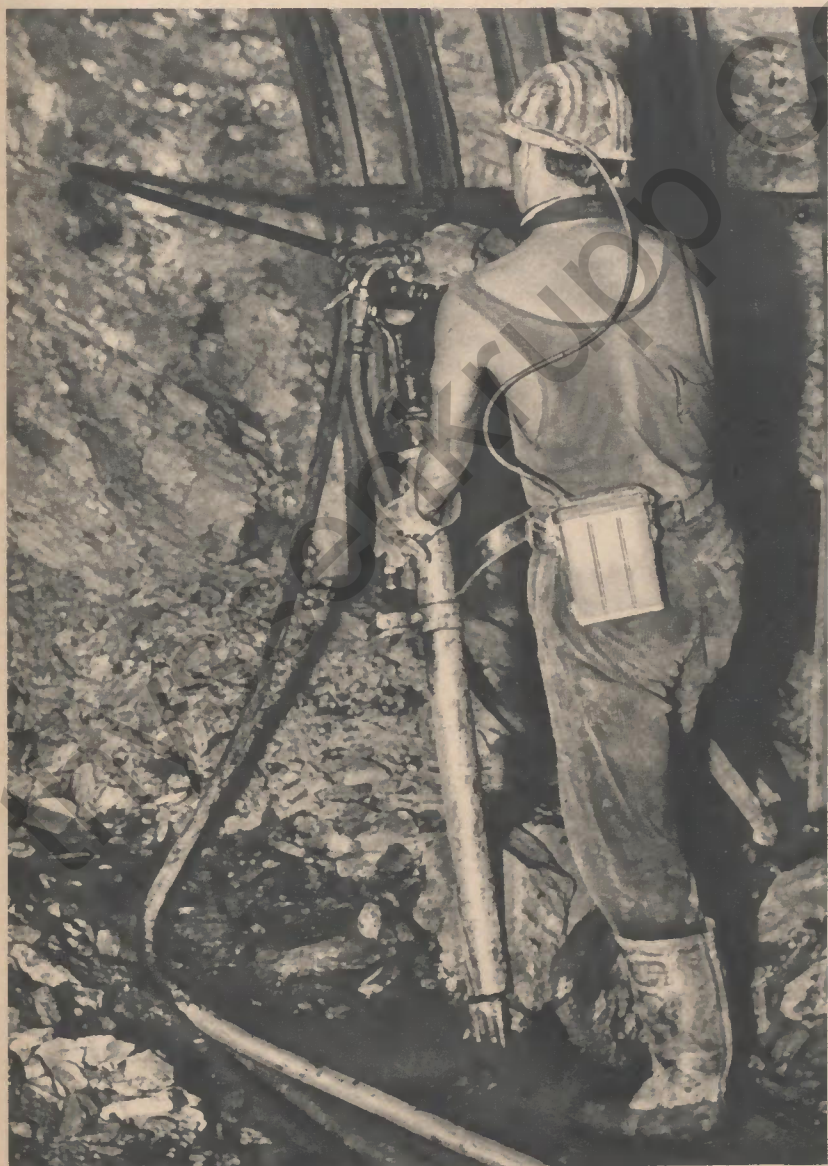
Nur nach Schießtabelle

Bei den verschiedenen elektrischen Zündmitteln haben neben den Momentzündern die Millisekundenzünder ihren besonderen Verwendungsbereich. Sie bewirken eine dichte Folge der Zeitstufen zwischen den einzelnen Schüssen eines „Abschlages“. 50 bis 120 Einzelschüsse „fallen“ in einem solchen Abschlag, in dem

► Unmittelbar vor dem „Schuß“: die Ladung ist angebracht, die Bergleute sind auf den vorgeschriebenen Sicherheitsabstand zurückgegangen, der Mann an der Zündmaschine am Ende der Zündleitung ruft „es brennt!“ – und drückt ab

mit „geballter Ladung“ ein Block aus dem Gebirge gerissen, ein Kohlenstoß vor der Gewinnung gelockert oder die Kohle herein- gewonnen wird.

Welche Sprengstoffe und Zündmittel an welchen Betriebspunkten verwendet werden können, das bestimmt der Schießsteiger nach seiner Dienstanweisung: ständig trägt er seine Schießtabelle bei sich, die ihm eine schnelle und sichere Entscheidung ermöglicht. Von seinen Entscheidungen hängt es nicht nur ab, daß die Schüsse die vorausberechneten Wirkungen zeigen; seine Erfahrung und Umsicht ist auch Gewähr dafür, daß kein Bergmann zu Schaden kommt, wenn der Mann an der Zündmaschine als letzte Warnung ruft: „Es brennt!“





Bekomme ich Knappschaftsruhegeld?

Die Voraussetzungen für den Anspruch auf Knappschaftsruhegeld wegen Arbeitslosigkeit

Mit der Rationalisierung und Zentralisierung auf unseren Schachtanlagen, erzwungen durch die Zurücknahme der Förderung wegen der schwierigen Absatzlage, ist auch ein Rückgang der Belegschaften verbunden. Ältere Belegschaftsmitglieder haben dabei die Möglichkeit, vorzeitig aus dem Arbeitsverhältnis auszuscheiden. Der folgende Auszug aus dem Beitrag von Siegfried Lorek, den die Zeitschrift für Sozialversicherung im Bergbau „Der Kompaß“ in den Heften 11 und 12 veröffentlichte, umreißt die Voraussetzungen für die Gewährung des Knappschaftsruhegeldes.

Mit dem Inkrafttreten des Knappschaftsrentenversicherungs-Neuregelungsgesetzes, das heißt vom

1. Januar 1957 an, hat der Gesetzgeber das Knappschaftsruhegeld wegen einjähriger Arbeitslosigkeit eingeführt. Diese Leistungsart ist vom gleichen Zeitpunkt an auch in der Angestellten- und Arbeiter-Rentenversicherung zu finden. Während für die Arbeiter-Rentenversicherung diese Leistung völlig neu war, hatte die Angestelltenversicherung einen Vorläufer, den auch knappschaftlich versicherte Angestellte erhalten konnten. Nach dem bis zum 31. Dezember 1956 geltenden Recht konnte bereits der Angestellte, der das 60. Lebensjahr vollendet hatte und mindestens ein Jahr ununterbrochen arbeitslos war, bei Erfüllung der übrigen Voraussetzungen für die Dauer der Arbeitslosigkeit ein vorzeitiges Ruhegeld beanspruchen. Die Voraussetzungen für die Gewährung des Knappschaftsruhegeldes gemäß § 48 Abs. 2 RKG sind:

1. der Rentenantrag,
2. die Vollendung des 60. Lebensjahres,
3. die Erfüllung der Wartezeit von 180 Versicherungsmonaten

(Beitrags- und Ersatzzeiten) in der gesetzlichen Rentenversicherung,

4. der Nachweis einer einjährigen ununterbrochenen Arbeitslosigkeit,
5. das Weiterbestehen von Arbeitslosigkeit.

Das vorzeitige Knappschaftsruhegeld wird nur auf Antrag gewährt, wobei dieser materiell-rechtliche Voraussetzung für den Rentenbeginn ist. Ist der Versicherungsfall eingetreten, so beginnt die Rente mit dem 1. des Monats, in dem der Rentenantrag gestellt worden ist. Für den Eintritt des Versicherungsfalles sind zwei Tatbestandsmerkmale notwendig, nämlich die Vollendung des 60. Lebensjahres und der Nachweis einer einjährigen ununterbrochenen Arbeitslosigkeit. Die Auffassung, daß auch der Rentenantrag zum Versicherungsfall beim vorzeitigen Ruhegeld gehört, hat das Bundessozialgericht in seinem Urteil vom 25. Oktober 1963 nicht bestätigt.

In § 48 Abs. 5 RKG räumt der Gesetzgeber jedoch dem Ver-

sicherten in den Fällen, in denen das von ihm vorgeschriebene Lebensalter u. a. Tatbestandsmerkmal für den Versicherungsfall ist, die Möglichkeit ein, durch eine Willenserklärung, die schriftlich oder mündlich gegeben werden kann, den Eintritt des Versicherungsfalles selbst zu bestimmen. Durch die Verlegung des Versicherungsfalles auf einen späteren Zeitpunkt wird der Versicherte in die Lage versetzt, gegebenenfalls in den Genuß einer höheren allgemeinen Rentenbemessungsgrundlage zu gelangen.

Die Vollendung des 60. Lebensjahres tritt mit Ablauf des Tages ein, der vor dem 61. Geburtstag liegt.

Nach § 100 RKG werden auf die zu erbringende Wartezeit von 180 Monaten alle in den verschiedenen Versicherungszweigen zurückgelegten Beitrags- und Ersatzzeiten – soweit sie nicht auf den gleichen Zeitraum entfallen – angerechnet.

Die Lage auf dem Arbeitsmarkt entscheidet mit

Die Gründe für die Auslösung des Versicherungsfalles beim Knappschaftsruhegeld wegen Arbeitslosigkeit liegen nicht allein in der Person des Versicherten, sondern werden weitgehend von der allgemeinen Arbeitsmarktlage bestimmt.

Ein Versicherter, der nur bereit ist, in seinem früheren Beruf tätig zu sein, obwohl er bei verständnisvoller Würdigung seiner Fähigkeiten für andere Berufe in Frage kommt, steht dem allgemeinen Arbeitsmarkt nicht zur Verfügung und gilt somit nicht als arbeitslos im Sinne des § 48 Abs. 2 RKG.

Entscheidend für den Tatbestand der Arbeitslosigkeit ist neben der Arbeitsfähigkeit die ernstliche Arbeitsbereitschaft des Versicherten und somit seine subjektive Verfügbarkeit. Diese wird nicht allein durch die Arbeitslosmeldung oder durch regelmäßige Meldekontrolle beim Arbeitsamt begründet. Vielmehr muß auch die soziale und wirtschaftliche Lage des Versicherten dafür sprechen, daß er ernstlich bereit ist, eine Arbeitnehmertätigkeit aufzunehmen.

Es dürfte davon auszugehen sein, daß ein Versicherter, der noch über ein Leistungsvermögen verfügt, das Erwerbsunfähigkeit im Sinne des § 47 Abs. 2 RKG ausschließt, als arbeitslos im Sinne des § 48 Abs. 2 RKG anzusehen ist, sofern dieser ernstlich arbeitsbereit ist, aber einen entsprechenden Arbeitsplatz nicht findet.

Einjährige Arbeitslosigkeit

Als Nachweis dafür, daß der arbeitswillige und arbeitsfähige Arbeitslose auf dem allgemeinen

Arbeitsmarkt nicht mehr unterzubringen ist, fordert der Gesetzgeber die Dauer einer einjährigen ununterbrochenen Arbeitslosigkeit. Hierbei ist es unwesentlich, ob die Arbeitslosigkeit vor oder nach Vollendung des 60. Lebensjahres begonnen hat. Als nicht unterbrochen gilt die Arbeitslosigkeit bei Ausübung einer gelegentlichen Aushilfe, wobei nach dem BSG-Urteil vom 26. 5. 1964 unter gelegentlicher Aushilfe eine Tätigkeit oder Beschäftigung zu verstehen ist, die auf weniger als drei Monate nach der Natur der Sache beschränkt zu sein pflegt oder im voraus durch Arbeitsvertrag beschränkt ist. So sind auch Notstandsarbeiten zu beurteilen, wenn sie auf weniger als drei Monate beschränkt sind. Bei wiederholten tageweisen Beschäftigungen kann von einer gelegentlichen Aushilfe auch dann noch gesprochen werden, wenn die Gesamtbeschäftigungsdauer im Zeitraum der einjährigen Arbeitslosigkeit 75 Arbeitstage nicht überschreitet. Die einjährige Arbeitslosigkeit wird grundsätzlich durch eine auf Krankheit beruhende Arbeitsunfähigkeit des Versicherten unterbrochen, da letzterer in dieser Zeit dem Arbeitsmarkt und der Arbeits-

vermittlung nicht zur Verfügung steht. Aber auch hier gilt – in Anlehnung an die gelegentliche Aushilfe – die Arbeitslosigkeit als nicht unterbrochen, wenn die Arbeitsunfähigkeitsdauer weniger als drei Monate ausmacht. Bei mehreren kurzfristigen Zeiten der Arbeitsunfähigkeit gilt die einjährige Arbeitslosigkeit als unterbrochen, wenn die Arbeitsunfähigkeit an mehr als 89 Kalendertagen bestand.

Notwendige Nachweise

Die mindestens einjährige Arbeitslosigkeit ist von Seiten des Versicherten dem Versicherungsträger durch entsprechende Bescheinigungen (Meldekarte) des Arbeitsamtes über die regelmäßige Meldung nachzuweisen. Dieser Nachweis ist jedoch nicht erforderlich, wenn der Arbeitslose der Meldekontrolle nicht mehr untersteht, weil Unterstützung wegen nichterfüllter Anwartschaft nicht gezahlt wird, oder aus dem Bezug des Arbeitslosengeldes ausgeschieden ist und wegen Nichtbedürftigkeit Arbeitslosenhilfe nicht gewährt wird. Unterliegt der Arbeitslose nicht der Meldekontrolle, so ist die Arbeitswilligkeit

durch das ernsthafte Bemühen um einen Arbeitsplatz nachzuweisen. Bestand die Arbeitslosigkeit ununterbrochen ein ganzes Jahr, so wird das Ruhegeld für die weitere Dauer der Arbeitslosigkeit gewährt. Nach Zuerkennung des Ruhegeldes bedarf es keines weiteren Nachweises der andauernden Arbeitslosigkeit.

