



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
BERGBAU

3

1967

INHALT

- 59 Hoesch-Rohre aus Hamm
- 64 Radlader von der Schmiedag
- 65 Dr. Harald Koch zum 60. Geburtstag
- 66 Gute Verkehrswege sind lebenswichtig
- 68 Energiepolitik in der Entscheidung
- 70 Richard Bastian 40 Jahre bei uns
- 25 Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 28 Geologen im Flöz Ernestine (Emil-Emscher)
- 29 Als Ausbilder in Kenia
- 31 Die Arbeitsbereiche der Friedrich-Ebert-Stiftung
- 32 Auf Leopold gedreht:
„Der kluge Mann baut vor.“
- 34 Ehrungen beim Jahresfest der
Grubenwehr Radbod
- 36 5 Minuten Sicherheit:
Augen auf im Blasversatz
- 71 Passiert – notiert – fotografiert
- 72 Menschen wie du und ich:
Der Arbeitsvorbereiter
- 73 Vor 10 Jahren berichtete Werk und Wir
- 74 Neues von Hoogovens
- 75 Der Arbeitsmarkt unter der Lupe
- 78 Wir lasen für Sie
- 79 Unsere Jubilare
- 82 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 83 Der Fotowettbewerb

Titelbild: Blick in das Rohrwerk in Hamm, wo die Produktion der zuvor in Hilstrup und Hagen gelegenen Rohrwerke zusammengefaßt wurde. Die Rohre im Vordergrund sind von der neuen Hochfrequenz-Schweißmaschine (links hinten) geschweißt worden und haben zusätzlich eine Unterpulver-Schweißnaht erhalten.

Rückseite: Franz Dunder kontrolliert die Schweißnaht der Präzisrohre, die auf der Hochfrequenz-Schweißmaschine (vor ihm) geschweißt wurden.

Gute Verkehrswege sind lebenswichtig

Wir berichten in diesem Heft über den Verkehrsnotstand im Dortmunder Nord-Osten, von dem vor allem unsere Hüttenwerke betroffen sind. Über die Bedeutung guter Verkehrsverbindungen für ein Unternehmen wie Hoesch sprach Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp anlässlich eines Besuchs der Landschaftsversammlung Westfalen/Lippe bei Hoesch.

Um die Existenz unseres Unternehmens zu sichern, ist es selbstverständlich, seine technische Ausrüstung stets auf dem jüngsten Stand der Technik zu halten. Die dadurch notwendigen bedeutenden Investitionen fielen uns aber sehr viel leichter, wenn nicht unsere Erlöse unter dem Druck steigender Kosten und weltweiter Konkurrenz stünden. Im Gegensatz zu den Schwerindustrien vieler anderer Länder, die den Schutz ihrer Regierung genießen, ist die deutsche Eisen- und Stahlindustrie mit ihrer jährlichen Erzeugung von 35 bis 40 Millionen Tonnen Rohstahl allein auf sich gestellt. Da wir auch nicht damit rechnen dürfen, daß sich das Klima auf dem Markt und die Konjunktur in Deutschland in absehbarer Zeit ändern werden, müssen wir jede Möglichkeit ausschöpfen, um auf dem Wege der Rationalisierung Kosten zu sparen.

Unsere Rationalisierungsbemühungen erstrecken sich auf alle Bereiche des Unternehmens – auf den Einkauf der Rohstoffe, auf die Produktion, auf den Absatz, auf die Organisation, auf die Verwaltung und nicht zuletzt auf das Transportwesen. Der Grad der Rationalisierung hängt in all diesen Bereichen von unseren eigenen Kräften ab – nur auf dem Gebiet des Transportwesens sind wir auf die Gemeinden, auf das Land und auf den Bund angewiesen, da ein reibungsloser Transport ausreichende Verkehrsverbindungen voraussetzt.

Gute Verkehrswege aber sind lebenswichtig für ein Unternehmen. Welch ausschlaggebende Bedeutung eine verkehrstechnisch günstige Lage für ein Unternehmen der Stahlindustrie besitzt, zeigt das Beispiel einiger Gesellschaften, die neue Werksanlagen an der Küste errichten. Der Standort am Meer bietet zweifellos den Vorteil der rationellsten Rohstoffversorgung sowie des frachtgünstigen Exports. Nicht minder wichtig aber ist auch eine günstige Lage des Unternehmens gegenüber seinen Abnehmern und Kunden. So werden beispielsweise 80 v.H. der Produktion unserer Hüttenwerke im Umkreis von 80 Kilometern um Dortmund weiterverarbeitet. Die durch die Nähe der weiterverarbeitenden Betriebe bedingten günstigen Auswirkungen gleichen wenigstens zum Teil die Nachteile aus, die die aufwendigere Rohstoffversorgung verursacht. Die Vorteile unseres Standorts aber können nur dann wirksam werden, wenn gute Straßen eine zügige Belieferung unserer Kunden gewährleisten.

Zur Zeit transportieren monatlich über 20000 zumeist schwere Lastkraftwagen mehr als 180000 Tonnen Brammen, Stahlbunde, Schlacken oder Zement über das unzulängliche Straßennetz im Dortmunder Nord-Osten. Zu diesem reinen Last- und Güterverkehr kommt der Personenverkehr hinzu; so fahren beispielsweise allein 8000 Personenwagen täglich das Werk Westfalenhütte an. Diese Verkehrslast, die vor allem der Dortmunder Nord-Osten zu tragen hat, wird sich aber noch vergrößern. Einerseits weil sich der Anteil der über die Straße abgefahrenen Güter ständig erhöht, zum anderen weil die nahe bevorstehende Gründung des „Walzstahlkontors Westfalen“, das die Walzstahlerzeugung der Hoesch AG, der Rheinstahl Hüttenwerke AG, der Edelstahlwerk Witten AG und einiger weiterer Gesellschaften vertreiben soll, ihren Sitz in den Verwaltungsgebäuden der Hoesch AG finden wird.

Wie wenig das Verkehrsnetz im Dortmunder Nord-Osten diesen Anforderungen gewachsen ist und welche Maßnahmen notwendig sind, um hier Abhilfe zu schaffen, schildern wir in diesem Heft. Der klaren Sprache dieser Tatsachen ist nur hinzuzufügen, daß sobald wie möglich etwas geschehen muß, um die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens nicht als Folge schlechter Verkehrsverbindungen zu gefährden und damit auch die Wirtschaftskraft der Stadt Dortmund und des Landes Nordrhein-Westfalen zu schwächen.

Walter Hölkeskamp

HOESCH-ROHRE AUS HAMM



Willy Schubert, Mitglied des Direktoriums des Rohr- und Bauteilwerks, berichtet nachstehend über unsere in Hamm zusammengefaßten Rohrwerke.

Es war ein weiter Weg von den ersten im Hoesch-Kreis gefertigten Rohren bis zum Bau der neuen Werksanlagen in Hamm, in denen die Hoesch-Rohrproduktion nunmehr zusammengefaßt wird. Ein Weg, an dem sich die Entwicklung der Rohrschweißtechnik ablesen läßt. Am Anfang dieses Weges stand ein Dutzend Mitarbeiter, die 1919 im Stammwerk Hiltrup auf einer Azetylen-Reihenbrenner-Maschine die ersten Rohre schweißten, heute – fast ein halbes Jahrhundert später – sind im Hoesch-Kreis fast 1500 Mitarbeiter nur damit beschäftigt, auf modernsten Hochfrequenz- und Unterpulverschweißmaschinen Rohre bis zu den höchsten Qualitäten mit Durchmessern von 10 bis 2540 Millimeter aus Hoesch-Stahl zu fertigen.