Sozialpolitische Grenzen

Die Rente fällt grundsätzlich mit Ablauf des Monats weg, in dem der Rentenempfänger eine versicherungspflichtige Beschäftigung aufnimmt. Aber auch die Aufnahme einer regelmäßigen selbständigen Tätigkeit dürfte den Rentenwegfall begründen. Zwar ist hier der Tatbestand der Aufnahme einer versicherungspflichtigen Beschäftigung nicht gegeben, jedoch würde die Weitergewährung des Ruhegeldes dem vom Gesetzgeber mit der Einführung dieser Leistung verfolgten sozialpolitischen Zweck offensichtlich nicht entsprechen. Gleichfalls dürften den Wegfall der Leistung der auf längere Dauer bestimmte Verzug (über ein Jahr) des Rentenempfängers ins Ausland sowie eine über drei Monate an-

dauernde Inhaftierung bewirken, da in diesen Fällen der Versicherte der Arbeitsvermittlung nicht mehr zur Verfügung steht und somit den Rechtsstatus als Arbeitsloser verliert.

Vermindert sich die Leistungsfähigkeit des arbeitslosen Ruhegeldempfängers derart, daß die Annahme von Erwerbsunfähigkeit gerechtfertigt erscheint, so ist an Stelle des Ruhegeldes die Knappschaftsrente wegen Erwerbsunfähigkeit zu gewähren.

Ist das Knappschaftsruhegeld wegen Aufnahme einer versicherungspflichtigen Beschäftigung weggefallen und endet diese Tätigkeit wieder, so wird das Ruhegeld, ohne Rücksicht auf den Zeitpunkt der Antragstellung, vom 1. des auf das Ende der Beschäftigung oder Tätigkeit folgenden Kalendermonats wieder gewährt. Hierbei handelt es sich um den Wiedereintritt eines Versicherungsfalles, der wie ein erstmaliger zu behandeln ist.

Die Rentenberechnung hat daher unter Zugrundelegung der für das Jahr der Wiedergewährung maßgebenden Rentenbemessungsgrundlage zu erfolgen. Der erneute Nachweis einer einjährigen ununterbrochenen Arbeitslosigkeit ist nicht mehr zu erbringen.

NACHT IM REVIER

K. H. Bodensiek

Das letzte Licht
Zieht seine Spur
Auf Schienengleisen.
Des Schlackenberges
Zackenreiche Krone
Fräst in den falben Himmel
Tiefe Scharten.
Der Schlotte Säulen
Tragen schwarze Last.
Es stampft die Presse

Und die Erde bebt.
Es lebt das Land,
Das seinen Schlaf verachtet,
Durch eine Nacht,
Die keine Ruhe kennt.
Es brennt das Feuer
Unter Riesenöfen.
Im Schein der Fackeln
Singen die Maschinen ihr Lied
Zum Schattentanz

In Schmieden, Hütten, Zechen.
Im Funkenregen
Stäubt die Erde ihren Atem aus.
Ihr Fleisch ist hart
Und heiß und wild,
Aus Stahl sind ihre Adern.
Doch das Herz
Träumt in den grünen Wäldern,
Die fern am bleichen Horizont
Den Tau des Morgens trinken.

Altenessener Amateurfotografen bereiten die „Landesfotoschau '67“ in Essen vor

In der Turnhalle Schacht Carl lagen sie auf langen Tischen: 736 Schwarz-Weiß-Fotos und 129 Farbaufnahmen. Am Vorführgerät stapelten sich daneben 590 Diapositive. Alle diese Einsendungen aus 39 Vereinen warteten darauf, vom Preisgericht des Verbandes Deutscher Amateurfotografenvereine beurteilt zu werden. Es galt, eine Auswahl zu treffen für die Landes-Fotoschau 1967. Diese Ausstellung wird am 23. April im Jugendzentrum Essen eröffnet. Der ausrichtende Verein ist der der Amateurfotografen Altenessen, der vor 15 Jahren von Belegschaftsmitgliedern unserer dortigen Schachtanlagen gegründet worden war. Schon zum zweitenmal haben

die Altenessener Fotografen eine solch schwierige Arbeit übernommen: im Jahre 1955 richteten sie die „Internationale Fotoausstellung Essen“ aus. Damals müssen sie ihre Sache sehr gut gemacht haben, denn sonst wäre ihnen nicht die Aufgabe zugefallen, auch die diesjährige Landesschau vorzubereiten.

Vier Stunden lang prüfte die Jury die zunächst nach Themenkreisen geordneten Fotos, und dann lag das Ergebnis vor: 126 Bilder waren als die besten ausgesondert, und an der Spitze lagen die Arbeiten, die mit einer Medaille oder einer Urkunde ausgezeichnet werden sollten. Am Nachmittag ging es dann an die zeitraubende Arbeit, auch die 590 Diapositive anzusehen, um auch aus ihnen die besten auszuwählen und die für eine Landesschau „reifen“ Bilder auszuwählen. Und dann widerfuhr dieser Jury das, was wohl fast jedem

Preisgericht als Schicksal bestimmt ist: Viele der Urteile trafen auf heftige Kritik der Amateurfotografen. Vor allem fand die kleine Zahl der für die Ausstellung vorgesehenen Bilder wenig Beifall, und so erwog man, in einer zweiten Ausstellung mit 100 bis 150 Fotos einen breiteren Querschnitt durch die Arbeitsgebiete der Vereine anzuschließen, die durch die Beteiligung von anerkannten Berufsfotografen und ausländischen Gästen noch erweitert werden könnte.

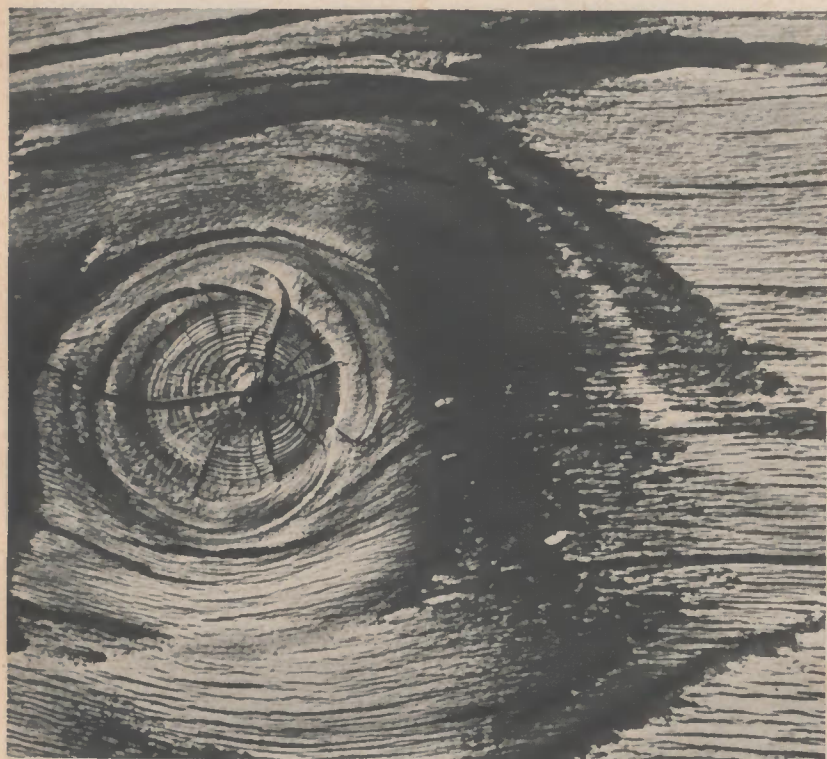
Hier ist nicht der Ort, um über die Qualität der eingeschickten Arbeiten zu richten. Naturgemäß war der Bogen der gewählten Motive, Themen und Techniken weit gespannt. Amateurfotografen versuchen in ihrer Freizeit, Begebenheiten und Dinge auf den Film zu bannen, die ihrer eigenen Neigung entsprechen oder an denen sie in der Dunkelkammer ihrer Experimentierfreude freien Lauf lassen können.

Diese Vielfalt spiegelt sich in den Ergebnissen. Das ruhige Landschaftsbild liegt neben spannenden Szenen aus dem Sport, eigenwillige Porträts neben technischen Experimenten. Besonders versuchsfreudig zeigten sich ein weiteres Mal die jugendlichen Teilnehmer. Auffallend war dabei vielleicht, daß kaum ein Bild auslag, auf dem sich die beliebtesten Freizeitbeschäftigungen der Jugend spiegelten. Erstaunlich, wie sicher sich manche Amateure schon auf dem Gebiet der selbstgefilterten Farbfotos bewegten. Überraschendes und Verblüffendes war wenig zu finden, Effekthascherei zu vermeiden, ist ein ungeschriebenes Gesetz bei der Arbeit der Amateurvereine. Überall aber wurde das Bemühen deutlich, bei der Bildgestaltung zu einer persönlichen Handschrift zu finden. Und das ist ein Ergebnis, das bei der Pflege dieses Steckenpferdes einem

berechtigten Lob gleichkommt. Viel Anerkennung fanden unsere Altenessener Fotofreunde für die sorgfältige Vorarbeit zu diesem „Vergleichskampf“. Wir sagten schon, daß sie an reiche Erfahrungen anknüpfen konnten. Seit dem Beginn als Werkverein unserer Schachtanlagen führte man schon drei Vereinsausstellungen durch, und mit Stolz ist in der Chronik vermerkt, daß die auch hier vorbereitete Internationale Schau 1955 über 18000 Besucher hatte.

Jakob André, der jetzige Vorsitzende des Altenessener Vereins (er ist Hauer auf Fritz-Heinrich), berichtete uns, daß die wöchentlichen Zusammenkünfte der Amateure zur Arbeit in der Dunkelkammer oder zum Erfahrungsaustausch nie unter schlechter Beteiligung zu leiden haben. Ein fester Kreis besucht ebenfalls einmal in der Woche den Kursus „Schöpferische Fotografie“ der Volkshoch-

schule. Vorträge und Begegnungen mit anderen Vereinen bereichern das technische Wissen und spornen zu eigenen Höchstleistungen an. „Weg vom Hergebrachten!“ das ist die Devise, und wenn der Außenstehende einmal Gelegenheit hat – wie wir jetzt bei der „Parade“ in der Turnhalle Schacht Carl –, die Ergebnisse in großer Zahl daliegen zu sehen, läßt er sich schnell davon überzeugen, daß der Eifer und die Hingabe bei der Gemeinschaftsarbeit zur gegenseitigen Fortbildung Früchte tragen. Wie dann Spitzenleistungen aussehen, davon ein Bild zu bekommen, hat jeder die Möglichkeit, der die Landesschau ab 23. April im Jugendheim Essen besucht. Schon jetzt wünschen wir unseren Fotofreunden viele Besucher und schließlich die Erkenntnis: Die Arbeit für das Treffen der Fotoamateure aus dem ganzen Land hat gelohnt!