1952 hatte der Vorstand in einem Bericht festgelegt, daß Hoesch seine „Hiltruper Röhrenwerke GmbH“ zu einem mittleren Röhrenwerk ausbauen sollte. Die zwei wichtigsten Stationen auf diesem Wege waren 1956 die Inbetriebnahme des Hagener Rohrwerkes, das in kriegsbeschädigten und damals gerade wieder-

hergestellten Hallen der Schmiedag untergebracht wurde, und 1957 die ersten Lieferungen doppelteschweißter Spiralrohre aus dem Werk Barop, das in den Hallen des stillgelegten Warmfeinblech-Walzwerkes Platz fand. Schon damals stand fest, daß nach gewisser Zeit für unsere gesamte Rohrfertigung eine neue Lösung zu finden sein würde, zumal die verstreute Lage der Fertigungsorte auch vielen Bemühungen, Produktion und Verwaltung weiter zu rationalisieren, im Wege stand. Da in Hiltrup kein ausreichendes Gelände zu beschaffen war, fiel nach sorgfältiger Prüfung vieler Möglichkeiten die Wahl auf ein rund 800000 Quadratmeter großes Gelände westlich der Stadt Hamm, das unweit der Autobahn unmittelbar am Lippe-Seiten-Kanal liegt, Anschluß an die Eisenbahn besitzt und gute Energieversorgungen bietet.

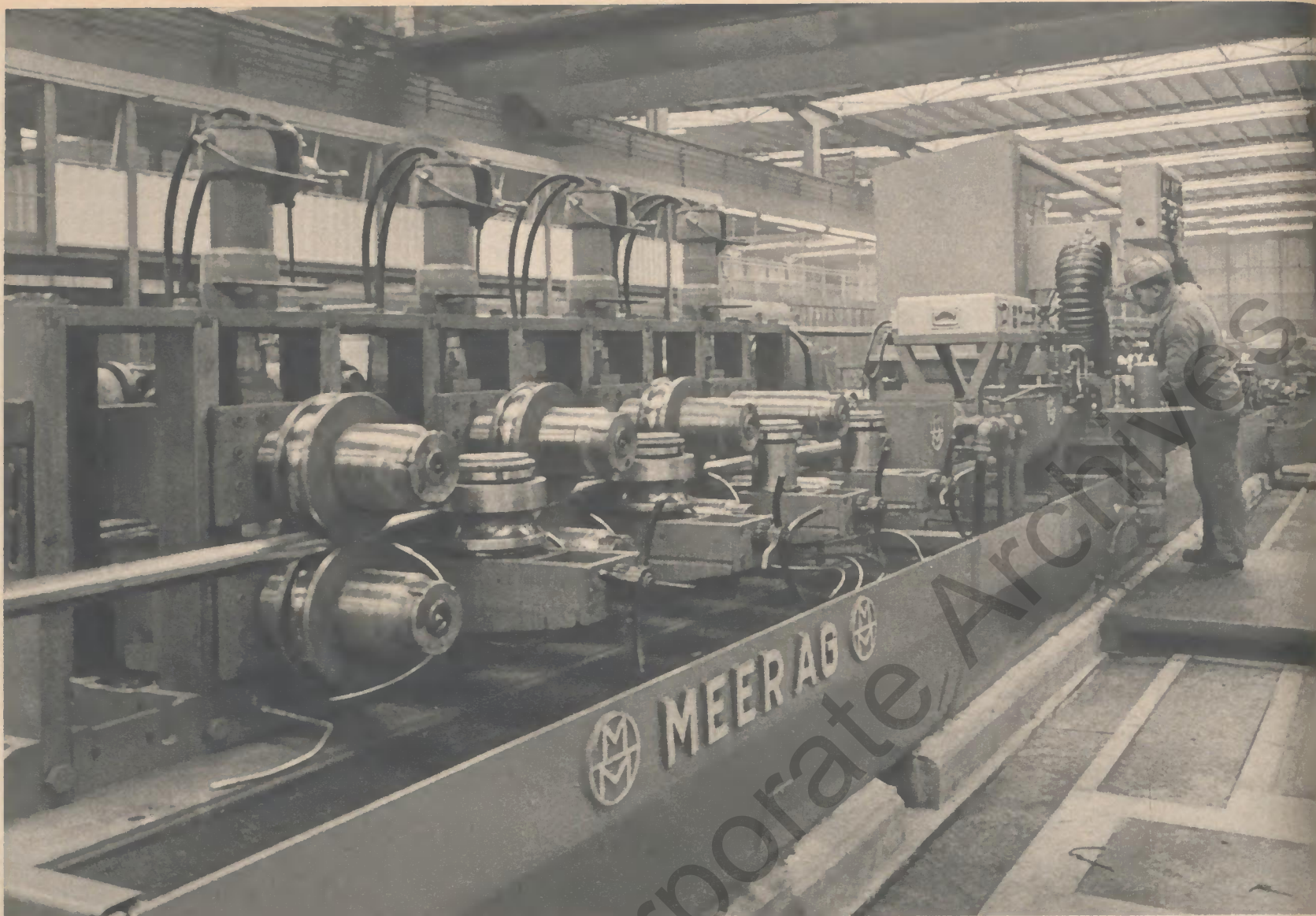
Der Architekt Professor Ernst Neufert, Darmstadt, errichtete als ersten Betrieb des auf diesem Gelände entstehenden neuen „Hoesch-Verarbeitungszentrums“ das Bauteilwerk. Zugleich bildeten Mitarbeiter unserer drei Rohrwerke eine Arbeitsgruppe, die sich mit allen Planungen beschäftigte, die der Bau der Werksanlagen für die verschiedenen Rohrfertigungen auf dem westlichen, etwa 500000 Quadratmeter umfassenden Teil des Hammer Geländes verlangte.

▲ Westlich von Hamm im neuen „Hoesch-Verarbeitungszentrum“ erstrecken sich diese 500 Meter langen Werkshallen, in denen die Rohrproduktion der früheren Hiltruper und Hagener Fertigungsprogramme zusammengefaßt ist

Zwei Hallenschiffe für das Hiltruper Programm

Als erster Schritt der Zusammenfassung wurde beschlossen, das Hiltruper Werk nach Hamm zu verlegen. Dazu drängten die beengten räumlichen Verhältnisse in Hiltrup, durch die wir schon häufig in Terminschwierigkeiten geraten waren. Da die angestellten Berechnungen ergeben hatten, daß für die Präzisionsrohrfertigung etwa 18000 Quadratmeter Arbeitsraum benötigt wurden, mußte eine Halle mit zwei Schiffen von je 30 Metern Breite und zunächst 300 Metern Länge errichtet werden, in denen der Materialfluß klar und ungehemmt in u-förmiger Richtung verläuft.

Da es bei der Unterschiedlichkeit der in einem Präzisionsrohrwerk hergestellten Rohre möglich sein muß, entsprechend viele unterschiedliche Fertigungswege einzuschlagen, wurden umfangreiche Untersuchungen über die rationellste gegenseitige Abstimmung der einzelnen Fertigungsstufen angestellt. Für den künftigen



Einsatz von elektronischen Rechnern, die z. B. auch dafür sorgen sollen, daß die Maschinen bei möglichst geringen Umbaukosten möglichst hohe Leistungen je Betriebsstunde bringen, ist vorgesorgt worden. Es erwies sich als notwendig, daß Maschinen umgebaut und für einzelne Betriebsabschnitte neue Maschinen entworfen und gebaut wurden, die jeweils mehrere Arbeitsgänge zusammenfassen, so daß früher unumgängliche Zwischentransporte und -lagerungen entfallen. Die Transportanlagen und Lagereinrichtungen sind entscheidend verbessert worden, vor allem durch Spezial-Pratzenkräne, die die Rohre in größeren Längen von Maschine zu Maschine oder zum Lager schaffen, ohne daß es von Hand gebunden und eingehängt werden müßte. Folgen wir dem Material- und Arbeitsfluß im Präzisionsrohrwerk, so ist zu erkennen, daß nach dem Bandstahlager vier Schweißmaschinen angeordnet sind, in denen als jeweils größte Abmessung Rohre mit einem Durchmesser bis zu 114, 80, 40 und 30 Millimeter geschweißt werden. Zwei der Maschinen sind neu, zwei haben bereits im Werk Hilstrup gearbeitet und waren dort bereits auf die schon im Werk Hagen bewährte Hochfrequenz-Schweißung umgestellt worden. Unter dem Bandlager befinden sich lange Keller für die Bandschlingen, die die Rohrschweißmaschinen während der Zeit versorgen, in der jeweils ein neues Band an das Ende des vorangegangenen geschweißt werden muß.