1

Für unsere kleine Bildauswahl haben wir nicht die Fotos zusammengestellt, die vom Preisgericht als die besten ausgezeichnet wurden; unsere Beispiele entnehmen wir vielmehr der großen Zahl sehr verschiedener Arbeiten, mit denen sich die Altenessener Amateure an dem Wettbewerb beteiligten

1 Werner Ammon, Altenessen: „Holzauge“

2 Jakob André, Altenessen: „Am Rande der Stadt“

3 Leo Bölinger, Altenessen: „Porträt“

4 Hans Heinrich, Köln: „Im Rohr“ (Ausgezeichnet mit einer Medaille)

5 Heinz School, Essen-Borbeck: „Holländer in Tracht“ (solarisiert)

6 Haro Reimer, Altenessen: „Muräne“

Leistungsschau und Selbstporträt



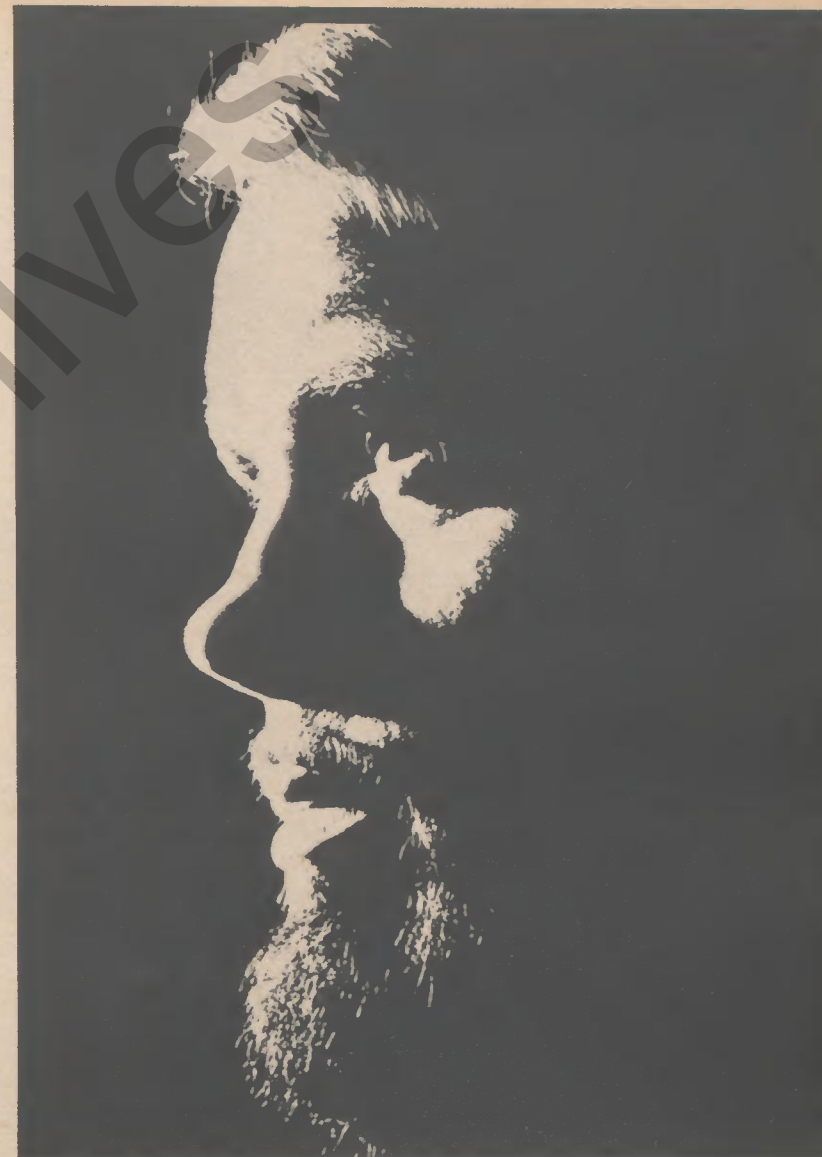
2



4



5



3



6

VORSICHT AM GURTFÖRDERER!

5

Minuten
Sicherheit

Gefahr am offenen Einlaufwinkel



Gefahr gebannt am abgedeckten
Einlaufwinkel



Ein Gurtförderer hat viele Gefahrenstellen. Der schlimmste ist der nicht abgedeckte Einlaufwinkel. Wo trotz der Einrichtungen für die Sicherheit der Bergleute ein Winkel offenbleibt, gilt als erstes Gebot die Mahnung: Säubere einen Förderer nie bei laufendem Band!

Sowjetische Gäste bei Hoesch

„Wir wollen so intensiv wie möglich das Leben in der Bundesrepublik kennenlernen, um durch unsere Arbeit der Annäherung der Völker dienen zu können.“ Das erklärte der stellvertretende Chefredakteur der Moskauer „Prawda“, K. J. Sadorow, als er kürzlich mit zehn sowjetischen Journalisten-Kollegen zu einem Besuch der Bundesrepublik in Deutschland eintraf. Die sowjetischen Gäste, die auch bei Hoesch Station machten, suchten und fanden bei ihrem Rundgang durch einige Betriebe unserer Hüt-

Antworten lauteten ähnlich wie die von Anton Wilhelm, Obermeister im Siemens-Martin-Stahlwerk 3: „Wir wollen Ruhe, Frieden und sichere Arbeitsplätze!“ Bei der Diskussion im Gästehaus – sie fand am Nachmittag statt – wollten die Gäste wissen, wem Hoesch gehört und wer die Aktionäre unseres Unternehmens sind; sie ließen sich über Wahl und Aufgaben des Betriebsrats unterrichten, wollten über die Mitbestimmung genau informiert werden und fragten nach unserer Haltung gegenüber der

Kohlenkrise und dem konjunkturellen Rückgang auf dem Stahlmarkt. Gewiß werden auch diese Gespräche ihren Eindruck auf die Gäste nicht verfehlt haben, die inzwischen mit dem Bundeskanzler, mit dem Außenminister und mit vielen anderen Politikern, Wissenschaftlern und Wirtschaftlern zusammengetroffen sind. Hoffen wir, daß diese Reise der sowjetischen Journalisten das selbstgesteckte Ziel erfüllt hat: durch gegenseitiges Kennenlernen das Verständnis füreinander zu fördern.



tenwerke wie bei der anschließenden Diskussion im Gästehaus Gesprächspartner, die bereit waren, jede Frage offen und ehrlich zu beantworten. Die im Betrieb Angesprochenen, ob Meister, Schmelzer oder junger Arbeiter, haben dabei klar zu erkennen gegeben, daß sie nichts von Nazismus und Revanchismus halten. Ihre

Bild oben links: Die sowjetischen Journalisten bei ihrem Rundgang

Bild oben rechts: Immer wieder suchten und fanden die Gäste das Gespräch mit unseren Mitarbeitern

► Bei der Diskussion im Gästehaus stellt T. N. Ostrowow von der Regierungszeitung „Iswestija“ eine Frage, die Dolmetscher G. S. Schikin (rechts) übersetzt. Rede und Antwort standen Dr. Harald Koch vom Vorstand (dritter von rechts) und Alfred Simon, Aufsichtsratsmitglied und stellvertretender Betriebsratsvorsitzender der Westfalahütte (links). Neben Alfred Simon K. J. Sadorow, der stellvertretende Chefredakteur der „Prawda“





Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Wettermann



Abbaubetriebe gehört es zu den Aufgaben der Aufsichtspersonen, die Wetterzufuhr zu kontrollieren; in den nicht belegten Grubenbauen jedoch, in allen Strecken und Blindschächten, in denen keine Förderung mehr umgeht, die aber der Wetterführung dienen, macht täglich ein Wettermann seinen Kontrollgang.

Tagesmarsch durch die Nacht

Wir trafen Franz Jüttermann am Schacht 1 Fürst Leopold auf der 1. Sohle in 620 Metern Teufe, von wo er täglich seinen 10-Kilometer-Marsch antritt. Wie 10 Kilometer zusammenkommen? Er hat es uns schnell erzählt: Sein Weg führt auf dieser Sohle vom Schacht 1 zur dritten Abteilung und zu den Blindschächten 95 und 81 und über die 4. östliche Abteilung zurück zum Schacht. Dann geht es hinunter zur 2. Sohle auf 740 Meter Teufe in die dritte westliche Abteilung zu den Blindschächten 106 und 107. Das ist sein täglicher Gang – allein in den meist dunklen Strecken, allein mit seiner Kopflampe, seinem Meßgerät und mit dem Auftrag, an täglich neu festgelegten Stellen die Wetter auf Grubengase zu überprüfen.

Beim Stichwort Grubengas ist festzuhalten, daß die Schachanlage Fürst Leopold-Baldur seit über 50 Jahren zu den ganz wenigen Zechen des Ruhrgebietes gehört, in denen noch nie „Methan“ (CH₄) aufgetreten ist. Das hängt damit zusammen, daß hier nur Flammkohle aus den geologisch jüngsten Flözen abgebaut wird. Diese Tatsache aber entläßt die Bergleute nicht aus der Pflicht, ständig Kontrollen durchzuführen.

Suche mit der „Gasantenne“

Ein Blick auf Franz Jüttermanns Handwerkszeug: die alte Wetterlampe mit dem charakteristischen Drahtkorboberteil, die in der Öffentlichkeit zum Symbol für den Bergbau wurde, suchen wir vergebens. Der Wettermann schätzt den Methangehalt nicht mehr nach der Verlängerung der Flamme seiner Lampe; die Sorge um größtmögliche Grubensicherheit führte zur Entwicklung von Präzisionsinstrumenten, die Genauigkeit und Handlichkeit vereinen.

Franz Jüttermann führt uns sein Handmeßgerät vor. Nicht größer als das kleinste Kofferradio, steckt es in einer Ledertasche, aus dem die Teleskopsonde herausragt – wie eine Stabantenne. Durch dieses ausziehbare Rohr saugt ein kleiner Pumpenmotor die Luft an, wenn man einen der beiden Knöpfe für zwei Meßbereiche drückt. Ein Summen zeigt an, daß die Pumpe arbeitet. Mit der „Antenne“ erreicht der Wettermann mühelos die Streckenfirste und Blindschachtköpfe ohne die früher oft erforderlichen Kletterkunststücke.

Auf elektrischem Wege ermittelt dann das Gerät die Zusammensetzung der Wetter. Ist Methan in der Luft enthalten, schlägt der Zeiger über einer Skala aus. Die Ergebnisse trägt Franz Jüttermann unterwegs in sein Wetterbuch ein, das er täglich dem Wettersteiger vorlegt.

Das empfindliche Handmeßgerät verlangt nicht

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 Feuerwehmann, 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 und dem Arbeitsvorbereiter fort.

Wenn Bergleute vom Wetter reden, meinen sie nicht Regen und Wind. Dann sprechen sie von der Luft, die ihnen tief in der Erde die Arbeit erst ermöglicht und die durch den ständig fließenden „Wetterstrom“ pausenlos erneuert wird. Der Hauptlüfter der Schachanlage Fürst Leopold-Baldur, um ein Beispiel zu nennen, saugt pro Minute 14000 Kubikmeter verbrauchte Luft aus dem Ausziehschacht, die durch die „Frischwetter“, die in den Einziehschacht einfallen, ersetzt werden. Ein genauer Plan der Wetterführung sorgt dafür, daß die Frischluft alle Grubenbaue erreicht. In den Bereichen der

nur eine sorgfältige Handhabe, es muß auch täglich auf seine genaue Funktion überprüft werden. Das geschieht an einem Prüfstand in der Lampenstube.

Das Wetter im Glasrohr

Einmal im Monat bringt unser Wettermann von vorher festgelegten Stellen in der Grube Wetterproben mit „nach oben“. Die dazu nötigen Handgriffe sehen nach nichts aus, und doch ist Franz Jüttermann für diese Arbeit besonders als Probennehmer ausgebildet. In den Abbau-betrieben gehören diese Stichproben zu den Aufgaben des Wettersteigers. Und so bringt man eine Luftgemischprobe ans Tageslicht: Vor der Grubenfahrt wird ein Glasröhrchen von 200 Kubikzentimeter Inhalt mit Wasser gefüllt, und dieses Wasser läßt der Wettermann dann unter Tage an verschiedenen Stellen des Streckenquerschnitts auslaufen, die Luft strömt nach, das Röhrchen wird verschlossen. Nach der Seil-fahrt schickt er die Probe zum Laboratorium Kaiserstuhl, und dort wird sie auf CH_4 und CO_2 (Kohlendioxyd) untersucht.

Noch eine andere Kontrolle gehört zu den täglichen Pflichten des Wettermannes. In den weiten Grubenbauen hat er darauf zu achten, daß alle Einrichtungen für die Wetterführung wie Türen und Blenden in Ordnung sind und ihre wichtige Funktion erfüllen. Franz Jüttermann ist gelernt-

ter Schreiner, und da bleibt es nicht bei der Kontrolle dieser Einrichtungen, er muß sie auch fachgerecht ausbessern oder Türen ganz erneuern und einbauen.

Am Feierabend Schreiner

1912 in Lembeck geboren, ging Franz Jüttermann mit 14 Jahren in Dorsten in die Schreinerlehre. Erst ein Jahr lang war er Geselle, da verbannte ihn die Wirtschaftskrise für fünf Jahre in die Arbeitslosigkeit. Von 1934 bis 1938 fand er in Berlin und Dessau wieder Arbeit, und dann wurde er Soldat. Nach einer schweren Verwundung kam er bei Kriegsende in tschechische Gefangenschaft, aus der ihm nach zwei Jahren die Flucht gelang. Bis 1952 arbeitete er in Gladbeck wieder als Schreiner, und dann wurde er Bergmann. Auf Fürst Leopold-Baldur arbeitete er in der Kohलगewinnung vor Ort und kam dann in die Wetterabteilung.

In Lembeck, seinem Geburtsort, 10 Kilometer nördlich von Dorsten, steht auch sein Eigenheim. Von seinen vier Kindern hat er jetzt nur noch zwei stets um sich, denn die beiden ältesten sind schon verheiratet. Die jüngste der beiden Töchter – jetzt 14 Jahre alt – hilft ihm besonders gern, wenn er seine zahlreichen vierbeinigen Lieblinge, die Kaninchen, versorgt. Für sie zimmerte er gerade einen neuen Stall, als wir ihn daheim besuchten. Sein ehemaliges Handwerk will er übrigens nicht ganz verlernen: am Feierabend geht er gern in seine Werkstatt, und hier ist nach eigener Idee schon so mancher Hausrat entstanden. Mit dem Frühling aber zieht es ihn wieder hinaus zur Gartenarbeit, dem schönsten Ausgleich zu seinen Märschen in der ewigen Nacht unter Tage.