Auf die Schweißmaschinen folgt ein Zwischenlager. Danach sind zwei neuzeitliche Blankglühöfen angeordnet, hinter denen ein weiteres Zwischenlager dafür sorgt, daß die nun folgende Beize – z. T. auch aus dem später geschilderten Streckreduzier-Walzwerk – kontinuierlich beschickt werden kann. Gebeizt

► In diese luftdicht abschließbaren Behälter werden die Rohre eingelegt, bevor die heiße Salzsäure zum Beizen einläuft

wird nicht mehr in offenen, sondern in luftdicht abgeschlossenen Behältern. Diese Neuerung gestattet, die Beize, die früher aus gesundheitlichen Gründen und wegen der Gefahr von Säurefraß in einer getrennten Betriebsabteilung aufgestellt werden mußte, in den Produktionsfluß einzuordnen. Eine weitere erhebliche Verbesserung bietet der Einsatz von Salzsäure, da sie erheblich kürzere Beizezeiten erlaubt, als die bislang verwendete Schwefelsäure. Salzsäure kann erst seit kurzem – nachdem es gelungen ist, sie in einem geschlossenen Kreislauf von dem in ihr gelösten Eisen zu befreien – verwendet werden. Diese neue Form der Regenerierung trägt einen weiteren Vorteil in sich: es gibt keine Beizsäureabfälle und keine Spülwässer mehr, die bei den verschärften Anforderungen der neuen Wasserschutzgesetze Schwierigkeiten beim Abfluß in das Abwassersystem bereiten könnten.

Neue Zieh-Transferstraße vereinigt viele Arbeitsgänge

Hinter der Beize folgt wieder ein Zwischenlager, von dem aus die von der Beize kommenden Rohre auf die Zieherei-Maschinen verteilt werden. Hier haben wir – neben schon gebrauchten, aber fast auf die doppelte Bettlänge umgebauten Ziehbänken – zum ersten-

► In allseits geschlossener Wasserdruckprüfmaschine werden Kesselrohre bei einem Überdruck bis zu 1000 Atmosphären automatisch geprüft



mal eine Zieh-Transferstraße konstruieren und bauen lassen, in der alle Arbeitsgänge (wie das Anspitzen, das Ziehen im Einfach-, Zweifach- oder Dreifachzug – dabei liegen ein, zwei oder drei Rohre nebeneinander –, das Richten, das Absägen der Ziehangel und das Auf-Länge-Schneiden) vereinigt sind. Der Pratzekran braucht nur die gebeizten Rohre aus dem Regal zu heben, in die Aufnahmetasche zu legen und dann wieder die fertig gezogenen und auf Länge geschnittenen Rohre abzunehmen, während früher für jeden Arbeitsgang einzelne Maschinen und entsprechend viele Transporte zwischen den Maschinen und Lagern notwendig waren.

An die Zieherei schließt sich die Gruppe der Richtmaschinen und Sägen für Rund- und Rechteckrohre an. Zum größten Teil sind die Maschinen aus Hiltrup übernommen. Als Neuanlage sind auch hier eine Richtmaschine und eine Säge zu einer Transferstraße zusammengebaut.

Auf ein weiteres Zwischenlager folgt die Schlußkontrolle der Rohre, in der, entsprechend den jeweils mit den Kunden vereinbarten Lieferbedingungen, die Toleranz, die Längen, die Rißfreiheit und viele andere Eigenschaften überprüft werden. Diese Abteilung ist nur der Schlußstein eines durch die ganze Fertigung mit im Laufe der Jahre immer weiter ver-

◀ Eine der vier Hochfrequenz-Schweißmaschinen des Präzisrohrwerks, auf denen Band zum Schlitzrohr geformt und längsgeschweißt wird

▼ Spezial-Pratzekräne tragen die Rohre – hier vom Zwischenlager zur Zieh-Transferstraße –, ohne daß sie von Hand gebunden und eingehängt werden müssen

feinerten Methoden arbeitenden Prüf- und Kontrollwesens. Sie ist in den vergangenen Jahren immer wichtiger geworden, da die Qualitäten unserer Rohre und die Anforderungen unserer Kunden – unter ihnen beispielsweise die Autoindustrie und die Kesselbauer – immer höher steigen.

In diesem Zusammenhang ist auch die Maschine zur automatischen Wasserdruckprüfung für Kesselrohre zu nennen, die Rohre bei einem Überdruck bis zu 1000 Atmosphären prüft.

Ein großer Teil der Rohre, der für die Auto-, Landmaschinen- und Möbelindustrie bestimmt ist, wird anschließend auf die vom Kunden benötigten Kurzlängen geschnitten, so daß sie – meist in Paletten verpackt – sofort in die Produktionslinie des Kunden eingesetzt werden können. Auch hier sind die Toleranzen in den letzten Jahren im Hinblick auf den Serien- und Austauschbau in vielen Industriezweigen immer enger geworden. Neueste und schnell arbeitende Verfahren gewährleisten, daß wir auch auf diesem Gebiet den schärfsten Ansprüchen genügen.

Letzter Teil der Fertigung des Präzisrohrwerks ist die Abteilung Lager und Versand, in der die Kommissionen für den einzelnen Kunden zusammengefaßt und – für Übersee-lieferungen sogar in Leinen oder in Kisten – verpackt werden. Anschließend folgt der Versand, der teils über Eisenbahn, zum größeren Teil über Lastwagen erfolgt.

Zwei weitere Hallen für das Hagener Programm

Während die Stahlbaufirmen für das ehemalige Hiltruper Programm in Hamm die neuen Hallen bauten, während die Maschinenfabriken die

Maschinen aufstellten und während die Strom-, Wasser-, Gas- und sonstigen Versorgungs-, Schalt- und Regeleinrichtungen montiert wurden, beschäftigte sich die Planungsgruppe bereits mit dem zweiten Bauabschnitt, der einerseits aus der Verlegung des Werkes Hagen nach Hamm und andererseits aus dem Neubau einer Fertigungsline für Rohre zwischen 200 und 600 Millimeter Durchmesser bestand, mit der die Lücke im Abmessungsprogramm zwischen der Fertigung des Hagener und Baroper Rohrwerkes geschlossen werden sollte.

Für den zweiten Bauabschnitt ergab sich die Notwendigkeit, aufgrund eingehender Berechnungen zwei weitere Fertigungshallen mit je 30 Meter Kranspannweite und 500 Meter Länge zu errichten.

Zwischen ihnen liegt ein Hallenschiff von 10 Meter Spannweite und ebenfalls 500 Meter Länge, das der Energieversorgung der beiden Fertigungshallen dient. Sorgfältige Planungen ergaben als technisch und wirtschaftlich beste Lösung, zuerst in der westlichen der beiden neuen Hallen die neue, unser Rohrprogramm erweiternde Schweißmaschine aufzustellen. Ihre Ausführung ist für Europa neuartig, denn bei ihr sind die meisten der Formrollen, die das Band zum Schlitzrohr formen, nicht mehr angetrieben. Nach jahrelangen erfolgreichen Versuchen an der kleineren Hagener Maschine hatte sich erwiesen, daß es besser ist, das Band und das Rohr durch die gesamte Schweißanlage zu ziehen: der dabei verringerte Kraftbedarf ist ein Zeichen für die „natürliche Verformung“ des Bandes zum Rohr. Auch an dieser neuen Schweißmaschine wird die Längsnaht mit Hochfrequenz geschweißt. Ein Röhrengenerator erzeugt die Hochfrequenz von 450000 Hertz; seine Leistung ist dabei etwa drei- bis viermal so hoch wie die eines Rundfunksenders. Als weitere wichtige Neuerung ist zu nennen, daß diese Maschine in der Lage ist, neben Breitband auch Bleche, wie sie im Werk Phoenix hergestellt werden, zu Rohren zu verarbeiten.

Von den Adjustagen zur Abnahme

Nachdem die geschweißten Rohre – wenn gewünscht – die elektrische Nahtglühanlage durchlaufen haben, treten sie, je nach Abmessung, in eine der beiden in der gleichen Halle stehenden Rohradjustagen ein. Die Adjustagemaschinen für Rohre mit einem Durchmesser bis 324 Millimeter sind eigene Entwicklungen und kommen bis auf einige Ergänzungen aus dem Werk Hagen. Die Maschinen für die Adjustage der über 324 Millimeter großen Rohre hat die Maschinenfabrik Deutschland nach amerikanischen Entwürfen neu gebaut. Als erster Arbeitsgang erfolgt in den Adjustagen das Abstechen der Proberinge, die gemäß deutschen und amerikanischen Abnahmevorschriften von jedem Rohr aus Kontrollgründen entnommen werden müssen. Nach Innen- und Außenbesichtigung der Rohre und Abschluß evtl. notwendiger kleinerer Arbeiten werden in der großen Adjustage dann die Rohrenden oder die ganzen Rohre mechanisch „innenkalibriert“, das heißt, die Innendurchmesser der Rohre werden durch einen verschiebbaren und hydromechanisch exakt zu steuernden sich erweiternden Innendorn auf ein vollkommen gleiches und rundes Maß gebracht. Darauf folgen die Wasserdruckprüfung, das Anbringen der Schweißfasen an den Rohrenden und die zerstörungsfreie werkseitige Abschlußprüfung in einem hochverfeinerten Prüfstand. Hier kann die Schweißnaht während des Durchlaufens im Röntgenbildschirm fortlaufend verfolgt oder bei Bedarf



in Röntgenbildern festgehalten werden. Ebenfalls kann die immer wichtiger werdende Kontrolle der Rißfreiheit der Rohre durch Ultraschall, Magnatest und neue bei uns noch in der Entwicklung befindliche Verfahren durchgeführt werden. An die Adjustagen schließen sich die Abnahmefelder an, auf denen Ingenieure der Kunden oder der Abnahmebehörden die Rohre abnehmen oder die von ihnen vorgesehenen Material- und Rohrprüfungen durchführen lassen.

Für Kunden mit besonders hohen Qualitätsansprüchen sind neben der Adjustage für die über 324 Millimeter weiten Rohre Anlagen eingerichtet, in denen die hochfrequenzgeschweißten Rohre zusätzlich eine Innen- und Außennaht nach dem Unterpulver-Verfahren erhalten können. In diesem Falle wird auf die Hochfrequenznaht, der schon der Schweißnahtfaktor 1 zuerkannt ist (das bedeutet, daß die Schweißnaht dem Grundwerkstoff des Rohres gleichwertig ist), innen und außen mit tiefem Einbrand noch eine Unterpulvernaht aufgebracht, so daß man diese Rohre das „Nonplusultra“ der geschweißten Rohre nennen könnte. Die fertigen Leitungsrohre werden

konnte die Planungsgruppe den Terminplan für den Umzug des Werkes Hagen, der bis zur kleinsten Einzelheit gehen und zeitlich bis zur Stunde genau abgestimmt sein mußte, anlaufen lassen.

Diese Aufgabe wurde über Erwarten gut gelöst, und nachdem am 5. November 1966 nach zehn Jahren Laufzeit das letzte Rohr in Hagen geschweißt war, werden seit Anfang Januar 1967 in Hamm nun auch an der alten Hagener Schweißmaschine RS 220 Rohre geschweißt. Ebenso wie in Hagen werden die Rohre hinter

► Einer der ersten Arbeitsgänge in der von der Maschinenfabrik Deutschland neugebauten Adjustage für Rohre über 300 Millimeter Durchmesser ist das „Abstechen“ der zur Kontrolle jedes einzelnen Rohres notwendigen Proberinge

▼ Diese neue Schweißmaschine schließt die früher im Fertigungsprogramm der ehemaligen Hiltruper und Hagener Werke bestehende Programmlücke für Rohre zwischen 200 und 600 Millimeter Durchmesser. Friedrich Stiens steuert das Hochfrequenz-Schweißen



◀ Vielerlei Prüfverfahren gewährleisten unseren Kunden höchste Qualität: hier ein Blick in den Prüfstand, in dem die Schweißnaht während des Durchlaufens in Röntgenbildern festgehalten werden kann. Günter Schroer kontrolliert das Magnetpulver – sowie das Ultraschallbild

dieser Schweißmaschine von zwei Fertigungslinien – einer für Leitungsrohre, einer für die Streckreduzierung – aufgenommen. Für anspruchsvolle Leitungsrohrkunden besteht die Möglichkeit, die Rohre in dem 90 Meter langen Glühofen der Streckreduzieranlage normalisierend zu glühen, bevor sie in die schon erwähnte Adjustage für Rohre bis zu 324 Millimeter Durchmesser weiterlaufen.

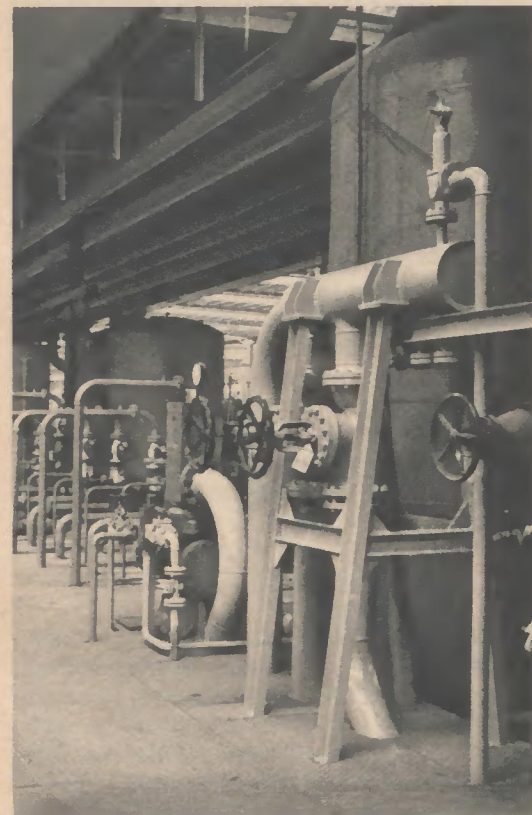
Die zweite Fertigungslinie führt von der Schweißmaschine RS 220 zu der schon in Hagen vorhandenen Streckreduzieranlage, in der der Rohrdurchmesser von 133 Millimeter bis auf rund 26 Millimeter heruntergewalzt werden kann. Eine erhebliche Verbesserung dieser Anlage ist die Möglichkeit, die für die Streckreduzierung bestimmten Vorrohre in erheblich größeren Längen als in Hagen einzusetzen, die zudem in ihrer Gesamtlänge einer Wasserdruckprüfung unterzogen werden können. Eine erhebliche Steigerung der Leistung und der Wirtschaftlichkeit ist hierdurch zu erwarten. Das aus der Streckreduzieranlage austretende Rohr kann einen Kilometer und länger werden und muß durch die fliegende Säge auf passende Kühlbettlängen unterteilt werden. Das folgende Kühlbett entstand nach neuesten Erkenntnissen der Walzwerkstechnik, die gewährleisten, daß die abkühlenden Rohre ihre Geradheit vollkommen erhalten.