▼ Franz Jüttermann hat die Teleskopsonde seines Handmeßgerätes ausgezogen (Bild links) und liest jetzt ab, ob die Grubenwetter Methan enthalten. Unser zweites Bild entstand am Feierabend, bei dem er sich gern der Pflege seiner „Stallhasen“ widmet



Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir



Zum 1. Mai

Vor zehn Jahren stellte der Deutsche Gewerkschaftsbund den 1. Mai unter das Zeichen der Wiedervereinigung, der wir heute – zehn Jahre später – trotz allen Bemühens um nichts näher gerückt sind. Nach wie vor gelten deshalb die Worte, die Dr. Harald Koch im Aprilheft 1957 schrieb:

Immer schon bestimmte den 1. Mai der Gedanke einer weltweiten Solidarität, und zu keiner anderen Zeit wie der heutigen ist das Bekenntnis zur Solidarität so notwendig gewesen. So kommt es nicht von ungefähr, daß in diesem Jahr der Deutsche Gewerkschaftsbund den 1. Mai ganz unter den Gedanken der Wiedervereinigung stellt, der Wiedervereinigung, die vor allem um unserer Schwestern und Brüder in der sowjetischen Zone, aber auch um des Friedens und der Gerechtigkeit in der Welt willen zwar ohne Gewalt, aber bald kommen muß. Wir dürfen niemals die vergessen, die das Schicksal der Trennung zu tragen haben . . .

Als der Internationale Sozialistenkongreß im Jahre 1889 in Paris den 1. Mai als den Tag der Arbeit und der Einigkeit der Arbeiterschaft proklamierte und mit der Forderung nach Verwirklichung des Achtstundentages verband, geschah dies im Bewußtsein eines unüberbrückbaren ideologischen und interessenmäßigen Gegensatzes zwischen Arbeitnehmern und Arbeitgebern. Geblieben ist der 1. Mai als Tag, an dem die organisierte Arbeiterschaft mit machtvollen Demonstrationen ihre Anliegen und Forderungen zum Ausdruck bringt. Aber unvorstellbar vieles hat sich seither geändert! Das Selbstbewußtsein des Arbeiters ist gestiegen, gestiegen ist aber auch die gegenseitige Achtung von Arbeitgeber und Arbeitnehmer. Interessengegensätze als natürliche Spannungsverhältnisse sind zwar geblieben und werden bleiben; aber in dem Maße, wie die sozialen Verhältnisse verbessert, der Arbeiterschutz vervollkommenet, die Arbeitszeit verkürzt und die Löhne erhöht wurden, änderten sich Formen und Mittel, mit denen die Arbeiterschaft sich bemühte, ihre Forderungen zu verwirklichen: anstelle des Gegeneinander trat zunehmend der Wille zum Miteinander. Und heute sind wir vor allem auf betrieblicher Ebene bemüht, zu einer wirklichen Zusammenarbeit zu gelangen – aus der Überzeugung heraus, daß Arbeitgeber und Arbeitnehmer aufeinander angewiesen sind und miteinander mehr schaffen können als gegeneinander.

Europäisches Parlament - Gewissen des werdenden Europas



Zu den Abgeordneten, die der Deutsche Bundestag in das Europäische Parlament nach Straßburg entsandte, gehört seit Januar auch Walter Behrendt, SPD, den wir als Mitarbeiter unserer Hüttenwerke und als Bundestagsabgeordneten in WERK UND WIR bereits vorstellten (siehe Heft 7/1958 und 11/1961). Walter Behrendt ist in den Wirtschafts- und Finanzausschuß und in den Sozial- und Gesundheitsausschuß des Europäischen Parlaments gewählt worden. Wir nehmen diese Wahl zum Anlaß, einen Blick auf die Arbeitsweise und auf die Ziele des Europäischen Parlaments zu werfen.



Walter Behrendt im Europäischen Parlament

Politische Kontrolle der drei Gemeinschaften

Das Europäische Parlament setzt sich aus den Vertretern der in den europäischen Gemeinschaften vereinten Völker – Deutschland, Frankreich, Italien, Belgien, Niederlande, Luxemburg – zusammen. Es übt die politische Kontrolle über die drei europäischen Gemeinschaften aus: über die Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl (Montanunion), die ihre Tätigkeit 1952 aufgenommen hat, sowie über die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) und die Europäische Gemeinschaft für Atomenergie (Euratom), die beide 1958 entstanden. Alle drei Gemeinschaften haben das Ziel, der wirtschaftlichen und politischen Zerrissenheit Europas ein Ende zu setzen, und vorerst einmal 170 – später vielleicht noch mehr – Millionen Menschen verbesserte Lebensbedingungen zu schaffen. Die Verträge, die die drei europäischen Gemeinschaften ins Leben riefen, bestimmten als Kontrollorgan zunächst die „einzige Versammlung“, die sich am 21. März 1958 den Namen „Europäisches Parlament“ gab. Die Mitglieder des Europäischen Parlaments sind die „Vertreter der Völker der in der Gemeinschaft zusammengeschlossenen Staaten“; sie werden von den nationalen Parlamenten und aus deren Mitte ernannt. Das Europäische Parlament setzt sich aus insgesamt 142 Mitgliedern zusammen: aus Deutschland, Frankreich und Italien kommen je 36, aus Belgien und den Niederlanden je 14 und aus Luxemburg sechs Mitglieder.

Die Tätigkeit der Ausschüsse

Bei seiner Arbeit verfährt das Europäische Parlament nach den gleichen Grundsätzen wie

▲ Blick auf das in Straßburg tagende Europäische Parlament, dessen Mitglieder von den nationalen Parlamenten der in den drei europäischen Gemeinschaften (Montanunion, EWG, Euratom) vertretenen Staaten – der Bundesrepublik, Frankreichs, Italiens, Belgiens, der Niederlande und Luxemburgs – ernannt werden

die nationalen Parlamente. Besonderes Gewicht haben dabei die zwölf Ausschüsse –

der Politische Ausschuß,
der Außenhandelsausschuß,
der Landwirtschaftsausschuß,
der Sozial- und Gesundheitsausschuß,
der Binnenmarktausschuß,
der Wirtschafts- und Finanzausschuß,
der Ausschuß für die Zusammenarbeit mit Entwicklungsländern,
der Verkehrsausschuß,
der Energieausschuß,
der Forschungs- und Kulturausschuß,
der Ausschuß für Haushalt und Verwaltung und
der Rechtsausschuß.

Ursprünglich wollte man mit ihrer Bildung eine Grundlage für die Debatten der Vollversammlung geben. Sie erfüllen aber auch deshalb eine wichtige Funktion, weil ein internationales Parlament nicht so oft zusammentreten kann wie etwa die nationalen Volksvertretungen. Den Ausschüssen fällt dadurch die Aufgabe zu, nicht nur die Debatten des Parlaments vorzubereiten, sondern auch zwischen den Sitzungsperioden die Verbindung zu den Exekutiven, das heißt zu der Hohen Behörde der Montanunion, zu der EWG-Kommission und zu der

Euratom-Kommission, aufrechtzuerhalten. Sie gewährleisten damit Beständigkeit und Wirksamkeit der parlamentarischen Kontrolle. Die Mitglieder der Hohen Behörde und der Europäischen Kommissionen sind gehalten, den Parlamentsausschüssen gewisse Probleme auseinanderzusetzen oder sonstige Auskünfte zu erteilen. Die Ausschüsse selbst sind berechtigt, jede Person zu ihren Sitzungen einzuladen, die anzuhören ihnen zweckmäßig erscheint.

Politische Fraktionen

Da sich gezeigt hat, daß die tragenden Parteien in den sechs Ländern der Gemeinschaft trotz nationaler Verschiedenheit jeweils verhältnismäßig leicht einen gemeinsamen weltanschaulichen Nenner zu finden vermögen, wurden 1963 im Europäischen Parlament zunächst drei politische Fraktionen gegründet: die Christlich-demokratische Fraktion, die Sozialistische Fraktion und die Fraktion der Liberalen und Nahestehenden. Diese Fraktionen, denen man ständige Sekretariate gegeben hat, arbeiten jede für sich auf gemeinsamer politischer Grundlage ihre Stellungnahmen zu den Problemen des Tages aus.

Die Geschäftsordnung hatte ursprünglich die zur Bildung einer Fraktion erforderliche Mindeststärke auf 17 Mitglieder festgesetzt. Diese Zahl ist durch Beschluß des Parlaments vom 20. Januar 1965 auf 15 herabgesetzt worden, was einer Gruppe von 15 bisher nicht eingeschriebenen französischen (gaullistischen) Abgeordneten die Möglichkeit gegeben hat, sich zu einer Fraktion der „Europäischen Demokratischen Union“ zusammenzuschließen. Die Fraktionen sitzen im Plenum geschlossen beieinander.

Die Arbeitsweise des Parlaments

Das Europäische Parlament muß nach den Vorschriften der Verträge, ohne daß es einer Einberufung bedarf, zweimal im Jahr zu ordentlichen Sitzungsperioden zusammentreten: am zweiten Dienstag des Monats Mai und am dritten Dienstag des Monats Oktober. Außerordentliche Sitzungsperioden werden auf schriftlichen Antrag der Mehrheit der Parlamentsmitglieder, auf Antrag der Exekutiven oder auf Antrag eines Ministerrates einberufen.

Das Präsidium des Parlaments besteht aus dem Präsidenten und acht Vizepräsidenten, deren Amtszeit ein Jahr beträgt. Der Präsident vertritt die Versammlung nach außen, sowohl bei offiziellen Anlässen als auch in Verwaltungs-, Gerichts- und Finanzangelegenheiten.

Das Parlament hat einen Generalsekretär, der vom Präsidium ernannt ist und die parlamentarische Arbeit unterstützt. Daneben leitet der Generalsekretär das Sekretariat, dessen Zusammensetzung und Organisation wiederum vom Präsidium bestimmt werden.

Neben dem Präsidium gibt es den Präsidialausschuß. Er besteht aus dem Parlamentspräsidenten, den acht Vizepräsidenten und den Vorsitzenden der politischen Fraktionen können ebenso wie ein Mitglied der Exekutivorgane oder ein Mitglied des Ministerrates vom Präsidenten zur Teilnahme an den Sitzungen eingeladen werden.

Während die Plenarsitzungen grundsätzlich öffentlich sind, gilt dies nicht für die Ausschusssitzungen, doch können im Einzelfall abweichende Regelungen getroffen werden.

Die Arbeit der Ausschüsse wickelt sich in der Weise ab, daß zunächst ein Berichterstatter ernannt wird, der einen Bericht ausarbeitet und ihn nach Annahme im Ausschuß vor der Vollversammlung zu vertreten hat. Ein endgültiger Ausschußbericht muß sowohl eine Begründung als auch eine Schlußfolgerung erhalten, wobei in der Begründung insbesondere das Abstimmungsergebnis und – wenn keine Einstimmigkeit erzielt werden konnte – auch die Ansicht der Minderheit erwähnt werden muß. Die Berichte werden im Plenum debattiert und zur Abstimmung gestellt. Die Debatten sowohl des Plenums als auch der Ausschüsse vollziehen sich in den vier Amtssprachen der Gemeinschaften, nämlich Deutsch, Französisch, Italienisch und Niederländisch. Auch alle Berichte und sonstigen Dokumente werden in diese Sprachen übertragen.

Europäische Wahlen

Nach den geltenden Vertragsvorschriften werden die Mitglieder des Europäischen Parlaments von den nationalen Parlamenten ernannt und müssen Abgeordnete dieser Parlamente sein. Die Einführung der direkten Wahl ist aber von den Verträgen vorgesehen. Nach einem vom Europäischen Parlament gebilligten Entwurf eines Wahlabkommens soll die Zahl seiner Abgeordneten verdreifacht und die Wahlperiode auf fünf Jahre festgesetzt werden. Während einer vom Europäischen Parlament selbst zu bestimmenden Übergangszeit soll zunächst ein Drittel der 426 Parlamentsmitglieder weiterhin durch die nationalen Parlamente ernannt, also wie bisher indirekt gewählt werden. Den aus der unmittelbaren Wahl hervorgehenden Abgeordneten wäre es gestattet, in dieser Zeit neben dem europäischen noch ein nationales Mandat wahrzunehmen. Damit möchte man die für den Anfang sehr wünschenswerte engere Verbindung zu den nationalen Parlamenten erhalten. Während der Übergangszeit sollen die Mitgliedstaaten ein Wahlverfahren ausarbeiten, das den im Abkommensentwurf niedergelegten Grundsätzen Rechnung trägt. Die Wahlen zum Europäischen Parlament müßten in allen Ländern der Gemeinschaft zum gleichen Zeitpunkt statt-