Angeschlossen ist eine völlig neue halbautomatische Sägeanlage, wo die vom Kühlbett kommenden Rohre unterteilt oder auf genaue Längen geschnitten werden. Sie durchlaufen dann in der Zureicherei je nach Verwendungszweck Richtmaschinen für Rund- und Rechteckrohre, Enden- und Zerteilsägen, Kontrolltische und eine Anzahl weiterer Prüfeinrichtungen, die auch hier höchste Qualität sichern.

Dank an alle, die mitgeholfen haben

In diesen Tagen ist mit dem Aufbau der Streckreduzieranlage der Umzug auch des Hagener Werkes abgeschlossen. Befriedigt dürfen wir feststellen, daß es gelungen ist, die Zeiten für den Bau der Hammer Werkshallen sowie für die Neukonstruktionen und den Umzug der Maschinen in guter Zusammenarbeit zwischen allen Beteiligten – Planungsgruppe, Verkauf, Betrieb, Konstruktionsbüro, Einkauf, Architekten, Baufirmen, Maschinenlieferanten, Elektrofirmen, Maschinenbetrieb – sehr kurz zu halten. So vergingen vom ersten Spatenstich für die Werkshallen des Mittelrohrprogramms bis zum ersten Anlauf nicht mehr als dreizehn Monate, und die Hagener Schweißmaschine schweißte ihr erstes Rohr in Hamm bereits acht Wochen, nachdem sie das letzte in Hagen geschweißt hatte! Diesen erfolgreichen Ablauf verdanken wir nicht zuletzt den vielen Belegschaftsmitgliedern aus Hiltrup und Hagen, die mit ihren Maschinen nach Hamm gingen und sie dort unter viel günstigeren Arbeitsbedingungen als zuvor in Betrieb setzten. Ihnen und allen anderen Mitarbeitern, die an der Vereinigung der Hiltruper und Hagener Rohrfertigung in Hamm mitgeholfen haben, gilt unser aufrichtiger Dank.

◀ Auf diesem Kühlbett, das nach neuesten Erkenntnissen entstand, kühlen die Streckreduzierten Rohre ab, ohne sich zu verziehen

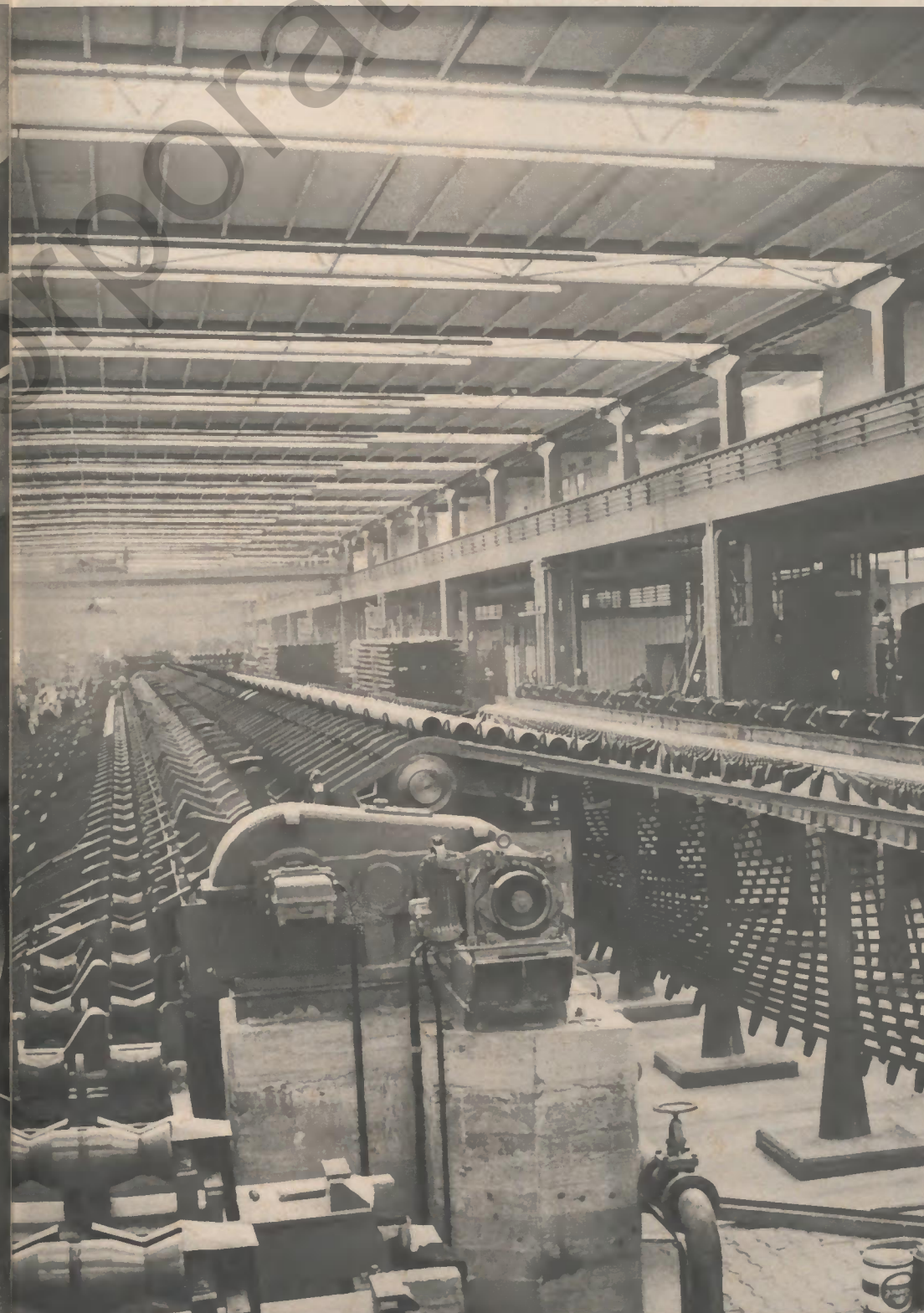
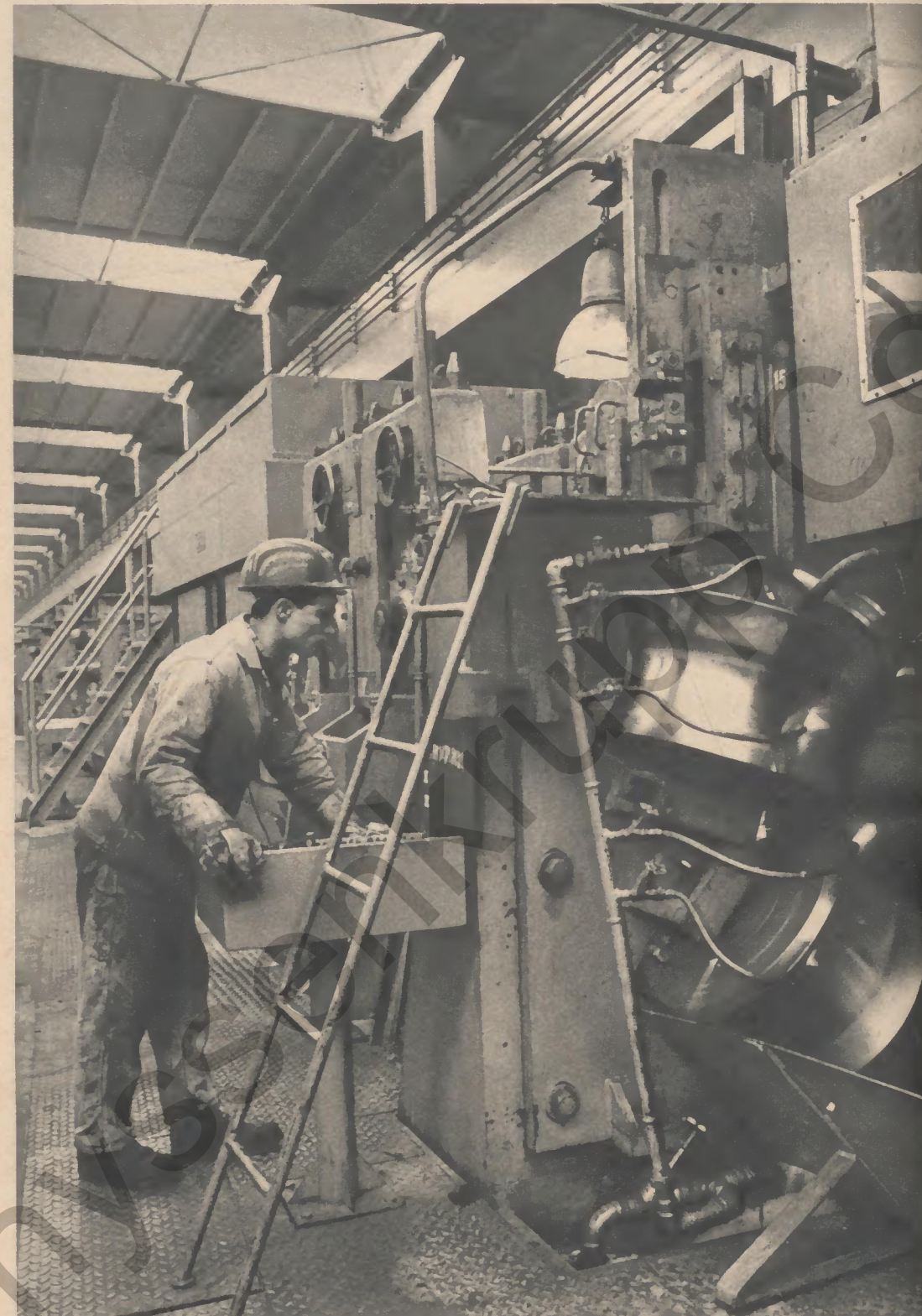


▲ Zwischen den beiden 500 Meter langen Fertigungshallen erstreckt sich ein zehn Meter breites Schiff, in dem alle Anlagen für die Energieversorgung untergebracht sind

in einem Geländestreifen westlich der Halle für den Versand bereitgelegt. Rohre für Fernleitungen (Gas, Öl, Wasser) werden in vielen Fällen mit einer äußeren Korrosionsschutzschicht verlangt. Um diese Bitumenschicht aufzubringen, ist in unmittelbarer Nachbarschaft eine moderne Anlage errichtet. Daneben ist für den sich in immer stärkerem Maße durchsetzenden Innenkorrosionsschutz für Wasserrohre durch Beton eine leistungsfähige Innenausschleuderanlage gebaut worden. In diesen Komplex wird auch die Fertigung von Muffenrohren und Formstücken einbezogen.

Vorrohre bis zu 250 Meter Länge

Nachdem die unser Rohrprogramm schließende neue Schweißmaschine angelaufen war,



Radlader von der Schmiedag

Die Schmiedag hat ihr Baumaschinenprogramm erweitert: am 20. Februar stellte sie Vertretern der Baufachpresse zwei neue Radlader vor. Immer wieder hatten Kunden die Schmie-

R 500

mit Dieselmotor 25 PS, hydrostatischem Wendegetriebe (in zwei Geschwindigkeitsbereichen stufenlos zu schalten), Knicklenkung, Allradantrieb, Pendelachse, Breitreifen, Ladeschaufel 500 Liter.

R 300

mit Dieselmotor 20 PS, mechanischem Schaltgetriebe, dreigängig vor- und rückwärts, Knicklenkung, Vorderradantrieb, Pendelachse, Breitreifen, Ladeschaufel 300 Liter.

dag aufgefordert, sie möge neben ihren Kleinraupen – von denen bereits rund 5000 zur Zufriedenheit ihrer Käufer in aller Welt arbeiten – auch Arbeitsmaschinen auf Rädern in das Erzeugungsprogramm aufnehmen. Da eigene Erfahrungen diesen Bedarf bestätigen, entwickelte die Schmiedag zwei Radladeraussgaben, den R 500 und den R 300.

Der Radlader R 500 ist mit einem Frontlader von 500 Liter Schaufelinhalt ausgerüstet und für den Einsatz im unwegsamen Gelände gebaut. Obwohl auf diesem Gelände einer Raupen – zumindest in der Theorie – der Vorzug gebührt, verlangten unsere Abnehmer immer wieder eine luftbereifte Arbeitsmaschine. Der Grund ist leicht zu verstehen: Kleinmaschinen werden vielfach für Ausputzerarbeiten benötigt und müssen häufig von Baustelle zu Baustelle wechseln. Für eine Raupen braucht man ein besonderes Transportfahrzeug, während ein Radlader auf eigenen Rädern von einer Baustelle zur anderen fahren kann. Auch die höhere Fahrgeschwindigkeit, die ein Räderfahrzeug gegenüber einem Kettenfahrzeug bietet, macht den Radlader dann überlegen, wenn es auf Geländegängigkeit nicht so sehr ankommt. Gerade für solche Einsätze, also für Lade- und Transportarbeiten auf halbwegs befahrbarem oder befestigtem Untergrund, haben unsere



Konstrukteure die zweite Radlader-Ausführung, den R 300 mit Vorderradantrieb und Knicklenkung, entwickelt.

Mit den neuen Radladern verfügt die Schmiedag nunmehr über einen breiten Fächer kleiner Erdbau- und Transportmaschinen, die der Bauindustrie und vielen anderen Wirtschaftszweigen, die Erde und andere Schüttgüter bewegen, ihre Arbeitskraft bieten. Gerade dieses Kleinmaschinen-Programm trägt häufig besonders stark zur Rationalisierung bei, weil es teure Handarbeit oder den unrationellen Einsatz größerer Maschinen überflüssig macht.

► Während der Pressekonferenz stellte Gerhard Rose vom Vorstand der Schmiedag (dritter von vorn) die neuentwickelten Radlader vor. Unter den Journalisten sahen wir (von links nach rechts) Klaus Reiner Esser, Hagen Beinhauer, Ing. Reitemeyer und neben Paul Heinz Steinfort von der Schmiedag Helmut Jungjohann und Oberbaurat Dr.-Ing. Theiner



DR. JUR. HARALD KOCH ZUM 60. GEBURTSTAG

Von 1947 bis 1949 – in der wohl schwierigsten Zeit des Wiederaufbaus, in der es galt, der ärgsten Not durch wirtschaftsordnende Maßnahmen zu begegnen – war er in Hessen Minister für Wirtschaft und Verkehr. Ende 1949 entsandte ihn der Wahlkreis Offenbach als Abgeordneten in den ersten Deutschen Bundestag, in dem er stellvertretender Vorsitzender des Finanz- und Steuerausschusses und Mitglied des Vorstandes der sozialdemokratischen Fraktion war.