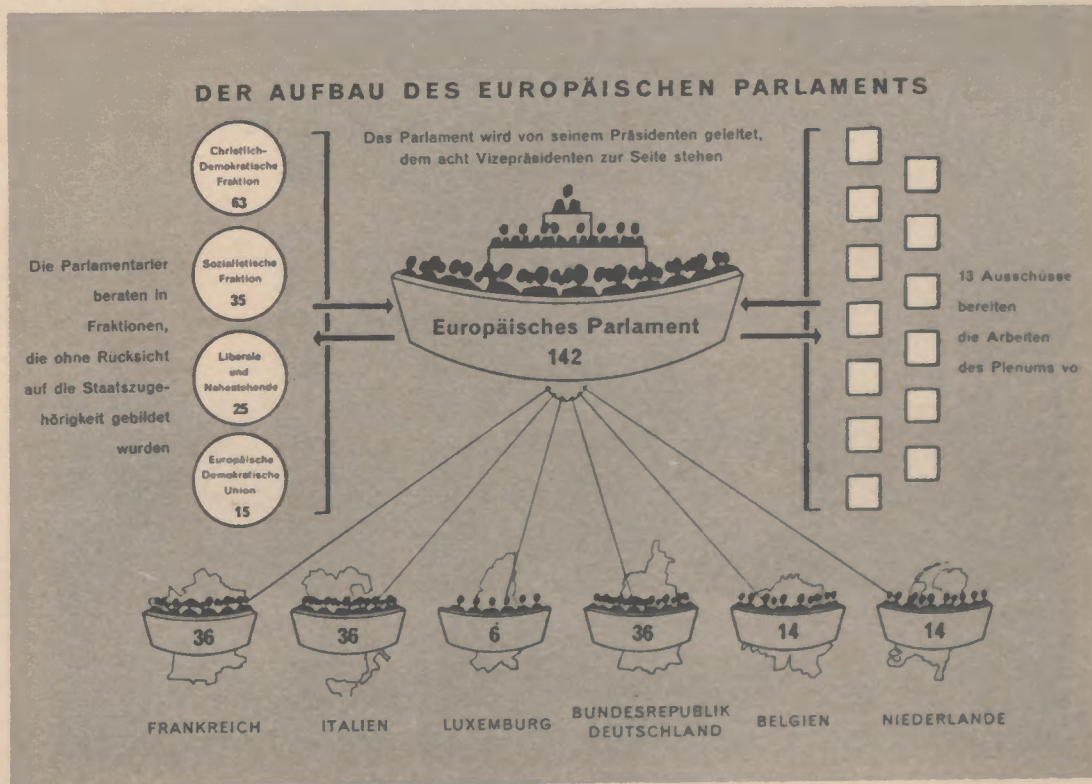
finden und dürften nicht mit einem anderen Wahlgang gekoppelt werden.

Auf dem Weg zu einem vereinigten Europa

Die Tätigkeit des Europäischen Parlaments hat sich keineswegs nur auf Fragen der parlamentarischen und politischen Organisation beschränkt. Wesentliches Ziel der Gemeinschaften ist die Verbesserung der Lebens- und Arbeitsbedingungen der Menschen. Diese Aufgabe steht im Vordergrund, und ihrer Verwirklichung hat stets die besondere Sorge der Parlamentarier gegolten. Dies gilt für alle Bereiche der Gemeinschaft, soweit sie unter die Verträge fallen. Europa soll nach freiheitlichen, menschlichen und sozialen Grundsätzen aufgebaut sein und zu vermehrtem Wohlstand für alle führen.

Das Europäische Parlament ist das Gewissen dieses werdenden Europas. Aber seine 142 Mitglieder sind nichts, und ihre Arbeit ist vergeblich, wenn die 170 Millionen Menschen, um die es geht, teilnahmslos beiseite stehen. Was not tut, ist die Bildung eines europäischen Bewußtseins und die Einsicht, daß nur der Zusammenschluß des alten Kontinents und aller seiner Kräfte aus der Enge führen können, in die er sich im Laufe seiner Geschichte in nationaler Engstirnigkeit und aus eigener Schuld hat drängen lassen.

Die Gründung der drei europäischen Gemeinschaften ist der Versuch zu einer Neuordnung, nicht schon ihr Abschluß. Es gibt viele Möglichkeiten, den Zusammenschluß Europas zu vollenden, aber die Aufgabe besteht nicht darin, Möglichkeiten zu erörtern und nach einer ausschließlich richtigen Form – die es gar nicht gibt – zu suchen, sondern darin, überhaupt von der Stelle zu kommen. Auch die Vereinigten Staaten von Amerika sind aus dem Zusammenschluß von zunächst nur dreizehn Staaten entstanden. Mit der Errichtung der Montanunion war eine neue Entwicklung eingeleitet worden, die rascher fortgeschritten ist, als man ursprünglich vermuten konnte. Die Entwicklung voranzutreiben, ist die vornehmste Aufgabe des Europäischen Parlaments. Die Vergangenheit hat bewiesen, daß es dazu trotz begrenzter Rechte in der Lage ist.



Für unsere Fotofreunde

Tiere hinter Gitter und Glas

Bei meinen Zoobesuchen mit der Kamera konnte ich es oft beobachten: Vor Tieren hinter Gittern wird fotografisch immer wieder kapituliert. Manche versuchen es erst gar nicht, andere wieder geben es nach einem kurzen Durchblick durch den Sucher vorzeitig auf. Viel Draht und wenig Tier, meinen sie! Und dabei ist es ganz einfach! Zaubern Sie das Drahtgitter einfach weg. Gehen Sie mit der Frontlinse der Kamera unmittelbar an das Gitter des Maschendrahtes und lösen Sie dann aus. Auf dem späteren Bild oder Dia wird der Draht nicht abgebildet, er ist weg (Bild 1). Wichtig ist nur, daß Sie so nah wie möglich an den Draht herangehen. Also nicht etwa aus einem halben bis einen Meter Abstand vom Draht fotografieren. Hier würde man, wenn auch undeutlich, den Draht noch erkennen.

Nah, aber auch nicht allzunah heißt die Lösung. Achten Sie beim Fotografieren darauf, daß Sie nicht mit dem Objektiv den Draht berühren, so daß das Objektiv verkratzt wird. Wenn Sie eine Gegenlichtblende benutzen, kann Ihnen das nicht passieren.

Passen Sie aber auch auf die Tiere selbst auf oder bitten Sie Ihre Begleitung, das für Sie zu tun. Besonders bei den Affen und bei einigen

Vögeln ist das sehr angebracht, denn vielen ist es schon passiert, daß sie durch das Gitter hindurch die scharfen Krallen oder Schnäbel zu spüren bekommen haben. Abgesehen von einigen Verletzungen – die Kamera kann infolge des Schreckens zu Boden fallen und Schaden davon tragen. Wo das passieren kann, sollten Sie lieber auf eine derartige Aufnahme verzichten. Oder Sie vertrauen sich dem Tierpfleger an. Oft weiß er einen Rat. Übrigens, viele Fotofreunde, die ich beim Fotografieren im Zoo auf diesen kleinen „Zaubertrick“ aufmerksam machte, glaubten mir nicht. Sie hörten mir zu und taten so, als ob sie auslösen würden. Nach kurzer Zeit kamen sie wieder und fotografierten „richtig“ mit ein bis zwei Meter Abstand vom Draht entfernt. Der Erfolg: Viel Draht und wenig Tier (Bild 2).

Tiere hinter Glas

Im Aquarium, Terrarium und auch im Vogelhaus gibt es immer etwas Neues. Vom trägen Chamäleon bis zur züngelnden Schlange, vom stolzierenden Pinguin bis zum farbenprächtigen Fisch, an reizvollen Motiven hat es keinen Mangel.

Auch hier ist wieder gute Vorbereitung der

Schlüssel zum Erfolg. Beobachten Sie erst einmal die Tiere für eine Weile. Bald werden Sie zum Beispiel feststellen, daß Fische immer wieder einen bestimmten Weg schwimmen und dergleichen mehr. Kennen Sie dann die Gewohnheiten und Reaktionen der Tiere ein wenig, haben Sie bei den Aufnahmen leichteres Spiel, weil Sie unter Umständen wissen, wohin zum Beispiel ein Fisch in den nächsten Sekunden schwimmen wird. Sie können sich mit der Schärfe und so weiter danach richten.

Fotos mit Blitzlicht

Bei bestimmten Tieren sind Aufnahmen mit Blitzlicht verboten. Entdecken Sie einen solchen Hinweis, sollten Sie dieses Verbot auf keinen Fall übertreten. Seltene Tiere können Schaden erleiden, ja sogar eingehen. Hier also höchstempfindlichen Film benutzen und vorher genau die Belichtung messen. Oft gestattet die knappe Beleuchtung nur Aufnahmen mit offener Blende und langsamen Verschlussgeschwindigkeiten, $\frac{1}{30}$ oder $\frac{1}{15}$ Sekunde. Hier muß man versuchen, den „toten Punkt“ einer Bewegung anzupassen, um noch ein einigermaßen bewegungsscharfes Foto zu erzielen (Bild 3).

Das Blitzverbot im Zoo ist jedoch die Ausnahme. Meistens darf geblitzt werden. Aber das Glas! Es reflektiert nicht nur den Blitz (Bild 4), die schönsten Selbstporträts können in der Spiegelung aufgenommen werden, wenn der Blitz auf der Kamera oder auf der Blitzschiene neben der Kamera sitzt. Hier muß also der Reflektor von der Kamera gelöst werden, und man muß den Blitz von der Seite oder von oben leuchten lassen, so daß sein Reflex nicht auf dem Glas erscheint. Also auch hier rechtzeitig ein langes Blitzkabel besorgen, das man auch bei anderen Gelegenheiten immer wieder gut gebrauchen kann.

Am besten geht es mit einem Elektronenblitz, zwei Lampenstäben und einem Helfer. Er (oder sie) hält die beiden Lampenstäbe unmittelbar ans Glas, und zwar im Winkel von etwa 45 Grad. So wird der Fisch dann von zwei Seiten unter konzentriertes Blitzfeuer genommen. Der Fotograf steht hinter dem Helfer und fotografiert über dessen Schulter hinweg. Dabei ist die Aufgabe des Helfers genauso wichtig wie die des Fotografen. Schickt er zum Beispiel das Licht links und rechts am Fisch vorbei, so wird nur der Hintergrund beleuchtet, und durch die Reflektion dieses Lichts erscheint der Fisch als Silhouette (Bild 5).

Geduld und – noch ein Versuch

Und vergessen Sie vor lauter Jagdfieber nicht das richtige Einstellen an der Kamera selbst. Achten Sie auf X- und M-Kontakt, stellen Sie

Glas reflektiert den Blitz; wenn er an der Kamera befestigt ist. Mit dem Blitz von der Seite oder von oben – und am besten mit zwei weiteren Lampen – ergeben sich eindrucksvolle Aquarienbilder



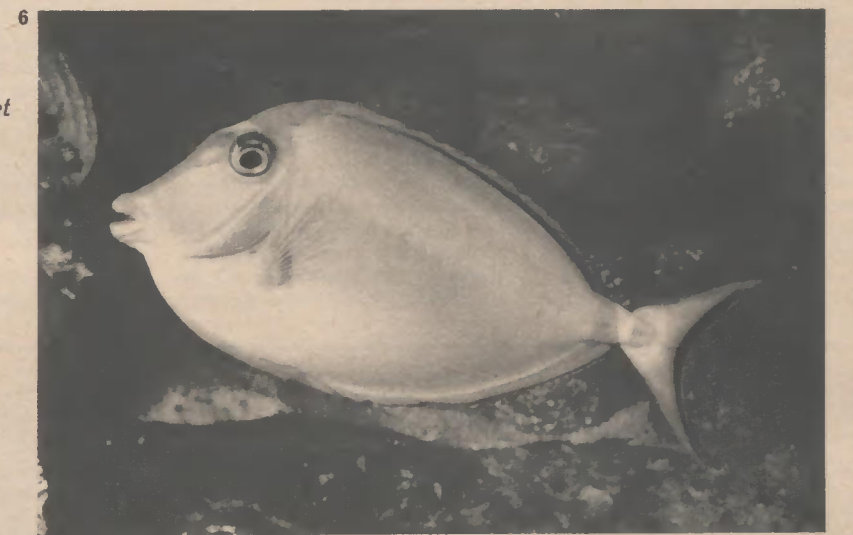
auch die richtige Verschlussgeschwindigkeit ein. Sehen Sie vorher in der Gebrauchsanweisung nach, bis zu welcher Geschwindigkeit der Verschluss Ihrer Kamera synchronisiert ist. Haben Sie zum Beispiel an Ihrer Kamera einen Schlitzverschluss und ist dieser nur bis $\frac{1}{30}$ Sekunde synchronisiert und Sie stellen $\frac{1}{125}$ Sekunde ein, so ist das Ergebnis ein nur teilweise belichtetes Dia oder Negativ, also unter Umständen sehen Sie auf dem Dia nur einen halben Fisch.

Welche Blende stellen wir ein? Da meist im Nahbereich unter einem Meter Entfernung fotografiert wird, kann man mit der Leitzahl nicht mehr viel anfangen. Auch spielen die Größe des Beckens, Entfernung zum Fisch (Wasser verschluckt viel Licht) und Farbe des Fisches (dunkel oder hell glitzernd) eine Rolle. Hier muß man selber Erfahrungen sammeln und sich von Anfang an die jeweils eingestellten Werte no-

Gestattet die schlechte Beleuchtung (Blende 2,8) nur eine langsame Verschlussgeschwindigkeit ($\frac{1}{30}$ Sekunde), gilt es, den „toten Punkt“ bei Bewegung des Tieres abzuspannen



Geben Sie sich mit dem ersten Versuch nicht zufrieden, oft bietet schon der nächste Augenblick eine viel bessere Gelegenheit



tieren. Ich bin bei meinen Farbaufnahmen im Frankfurter Exotarium mit einem Blitzgerät (Leitzahl 32 bei einem Farbfilm von 18 DIN) beim Einsatz von zwei Lampenstäben und einer Aufnahmeentfernung von 50 bis 70 Zentimeter mit Blende 8 bis 11 gut ausgekommen. Aber wie gesagt, das ist nur ein Richtwert. Bei hellen glitzernden Fischen in einem kleinen Becken kann Blende 16 richtig sein.