So verzichtete Dr. Koch 1952 nicht leichten Herzens auf die politische Tätigkeit; doch war sein Eintritt in den Vorstand die Rückkehr in die Montanindustrie nach siebenjähriger politischer Arbeit. Inzwischen galt für Kohle und Stahl das Mitbestimmungsgesetz, an dem Dr. Koch im Bundestage mitgearbeitet hatte und in dessen getreuer Anwendung er eine der großen Möglichkeiten sieht, daß die Menschen in der Wirtschaft über die Mitverantwortung im wirtschaftlichen Bereich auch ihr staatsbürgerliches Verantwortungsbewußtsein schärfen. Dr. Koch ist überzeugt, daß diese für unsere demokratische Ordnung in Staat und Gesellschaft lebenswichtige Stärkung des staatsbürgerlichen Bewußtseins nicht ohne die Mitbestimmung in der Wirtschaft zu erzielen ist. Gern zitiert er darum das schon im alten Reichstag 1907 gesprochene Wort des national-sozialen Pfarrers Friedrich Naumann, der 1919 mit Koch-Weser zusammen die Deutsch-Demokratische Partei gründete: „Das Problem der Zukunft wird darin bestehen, aus Wirtschaftsuntertanen Wirtschaftsbürger zu machen“. Auf dem Boden der Mitbestimmung wuchs auch unsere Zeitschrift WERK UND WIR, die Dr. Koch vor vierzehn Jahren ins Leben gerufen hat; sie soll in erster Linie allen, die durch das Recht der Mitbestimmung zur Mitverantwortung aufgerufen sind, Einblick in das betriebliche Geschehen wie in die übergeordneten Fragen unserer Zeit geben: ohne Mitwissen keine Mitverantwortung, ohne Mitverantwortung keine Mitbestimmung! Seit seinem Eintritt in den Vorstand unseres Unternehmens hat Dr. Koch an den vielfältigen sozialen Regelungen, die nach der Neuordnung im Konzern getroffen wurden, mitgewirkt und mitgeholfen, zwischen dem Vorstand und dem Gemeinschaftsausschuß aller unserer Betriebsräte eine faire und von gegenseitigem Verständnis und Vertrauen getragene Zusammenarbeit zu verwirklichen.

Der betrieblichen Arbeit Dr. Kochs – und zu ihr gehören mit dem Personal-, Sozial- und Rechts-

wesen die Fortbildung und die Weiterbildung der Mitarbeiter ebenso wie die Förderung des Nachwuchses in der Kaufmännischen Werk-schule – kommt seine Mitarbeit in anderen Bereichen sicherlich zugute (und wohl auch umgekehrt): er ist unter anderem Vorsitzender der Rheinisch-Westfälischen Auslandsgesellschaft e. V., Mitglied des Präsidiums der Deutschen Volkswirtschaftlichen Gesellschaft, die unter seiner starken Anteilnahme die Harzburger Akademien gründete und betreibt, deren Kurse nun schon fast 2000 unserer Mitarbeiter besuchten, und der Kuratorien der Sozialakademie und der Sozialforschungsstelle an der Universität Münster. Hier sollen auch seine Mitarbeit in der Kammer für Soziale Ordnung der Evangelischen Kirche Deutschlands und in deren Ausschuß für Unternehmensverfassung erwähnt werden und seine Mitgliedschaft in den Kuratorien der Aktion Gemeinsinn und der Aktion Altershilfe.

Darüber hinaus ist Dr. Koch Mitglied des Sachverständigenrates zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung, den der Bundespräsident Anfang 1964 auf Vorschlag der Bundesregierung berief und der – vor allem in seinem Jahresgutachten – wirtschaftspolitische Probleme auf wissenschaftlicher Grundlage klären und die wirtschaftspolitische Diskussion versachlichen soll. Im Januar dieses Jahres berief der Ministerpräsident des Landes Nordrhein-Westfalen Dr. Koch in den Energiebeirat, der die Landesregierung in Fragen der Energiepolitik berät.

Bei alledem bleibt nicht viel Zeit: weder für die Familie noch für die gern gepflegte Freundschaft zu Büchern, die Dr. Kochs Achtung vor der gesprochenen und vor allem geschriebenen und gedruckten – und in unseren Tagen so oft mißhandelten – Sprache verständlich macht. Und diese Freundschaft wohl ist es, die ihm die Arbeit an unseren Jahresgaben und das Verhältnis zu den Verfassern zur Herzenssache macht; wenn uns Zeit und Umstände die nächste Jahresgabe – es wäre die 13. – erlauben, dann haben in diesen dreizehn Jahren mehr als 1000000 Bändchen die Mitarbeiter und die Freunde des Hauses Hoesch erfreut!

So wünschen wir denn Dr. Koch für das neue Jahrzehnt neben ungeminderter Arbeitsfreude nicht nur eine gute Gesundheit, sondern auch Freude und Muße für die Beschäftigung mit den Dingen, die nichts mit der Arbeit zu tun haben und die für jeden von uns und für die Arbeit eines jeden doch so wichtig sind.

Am 4. März vollendete Dr. Harald Koch das sechzigste Lebensjahr. Seit fünfzehn Jahren – und das ist ein Viertel dieser sechzig Lebensjahre –, nämlich seit der Neuordnung, die im Jahre 1952 mit der Gründung der Hoesch Werke AG die Zeit der Entflechtung beendete, ist Dr. Koch Mitglied unseres Vorstandes, dem außer ihm damals Friedrich Wilhelm Engel, Hellmut Hansen und Willy Ochel angehörten. In Wilhelmshaven als Sohn eines Rechtsanwaltes geboren, studierte Dr. Koch nach dem Besuch des Gymnasiums Rechtswissenschaften. Nach dem Assessorexamen verließ er 1934 aus politischen Gründen den Staatsdienst, besuchte in Leipzig das Steuerinstitut der Handelshochschule, war nach dem Examen als Diplom-Steuersachverständiger in Wirtschaftsprüfungsgesellschaften und als Assistent Professor Dr. Großmanns am Steuerinstitut tätig und trat dann 1940 in die Dienste der Eisenwerk-Gesellschaft Maximilianshütte, deren Rechts-, Steuer- und Personalabteilung er als Prokurist leitete.

Weil Dr. Koch schon in jungen Jahren politisch interessiert war – seinen Onkel Erich Koch-Weser kennen die Älteren von uns noch als einen der führenden Politiker der Weimarer Republik – und weil er schon vor 1933 in scharfem Gegensatz zum Nationalsozialismus gestanden hatte, folgte er nach Kriegsende dem Ruf in seine oldenburgische Heimat. Dem letzten Kabinett des Landes Oldenburg – das Land Oldenburg ging Ende 1946 mit Hannover und Braunschweig im Land Niedersachsen auf – gehörte er bereits als Minister für Finanzen und Wirtschaft an.

Gute Verkehrswege sind lebenswichtig

Die Verkehrsverbindungen im Dortmunder Nordosten – sie sind lebenswichtig für unsere Hüttenwerke und damit auch für die Stadt Dortmund – standen im Vordergrund eines Gesprächs zwischen dem Vorstand unseres Unternehmens und Ernst Knäpper, dem Vorsitzenden der Landschaftsversammlung Westfalen/Lippe, den Mitgliedern des Ältestenrates und des Fachausschusses für Straßenwesen sowie mit Dr. Anton Köchling, dem Direktor des Landschaftsverbandes, und leitenden Herren der Verwaltung des Landschaftsverbandes. Auch die Dortmunder Abgeordneten der Landschaftsversammlung, die Vorsitzenden der drei Ratsfraktionen und Baudezernent Dr. Wagner waren der Einladung zu dieser Aussprache gefolgt, die bei einer abschließenden Diskussion volles Einvernehmen zwischen allen Gesprächspartnern ergab. Nachdem Dr. E. h. Willy Ochel sie herzlich begrüßt hatte, besichtigten die Gäste das Stahlwerk III und das Breitbandwalzwerk des Werkes Westfalenhütte. Danach gab Walter Hölkeskamp