Übrigens glitzernde Fische! Die sollten nicht im Hintergrund sein, denn sie reflektieren das Blitzlicht sehr stark. Auf dem späteren Bild sind sie nur noch als kleine schillernde Punkte im Hintergrund zu sehen und kaum noch als Fische zu erkennen. Ähnliche Störenfriede sind glitzernde Muscheln.

Selbst die langsamen Bewegungen der Fische sind oft noch zu schnell, um im Nahbereich die Schärfe laufend verändern zu können. Nachdem Sie die Tiere eine Weile beobachtet haben, stellen Sie eine bestimmte Schärfe von vornherein ein und lassen dann den Fisch, den Sie aufnehmen wollen, in diese Schärfenzone hineinschwimmen. Eventuell können Sie noch kleinere Korrekturen durch Mitziehen des Kopfes vornehmen.

Und haben Sie Geduld und Ausdauer, geben Sie sich mit dem eben Erreichten nicht zufrieden, machen Sie noch einen weiteren Versuch. Schon in der nächsten Sekunde kann sich eine noch bessere Situation ergeben (Bilder 6 und 7). Höhepunkt der Aufnahmen im Nahbereich ist das Porträt. Hier stellen Sie die Punktschärfe genau auf das Auge ein, denn auch beim Fisch „spricht“ es auf dem späteren Bild in erster Linie.

Tiere hinter Gitter und Glas. Ein bißchen Technik, ein bißchen Zauberei und wie immer viel Geduld. Dafür können Sie später als kleiner Hans Hass brillieren.

Dr. Georg Wolff



Wer ahnt, daß dieses Tier im Zoo fotografiert wurde? Das Gitter ist fort, weil der Fotograf die Linse dicht an das Gitter hielt. Geht man nicht nahe genug heran, bleibt das Gitter erkennbar, und aus noch größerer Entfernung aufgenommen sieht man nur noch Draht und wenig Tier



1

2

3

7

WESTFALEN SPIEGEL

1967 – das Jahr des Reisens

„1967 – das Jahr des Reisens“, so hat die UNO auf ihrer Vollversammlung am 4. November 1966 in New York verkündet. Und in aller Welt rüstet man, die völkerverbindende und Freundschaften stiftende Kraft des Tourismus zu preisen. „Tourismus – ein Weg zum Frieden“ heißt die Jahreslosung der Vereinten Nationen für 1967. In verschiedenen Ländern sind offizielle Feiern zu diesem Anlaß vorgesehen, andere – so Jugoslawien mit der Beseitigung des Visumzwanges – warteten mit Hilfen und Erleichterungen für den Touristen auf.

Frage man nach dem Motiv der UNO-Verkündung, ist die Antwort schnell gefunden: Je besser sich die Menschen der verschiedenen Länder und Rassen kennenlernen, umso mehr wachsen Völkerverständigung und Friedenswille. So zielt das „Jahr des Reisens“ von seinem gedanklichen Ursprung her auf die Förderung des grenzüberschreitenden Tourismus.

Für Deutschland und auch für Westfalen aber schließt – fast möchte man sagen: naturnotwendig – der Auslands-/Inlands-Verkehr mit einem Riesenpassivsaldo ab: Die Zahl der deutschen Urlauber, die ins Ausland fahren, ist wesentlich größer als die der Ausländer, die ihren Urlaub in Deutschland verbringen. Für Westfalen ist das Verhältnis nur wenig anders.

Einige Zahlen mögen das beweisen: Nach Mitteilung der Deut-

schen Bundesbank gingen im Jahre 1966 insgesamt 22 Millionen Bundesbürger auf Reisen. Davon fuhren – so war auf dem „Deutschen Reisebürotag“ in Berlin zu hören – 55 Prozent über die Grenze (1965: 52 Prozent). Allerdings: Die Westfalen waren nicht so auslandssüchtig wie die übrigen Bundesdeutschen; von den Urlaubern aus dem Land der Roten Erde fuhren nach Angaben des Statistischen Landesamtes „nur“ 36 Prozent über die Grenze. Die starke Zunahme der Auslandsreisen wirkt sich auch in der deutschen Devisenbilanz aus. Von den deutschen Touristen wurden nach Mitteilung der Bundesbank im letzten Jahr 6,1 Milliarden DM ins Ausland gebracht, während ausländische Besucher in der Bundesrepublik im Jahre 1966 nur 2,9 Milliarden umsetzten.

Bei diesem Auslandsinteresse der erholungssuchenden Deutschen rücken im UNO-„Jahr-des-Reisens“ – so mag es scheinen – zunächst Angebote ins Blickfeld der Urlauber, die über die Grenzen locken. Dabei stehen im Vordergrund die europäischen Reiseländer Österreich, Italien und Spanien, die Wärme und beständiges Wetter verheißen. Durch den rapid wachsenden Schiffs- und vor allem Lufttourismus sind aber auch alle anderen Erdteile in greifbare Nähe gerückt, und zwar zu Preisen, die nicht nur den Begüterten möglich sind. Vor diesem Hintergrund sind die Anstrengungen und auch die Möglichkeiten des westfälischen Fremdenverkehrs zu sehen. Seine guten Chancen – das hat auch die erhebliche Steigerung der Gäste im letzten Reisejahr bewiesen – liegen nicht im Massentourismus der Mode und der Fernsehnsucht. Sie liegen in der individuellen Erholung, in der Stille und in den für die Gesundheit besonders günstigen klimatischen Verhältnissen, etwa des Sauerlandes und des Siegerlandes, des Teutoburger Waldes und des Münsterlandes sowie in der Kraft seiner Heilbäder und Kneipp-Kurorte.

Chancen liegen aber auch im Kurzurlaub sowie im Familienurlaub und in Wochenendreisen. Gerade für den Familienurlaub mit Kindern bietet sich Westfalen in besonderer Weise und auch mit abgewogenen Angeboten an: ob es sich um den „Urlaub auf dem

Bauernhof“ im Sauerland, im Hochstift Paderborn und im östlichen Westfalen handelt oder um die Aktion „Kinderteller“, die im Teutoburger Wald mit Erfolg durchgeführt worden ist. Auch das Angebot „Mit Mutti und Vati in die Ferien“ erwies sich als zugkräftig: 15000 Familien sind daraufhin in den Teutoburger Wald gekommen. Vor allem die Berliner haben das Reiseland Westfalen für den Urlaub mit Kindern entdeckt. Unter den Feriengästen in vielen westfälischen Dörfern rangiert die Zahl der Berliner an erster Stelle. Die Anstrengungen zu verstärken, die speziellen Reichtümer und Möglichkeiten der Urlaubslandschaft Westfalen anzubieten, ist das Bestreben aller am Fremdenverkehr in Westfalen beteiligten Stellen für das „Jahr des Reisens“.

Diese Bemühungen gewinnen an Bedeutung im Blick auf die wirtschaftliche Entwicklung im Ruhrgebiet. Wenn in den Familien der Berg- und Stahlarbeiter gespart werden muß oder wenn in anderen Wirtschaftszweigen Überstunden entfallen, so wird sich das zunächst auf die Urlaubspläne auswirken.

Es ist möglich, daß dieser Rückgang nur wirtschaftliche Gründe hat, es könnte aber sein, daß sich bei dem nüchternen Menschen schlag im Revier aus Erfahrung und Erkenntnis die Auffassung durchsetzt: Für den Urlaub ist Erholung wichtiger als Abenteuer. Was der Grund für diese Entwicklung auch sei: Der Nah-Erholungsraum für das Ruhrgebiet, also das Sauerland und das Münsterland, hat gerade in diesem Reisejahr eine Aufgabe und eine Chance.

Auch hier zeigt sich: Dort, wo man die Besucher in der Eigenart und nach den besonderen Möglichkeiten des Ortes und der Landschaft empfängt, betreut und bewirtet, fühlen sie sich wohl und als Gast angesprochen. Und die Gastlichkeit im Westfalenlande ist heute noch so ausgeprägt wie vor rund 2000 Jahren, als Tacitus von den Menschen in diesem Raume zwischen Rhein und Weser schrieb: „Convictibus et hospitaliis non alia gens effusius indulget.“ Kein anderes Volk pflegt eifriger Geselligkeit und Gastfreundschaft. C. H.

WESTFALENSPIEGEL, März 1967

50 JAHRE BEI UNS

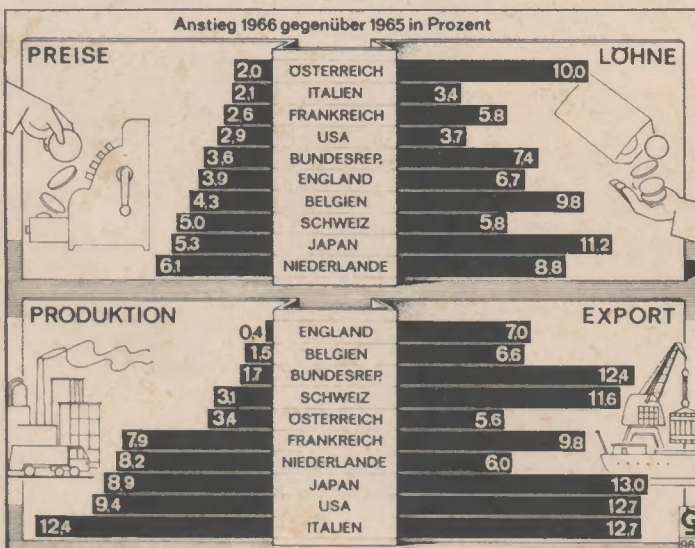
Wissenswertes
auf
einen
Blick

Internationale Konjunktur

Konjunktursorgen sind keine deutsche Eigenart. Die Engländer etwa haben weit mehr Arbeitslose, ihre Produktion nahm im vergangenen Jahr fast gar nicht zu, die Preise stiegen schneller und die Löhne langsamer als in der Bundesrepublik. Und bei alldem bot England die Exportsituation längst nicht soviel Trost; die englischen Ausfuhren wuchsen nur gut halb so schnell wie die deutschen. Dennoch bleibt freilich wahr: Die Bundesrepublik Deutschland zählte 1966 zu den wachstumsschwachen Ländern. Die wirtschaftliche Dynamik ist an andere Länder übergegangen, zum Beispiel an Italien, das bei stabilen Preisen und Löh-

nen einen Rekordzuwachs der Produktion verzeichnete – aber auch an Japan, das einen wirtschaftlichen Rückschlag hinter sich hat und nun wieder mit großen Schritten voraneilt. Die Wirtschaftsmacht Nr. 1, die USA, hat das sechste Jahr großen wirtschaftlichen Fort-

schritts hinter sich gebracht. Dieser „Boom“ war übrigens ein willkommenes Geschenk für die von Absatzsorgen geplagte deutsche Wirtschaft; gingen doch von Januar bis Oktober 1966 um 26 von Hundert mehr deutsche Waren in die USA als in der gleichen Zeit des Vorjahres.



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

HEINRICH LÜBKE



Wilhelm Appa

Wilhelm Appa, der am 1. April 1967 das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum bei den Hüttenwerken beging, begann seine berufliche Laufbahn in der Verkaufsabrechnung. Hier war er im Laufe der Jahre in allen Abteilungen beschäftigt. Nach etwa neun Jahren übernahm er die Gruppe Bleche, wechselte aber 1931 zur Betriebsbuchhaltung. 1934 wurde er mit Aufgaben in der Personalabteilung betraut. 1938 übernahm er als Bürovorsteher die Gehälterkasse. 1952 wurde er dort Abteilungsvorsteher, 1960 erhielt er Handlungsvollmacht, und vor drei Jahren wurde er zum Abteilungsleiter ernannt. Sein Wissen erweiterte Wilhelm Appa durch regelmäßiges Lesen der Fachliteratur, doch nach seiner Pensionierung wird er sich vor allem der schönggeistigen Literatur widmen.



Theodor Bozetti

Am 10. April feierte Theodor Bozetti das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum bei der Schwerter Profileisenwalzwerk AG. Er begann die Arbeit vor fünfzig Jahren mit der dreijährigen Werkzeugmacherlehre. Von der Werkzeugmacherei wechselte er später in die Zieherei, wo er 1940 Vorarbeiter wurde. Nach 1955 überwachte Theodor Bozetti als Meister die Arbeiten im Vorbetrieb, im Fertigbetrieb und in der Werkzeugmacherei. Heute ist er als Obermeister für die Fertigung der blankgezogenen Spezialprofile unseres Schwerter Werkes und gleichzeitig für die Ausbildung der Fachkräfte an Hammer, Richtmaschine und an den Produktionsfräsmaschinen mitverantwortlich. Theodor Bozetti, dessen Vater 42 Jahre im selben Betrieb beschäftigt war, gehörte schon in seiner Jugend zur „Schwerter Turnerschaft“, der er auch heute noch verbunden ist.



Heinrich Gebhard

Heinrich Gebhards Großvater hatte bereits als Schweißmeister in der „Eisenindustrie zu Mendon und Schwerte“ am Puddelofen gestanden. Im gleichen Werk waren drei Brüder seiner Mutter tätig. So lag es nahe, daß Heinrich Gebhard, noch keine vierzehn Jahre alt, auch bei der „Eisenindustrie“, der heutigen Schwerter Profileisenwalzwerk AG, mit der Arbeit begann. Er lernte drei Jahre das Walzendrehhandwerk. Insgesamt war er dreißig Jahre in diesem Beruf tätig. Nach dem Besuch technischer Zeichenkurse wechselte er 1950 in das Betriebsbüro der Walzendreherei, wo er als technischer Angestellter die Kartei „Spezialprofile“ führt. Seit Jahrzehnten gehört unser Jubilar, der am 17. April sein Jubiläum begeht, zum Stenografenbund Arens. Außerdem pflegt er in der „Plattdeutschen Sprachgruppe“ seinen Heimatdialekt, sammelt Briefmarken und Münzen.



Willi Grafenhain

Am 23. April 1967 feiert Willi Grafenhain das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum bei der Dittmann & Neuhaus AG in Herbede. Er begann mit einer kaufmännischen Lehre, sah sich in allen kaufmännischen Abteilungen des Werkes um und blieb dann in der Verkaufsabteilung. Nach 1933 führte er zwei Jahre im Stahlmagazin die Buchhaltung. Danach erstellte er für den Verkauf von Blatt- und Stabfedern Kalkulationen. Von 1960 an arbeitete Willi Grafenhain in der Arbeitsvorbereitung. Er war dort für die Materialdisposition für Rundstahl zuständig. Nach einem Unfall kam er zur Wareneingangsstelle. Unser Jubilar trägt die Silbernadel des Sportvereins Herbede; er gehört einem Gesangsverein an, wandert und geht gern auf Reisen.



Werner in der Heggen

Am 21. April 1967 begeht Werner in der Heggen das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum. Er lernte bei der Maschinenfabrik Deutschland Maschinenschlosser. 1922 wechselte er zur Westfalenhütte, wo er bis 1938 als Werkzeugmacher tätig war. Dann kam er zur Lehrwerkstatt, wurde dort 1939 Vorarbeiter und legte 1942 die Meisterprüfung ab. Eine Ausbildung, mit dem Ziel Berufsschullehrer zu werden, mußte er, durch Kriegsergebnisse bedingt, vorzeitig abbrechen. Er fand aber in seiner Tätigkeit in der Lehrwerkstatt eine befriedigende Arbeit. Hier unterrichtete er praktisch und theoretisch in der Werkzeugmacherei, in der Maschinenschlosserei und in der Anreißerei. Lesen, Theaterbesuche, Haus und Garten erfüllen seine Freizeit.



Johannes Hesse

Am 1. April 1967 beging Johannes Hesse sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei unseren Hüttenwerken. Er absolvierte die kaufmännische Lehre im damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch. In den Jahren 1920 bis 1944 war er Verkaufssachbearbeiter in der Gruppe Grob-, Mittel- und Feinbleche. Nach kurzer Zeit, in der er Soldat war, kehrte er 1945 in den Betrieb zurück. Von 1946 bis heute ist er im Lohnbüro tätig, wo er 1957 stellvertretender Rechnungsführer wurde. Seit 1961 überwacht Johannes Hesse als Rechnungsführer den Arbeitsablauf einer Abrechnungsstelle. Der Jubilar – er gehörte früher einem Gesangsverein an – liebt Musik und die besinnlichen Stunden mit seinen Büchern.



Wilhelm Hofmeister

Wilhelm Hofmeister begeht am 25. April 1967 das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum bei der Zeche Radbod in Bockum-Hövel. Sein Vater, Hermann Hofmeister, war bei einem Grubenbrand 1908 auf der Zeche verunglückt. Wilhelm Hofmeister absolvierte die Elektrikerlehre und legte nach dem freiwilligen Besuch der Fortbildungsschule vor der Handwerkskammer in Münster die Gesellenprüfung ab. Danach arbeitete er als Betriebselektriker unter Tage. 1947 wurde er Vorarbeiter. In den letzten Jahren reparierte er vor allem die im Tagesbetrieb arbeitenden elektrischen Maschinen und Transformatoren. Auch sein Sohn und sein Schwiegersohn sind auf unserer Zeche tätig. Sein Hobby war und ist der Garten.



Josef Kemper

Am 3. April 1967 konnte Josef Kemper auf fünfzigjährige Tätigkeit bei Hoesch zurückblicken. Er lernte vier Jahre Dreher in den Mechanischen Werkstätten des damaligen Eisen- und Stahlwerks Hoesch und arbeitete nach bestandener Gesellenprüfung bis 1940 in diesem Beruf. Dann wechselte er zur Lehrwerkstatt über, wo er fünf Jahre als Lehrgeselle eingesetzt war. In den folgenden drei Jahren hat Josef Kemper noch einmal als Dreher in den Mechanischen Werkstätten gearbeitet, bevor er als Ausbilder zur Lehrwerkstatt zurückkehrte. Eine Zeitlang hatte er dort die Stellung eines Vertrauensmannes inne. Zuletzt war er mit der Werkzeugausgabe betraut. Seine Freizeit widmet er dem Schrebergartenverein „An der Hafenwiese“, zu dem auch sein Garten gehört.



Franz Kleine

Als Franz Kleine, fünfzehnjährig, beim Baroper Walzwerk zu arbeiten begann – sein Vater war als Kranführer im Martinwerk beschäftigt – hatte er sich entschlossen, Elektriker zu werden. Er lernte drei Jahre und arbeitete danach im Baroper Walzwerk bis 1958 als Betriebs-elektriker. Als das Werk stillgelegt wurde, kam er zur Elektroabteilung der Westfalenhütte ins Stahlwerk 3. Seit neun Jahren wartet er dort die Stromverteilungen und Steuerpulte an den Öfen. Außerdem führt er vielfältige Reparaturen selbstständig aus. Franz Kleine – sein Sohn ist ebenfalls Elektriker im Werk Westfalenhütte – war früher in seiner Freizeit begeisterter Geräteturner. Heute beschäftigt er sich mit ebensoviel Freude in seinem Garten. Am 3. April feierte er das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum.



**Wilhelm
Knöpper**

Wilhelm Knöpper feierte am 4. April 1967 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei unseren Hüttenwerken. Sein Vater arbeitete als Bergmann auf der inzwischen stillgelegten Zeche Kaiserstuhl. Wilhelm Knöpper begann als Junge in der Drahtverfeinerung der Westfalenhütte zu arbeiten. Er lernte zwei Jahre, ehe er am Drahtzug eingesetzt wurde. Einunddreißig Jahre war Wilhelm Knöpper als Drahtzieher am Grobzug. Dann verlor er durch einen Unfall seinen linken Arm. Heute arbeitet er als Verwiegler in der Drahtverfeinerung. Sein Sohn ist Glüher im Kaltwalzwerk. Wilhelm Knöpper hat Freude an seinen Enkelkindern, die mit dem Großvater gern Canasta spielen.



**Dietrich
Müller**

Am 12. April 1967 feierte Dietrich Müller das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum bei der Maschinenfabrik Deutschland. 1917 nahm er als Dreherlehrling die Arbeit auf. Im erlernten Beruf war er bis 1921 tätig, dann wechselte er zur Zeche Kaiserstuhl, wo er als Heizer auf einer Lokomotive fuhr; später arbeitete er als Hilfsmaschinist an der Fördermaschine. Am 8. Mai 1924 ging Dietrich Müller zur Maschinenfabrik Deutschland, wo sein Vater als Former beschäftigt war. Er selbst wurde bei der Abteilung Weichenbau als Hobler eingestellt, und dieser Tätigkeit ist er bis zu seiner Pensionierung treu geblieben. Der Jubilar, der heute viel spazierengeht und gerne ein gutes Buch liest, schätzt sehr die Jahresgaben unserer Werkzeitschrift, die alle in seinem Bücherschrank stehen.



**Hermann
Nagel**

Hermann Nagels Vater war 47 Jahre lang Dreher bei der Maschinenfabrik Deutschland. Er selbst beging an diesem 2. April das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum im selben Betrieb. Hermann Nagel lernte vier Jahre den Beruf des Maschinenschlossers und trat damit in die Fußstapfen seiner beiden älteren Brüder, die auch schon als Schlosser bei der MFD tätig waren. Nach der Lehre arbeitete Hermann Nagel als Maschinenbauer in der Montage. Seit 1928 ist er in der Abteilung Instandhaltung mit Reparaturen der verschiedensten Werkzeugmaschinen beschäftigt. Der Jubilar, der im April vierundsechzig Jahre alt wird, ist seit seinem siebzehnten Lebensjahr Sänger und singt auch heute noch als zweiter Tenor im MGW Westfalen.



**Georg
Preiß**

Am 23. April begeht Georg Preiß das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum. Mit vierzehn Jahren begann er auf der Kokerei der Zeche Radbod zu arbeiten. Von der Waschkauwe wechselte er bald ins Technische Büro, wo er sich mit der Arbeit der Versandabteilung vertraut machte. 1934 kam er als Rechnungsprüfer in die Markenkontrolle und in die Bauabteilung. 1936 wechselte er zur Wohnungswirtschaft, deren Leiter er 1949 wurde. Hier wuchsen ihm durch die Wohnungsknappheit in den Nachkriegsjahren besondere Aufgaben zu. Auf der Zeche Radbod sind drei Generationen Preiß bekannt: Georg Preiß' Vater ist schon „dabeigewesen“, als 1905 der Schacht abgeteuft wurde, und heute sind neben dem Jubilar drei seiner Enkel auf der Zeche tätig.



**Otto
Schmidt**

Am 14. Mai 1967 begeht Otto Schmidt das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum bei unseren Walzwerken in Hohenlimburg. Er begann im Warmwalzwerk als Strecker und arbeitete in den ersten fünf Jahren an allen Walzen. Schon mit 19 Jahren wurde er Vorwalzer an der 500-Millimeter-Walzstraße. Nach dem Umbau dieser Straße ins Walzwerk II versetzt, war er zunächst als Vorwalzer, von 1935 bis 1939 als Reservewalzmeister an der 300-Millimeter-Straße und anschließend als Walzmeister tätig. Von 1946 bis 1957 arbeitete Otto Schmidt als Verlager. 1962 wurde er Vorarbeiter. Bis zu einem Arbeitsunfall im Jahre 1957 war er aktiver Turner im Turn- und Sportverein Oege. Noch heute nimmt er regelmäßig am Vereinsleben teil und kann im Jahre 1969 sein „Fünfzigjähriges“ feiern.



**Kurt
Schramm**

Am 1. April 1967 beging Kurt Schramm sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei unseren Hüttenwerken in Dortmund. Er begann seine Tätigkeit im Werk Union – in der Werkstatt des Preßwerkes erlernte er vier Jahre lang den Beruf des Drehers. 1946, als das Preßwerk stillgelegt wurde, wechselte er ins Werk Phoenix über. Hier war er als Schlosser beschäftigt. Nach einem Jahr wurde er Vorarbeiter. Kurt Schramm ist nicht der erste seiner Familie, der dem Hüttenwerk über Jahrzehnte treu blieb. Schon sein Vater war vierzig Jahre im Werk Union in der Adjustage beschäftigt gewesen. Als es früher noch ein Vergnügen war, im Dortmunder Hafen zu angeln, gehörte dieser Sport zu seinen Steckpferden. Heute macht es ihm Spaß, den Garten seiner Tochter zu pflegen.



**Heinrich
Schwieter**

Heinrich Schwieter war fünfzehn Jahre alt, als sein Vater starb, der siebzehn Jahre in der Maschinenabteilung im Walzwerk I der Westfalenhütte gearbeitet hatte. Er selbst wurde im Drahtwalzwerk angelernt. Dort arbeitete er bis 1934 als Umwalzer. Durch eine Krankheit bedingt, mußte er den Arbeitsplatz wechseln. Heinrich Schwieter besuchte die Kranführerschule der Westfalenhütte und fuhr darauf im Thomaswerk im Laufe der Jahre alle Krane. Auch heute noch steuert er dort einen Achtzig-Tonnen-Kran in Wechselschicht. Zwischendurch ist er von 1942 bis 1945 als Kranführer im Elektrostahlwerk tätig gewesen. Heinrich Schwieter, der am 2. April fünfzig Jahre in den Diensten der Westfalenhütte stand, wird im Oktober Pensionär. Er freut sich bereits auf mehr Zeit zum Spaziergehen, zum Skatspielen und zum Kegeln.



**Adolf
Sommer**

Adolf Sommer beging am 13. April 1967 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Maschinenfabrik Deutschland. Er lernte drei Jahre Hobler im Werkzeugmaschinenbau, besuchte in Abendkursen die Maschinenbauschule und zur Weiterbildung Refa-Lehrgänge. 1937 wurde er Kalkulator im Werkzeugmaschinenbau – 1962 Oberkalkulator. Seine Aufgabe besteht darin, Angebote zu erstellen; vor allem aber auch, die ausführende Arbeit im Betrieb so vorzubereiten, daß sie so schnell wie möglich abläuft. Dazu gibt er die Arbeitsgänge an, legt deren Reihenfolge und die für sie erforderliche Arbeitszeit fest. In seiner Freizeit liest Adolf Sommer nicht allein Fachliteratur.



**Karl
Töpfer**

Karl Töpfer feiert am 23. Mai das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum bei den Hoesch AG Hüttenwerken. Er begann seine Tätigkeit in der Schlosserwerkstatt, die zur Drahtverfeinerung der Westfalenhütte gehörte. Dort lernte er drei Jahre Dreher. Von 1925 bis 1927 arbeitete er in der Mechanischen Werkstatt der Dreherei, und von 1930 bis 1934 war er in der Produktion der Drahtverfeinerung – in der Verzinkerei und im Lager – tätig. Seit 1934 ist Karl Töpfer wieder in der Schlosserwerkstatt des Betriebes als Dreher beschäftigt. 1953 wurde er Vorarbeiter. Neben seinem Garten versorgte unser Jubilar früher auch eine eigene kleine Landwirtschaft. Nach seiner Pensionierung wird für ihn ein neuer Lebensabschnitt in Wallau in Hessen beginnen, wo er das elterliche Haus mit Land und Garten – bishef Ferienziel – für immer beziehen wird.

50 Hoesch AG Hüttenwerke

23. 5. 1967 Karl Töpfer, Schlosser-Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte, Drahtverfeinerung

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

14. 5. 1967 Otto Schmidt, Platzvorarbeiter
Warmwalzwerk

40 Hoesch AG Bergbau

5. 5. 1967 Georg Schürmann, Schweißer
Kokerei Emil

5. 5. 1967 Hermann Dombrowski, Schlosser
Kokerei Emil

9. 5. 1967 Stefan Trawinski, Kokereiarbeiter
Kokerei Kaiserstuhl

12. 5. 1967 Albert Ruth, Hauer
Schachtanlage Emil-Fritz

18. 5. 1967 Johann Tenhaven, Metallhandwerker
Schachtanlage Emil-Fritz

19. 5. 1967 Johann Dörmer, Hauer
Schachtanlage Emil-Fritz

Hoesch AG Hüttenwerke

3. 5. 1967 Hans Heyduk, Kranführer
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

5. 5. 1967 Richard Neuss, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

7. 5. 1967 Paul Suchardt, Elektriker
Werk Union, Elektrischer Betrieb

11. 5. 1967 Johann Mizera, Zeitkalkulator
Werk Union, Zeitwirtschaft

13. 5. 1967 Wilhelm Grabenkamp, Mechaniker
Werk Union, Elektrischer Betrieb

13. 5. 1967 Heinrich Niggemann, Heilgehilfe
Werk Phoenix, Werksambulanz

13. 5. 1967 Paul Bartilla, Norm.-Lokführer
Werk Westfalenhütte, Verkehrsbetriebe
Eisenbahnbetrieb

15. 5. 1967 Johann Kissel, Maurer
Werk Phoenix, Baubetrieb

17. 5. 1967 Helmut Lening, Kranführer
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

17. 5. 1967 Heinrich Kaiser, kfm. Angestellter
Werk Westfalenhütte
Technische Leitung, Produktion

18. 5. 1967 Paul Zillgitt, Krananhänger
Werk Westfalenhütte, Phosphatfabrik

20. 5. 1967 Walter Freudenberg, Dreher
Werk Phoenix, Preßbau

25. 5. 1967 Johann Piwosz, Kalksetzer
Werk Westfalenhütte, Thomasstahlwerk

25. 5. 1967 Ernst Schieferstein, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Abteilung

31. 5. 1967 Eduard Schweier, Flämmer
Werk Westfalenhütte, Profilwalzwerke Zur. 1

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

2. 5. 1967 Wilhelm Hemmer, Produktionsmeister
Betrieb Federnwerk

2. 5. 1967 Josef Hackenbroch, Federnrichter
Federnwerk

4. 5. 1967 Erich Netz, Schreiner
Warmwalzwerk – M. B.

11. 5. 1967 Josef Springob, Produktionsmeister
Rohr- und Profilwerk Anröchte

13. 5. 1967 Wilhelm Großberndt, Walzer
Warmwalzwerk

25. 5. 1967 Herbert Rosenke, Baukolonne
Warmwalzwerk

27. 5. 1967 August Rath, Glüher
Döhner Betrieb Letmathe

Schwerter Profileisenwalzwerk AG

16. 5. 1967 Wilhelm Haumann, Walzendreher
Walzendreherei

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

19. 4. 1967 Heinrich Panhorst, Maschinenschlosser

2. 5. 1967 Friedrich Fleischmann, Handlungsbevm.
Einkauf

2. 5. 1967 Otto Spieler, Dreher
Werkzeugmacherei

13. 5. 1967 Otto Gössing, Ofenmaurer
Gießerei

Dittmann & Neuhaus AG

6. 5. 1967 Heinrich Rüsing, Walzer

10. 5. 1967 Heinrich Liedtke, Magazinarbeiter

21. 5. 1967 Hugo Herbrechter, Werkmeister

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH

14. 5. 1967 Heinrich Korreck, Bohrer

Hoesch Eisenhandel mbH

17. 5. 1967 Friedrich Martin, kfm. Angestellter

25 Hoesch AG Bergbau

2. 5. 1967 Lorenz Ruhland, Bergeklauer
Schachtanlage Radbod

4. 5. 1967 Karlheinz Boenki, Lehrhauer
Schachtanlage Radbod

9. 5. 1967 Bernhard Schwering, Schachthauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

15. 5. 1967 Elmar Fröhlich, Elektrosteiger
Schachtanlage Emil-Fritz

16. 5. 1967 Karl Uerkwitz, Brandmeister
Schachtanlage Kaiserstuhl

20. 5. 1967 Karl Mauritz, Aschefahrer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

23. 5. 1967 Paul Jasculla, Hauer
Schachtanlage Radbod

26. 5. 1967 Heinz Streckler, Vorarbeiter
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

27. 5. 1967 Kurt Holländer, Grubensteiger
Schachtanlage Emil-Fritz

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 4. 1967 Walter Elsner, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte, Mech. Werkstätten

4. 5. 1967 Karl-Heinz Schneider, E-Schweißer
Werk Phoenix, Verkehrsbetriebe

6. 5. 1967 Anna Berg, Raumpflegerin
Werk Phoenix, Putzfrauen

8. 5. 1967 Agnes Praussner, kfm. Angestellte
Werk Phoenix, Krankenkasse

10. 5. 1967 Walter Martin, Kranführer
Werk Phoenix, M. B. Walzwerk II

14. 5. 1967 Karl Ullrich, Betriebsarbeiter
Werk Phoenix, Martinwerk

15. 5. 1967 Rudolf Schlüter, Kranführer
Werk Phoenix, M. B. Stahlwerke

16. 5. 1967 Wilhelm Hopf, Säge-Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte, Profilwalzwerke

18. 5. 1967 Helmut Schulz, Maschinist
Werk Union, M. B. Walzwerk IV

19. 5. 1967 Franz Tobien, Lastverteiler
Werk Union, Elektrischer Betrieb

19. 5. 1967 Edmund Lauxen, Gerätefahrer
Werk Westfalenhütte, Verkehrsbetrieb
Fahrbetrieb

20. 5. 1967 Heinz Siewert, Registrator
Werk Westfalenhütte, Registrator

22. 5. 1967 Werner Schmidt, Walzwerksarbeiter
Werk Phoenix, Blechwalzwerk

25. 5. 1967 Ludwig Kreuzhof, Gießereiarbeiter
Werk Phoenix, Stahlgießerei

26. 5. 1967 Josef Giese, Zugabfertiger
Werk Union, Eisenbahnbetrieb

27. 5. 1967 Paul Busljeta, Maschinist
Werk Union, Dampfkraftwerk

Schmiedag AG

12. 5. 1967 Heinz Sommerfeld, Maschineneinrichter
Werk Eckesey

Trierer Walzwerk AG

13. 5. 1967 Stephan Scheer, Schlosser
Werk Wuppertal-Langerfeld

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

1. 4. 1967 Walter Fänger, Magazinvorarbeiter
Magazin

1. 4. 1967 Werner Teis, Handlungsbevollmächtigter
Betr.-Rechnungswesen

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Friedrichshütte Aktiengesellschaft Herdorf

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

Gebr. Credé & Co. GmbH Kassel

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

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Rheinischer Vulkan, Chamotte- und
Dinaswerke mbH Oberdollendorf/Rhein

Schiffswerft Gustavsburg GmbH
Gustavsburg/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 Warstein

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 68000

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft:

Dr. jur. Harald Koch. Redaktion:
Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische
Gestaltung: Harry Esser, Dortmund.
Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Eberhardstr. 12. Telefon 8441.
Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:
dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe

BERGBAU, Seiten 37 bis 48: Josef
Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und
Rolf Gröting. Graphische Gestaltung: Harry
Esser, Dortmund. Anschrift der Redaktion:
Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8441.
Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:
dumont presse, Köln.

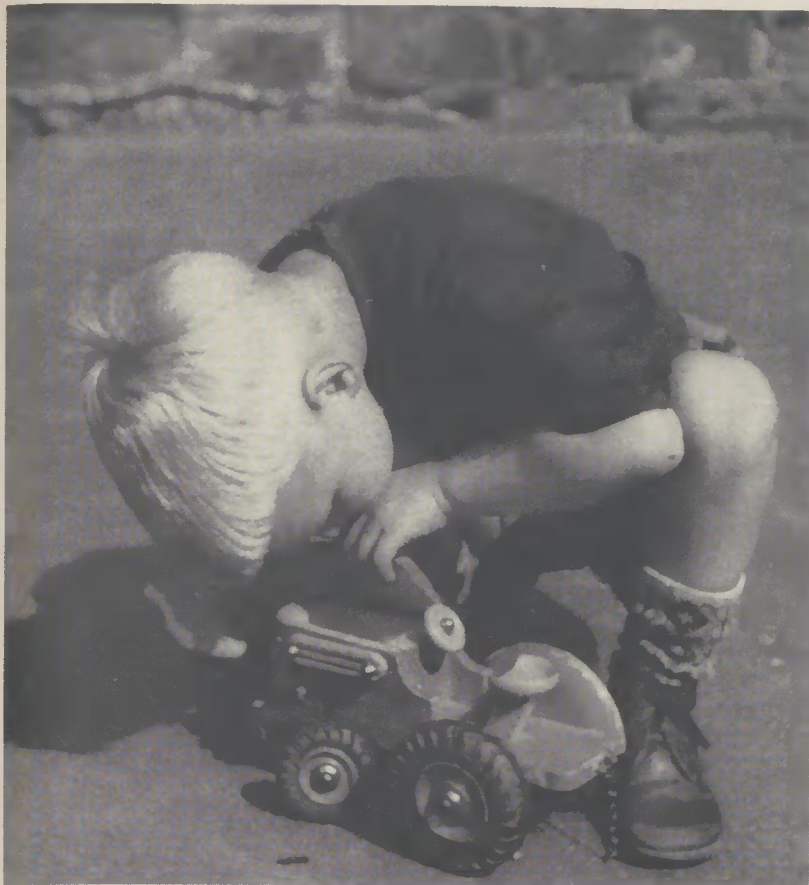
Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe

HÜTTENWERKE, Seiten 49 bis 64:
Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:
Johannes Hoischen. Anschrift der
Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.
Telefon 8441. Fernschreiber 0822 123/0822 294.
Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titel- und Rückseite:
Erich Kreuzner, Dortmund.

Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung
Hoesch AG; Fotostellen Hüttenwerke;
dpa; Martin Frank, Gelsenkirchen; Hans
Joachim Multhaupt, Essen; Karl Heinz
Vogel, Dorsten; Dr. Georg Wolff,
Frankfurt, und Werk- und Privataufnahmen.
Zeichnungen: Hans Geisen, Dortmund.



1



2



3

Unser
April-Thema:
„Kinder spielen“

Für den WERK UND
WIR-Fotowettbewerb
bitten wir unsere
Leser, bis zum 3. Mai
Aufnahmen zu dem
Thema „Tore und
Gitter“ und bis zum
3. Juni zu dem Thema
„Aus der Welt der
Technik“ einzusenden.



Fotowettbewerb

- | | |
|----------------------|-----------------------|
| 1 Günter Gayk | Hoesch AG Hüttenwerke |
| 2 Erich Schacht | Hoesch AG Hüttenwerke |
| 3 Willy Schielmann | Hoesch AG Hüttenwerke |
| 4 Hans Schmeltzer | Hoesch AG Bergbau |
| 5 Franz Berkenkämper | Hoesch AG Hüttenwerke |



4



5