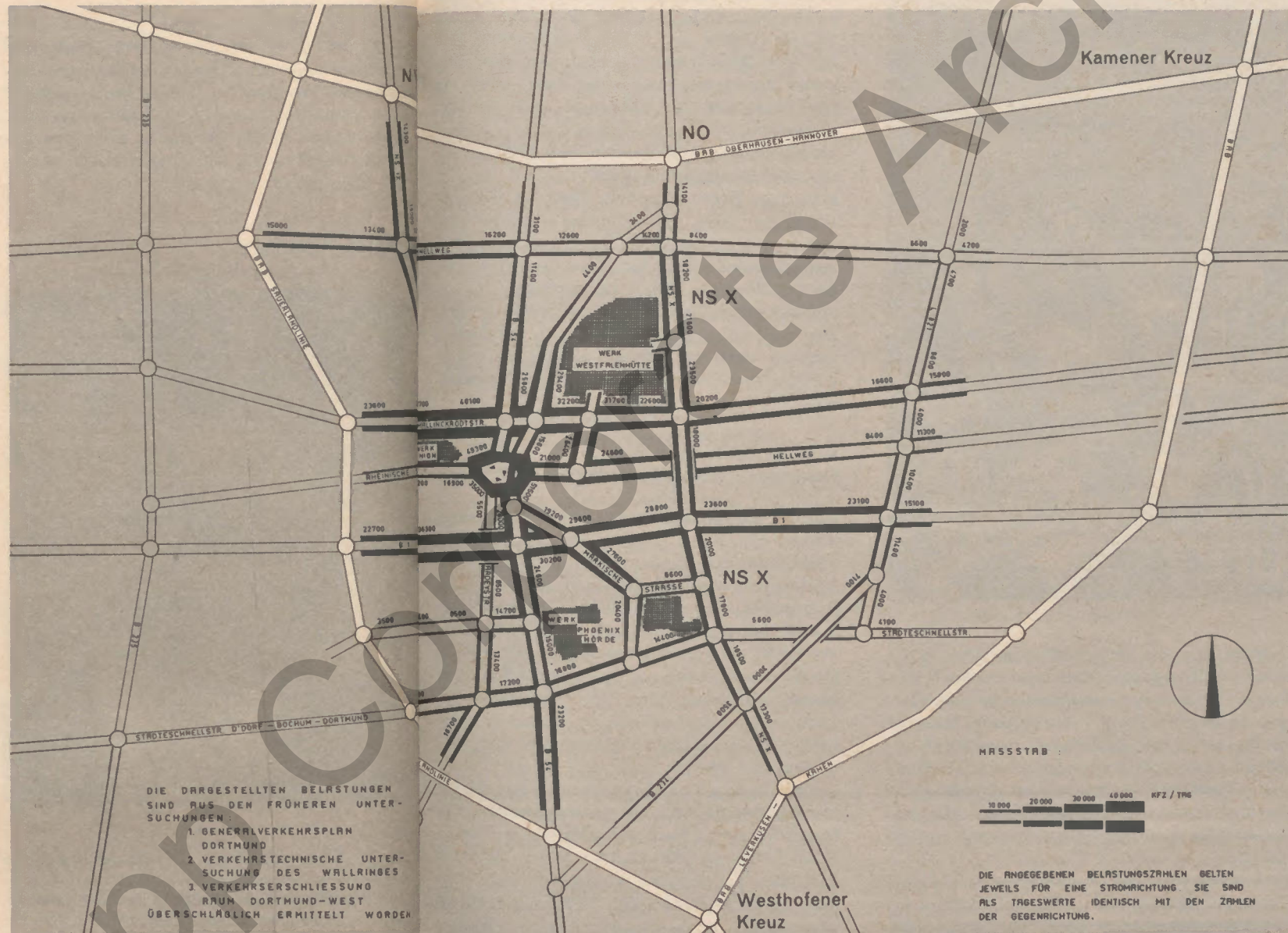
vom Vorstand der Hoesch AG einen Überblick über den Hoesch-Konzern nach dem Zusammenschluß mit der Hüttenunion, über die augenblickliche konjunkturelle Lage der Eisen- und Stahlindustrie und insbesondere unseres Unternehmens. Eingehend erläuterte er an Hand von Lichtbildern, wie weiträumig unsere Werke über das ganze Land verteilt sind und welche verkehrstechnischen Probleme sich bei der Rohstoffversorgung und beim Absatz unserer Erzeugnisse ergeben. In diesem Zusammenhang wies Walter Hölkeskamp auf die unzulänglichen Straßenverhältnisse im Dortmunder Nordosten hin, dessen Straßennetz für den heutigen Verkehr völlig ungeeignet ist. Um die Wettbewerbsfähigkeit der Hoesch AG und damit die Wirtschaftskraft der Stadt Dortmund zu erhalten, sei es in diesem Bereich zwingend notwendig, so bald wie möglich mit dem Bau ausreichender Verkehrsverbindungen zu beginnen. Um welche Straßen es dabei im einzelnen geht, erläutert Dipl.-Ing. Karl-August Jensen an Hand wissenschaftlich erstellter Gutachten.



▲ Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG gab den Gästen einen Überblick über den Hoesch-Konzern und über die verkehrstechnischen Probleme unserer Hüttenwerke. Unter den Gästen sehen wir – rechts neben Dr. Willy Ochel – Ernst Knäpper, den Vorsitzenden der Landschaftsversammlung Westfalen/Lippe, hinter ihm Dr. Anton Köchling, den Direktor des Landschaftsverbandes, und Dr. Fritz Hakelberg, Landesrat bei der Abteilung Straßenverwaltung. Links neben Dr. Ochel Dr. Walter Henke vom Direktorium der Hüttenwerke

► In der vorderen Reihe dieses während der Werksbesichtigung aufgenommenen Bildes sehen wir von links nach rechts: Hermann Schmäing vom Fachausschuß für Straßenwesen, Ernst Knäpper, Hans Tomat vom Fachausschuß für Straßenwesen, Hans-Georg Vitt, den Vorsitzenden des Fachausschusses für Straßenwesen im Ältestenrat der Landschaftsversammlung, Bürgermeister Erich Riecke, Hans Koch vom Fachausschuß für Straßenwesen, Dr. Henke, Paul Virnich vom Fachausschuß für Straßenwesen und Dr. Rolf Böger, den Fraktionsvorsitzenden der FDP

Verkehrsnotstand im Dortmunder Nordosten



Für die Stadt Dortmund hat Professor Korte von der Technischen Hochschule Aachen 1964 einen Generalverkehrsplan erstellt. Die eindeutigen Aussagen dieses Verkehrsgutachtens lassen die Bedeutung der einzelnen Verkehrswege im Dortmunder Raum klar erkennen. Für die Westfalenhütte erarbeiten die 'Ingenieure für Verkehrsprognose und Verkehrsplanung', Aachen, augenblicklich ein Verkehrsgutachten, das die Erkenntnisse des Generalverkehrsplanes der Stadt Dortmund ergänzen soll. Diese Gutachten bieten eine genaue Bestandsaufnahme des heutigen Verkehrs und eine Darstellung der wahrscheinlichen Verkehrsentwicklung in den nächsten Jahren. Untersuchungen dieser Art sind deshalb Grundlage für jedes in die Zukunft reichende Gesamtkonzept des Straßenverkehrs im Rahmen der Stadtplanung. Das Dortmunder Stadtgebiet soll künftig, wie die obenstehende Karte deutlich macht, ein weites äußeres Schnellstraßen-Viereck umgeben, das den Durchgangs- und den Schwerlastverkehr von der Innenstadt fernhält. Dieses Viereck bilden

im Süden	der Ruhrschnellweg (B 1) und die Schnellstraße Düsseldorf – Bochum – Dortmund (OW IVe),
im Westen	die Hochsultantengasse (NS IX),
im Norden	der Emscher Schnellweg (OW III) und die Mallinckrodt-Brackeler Straße (OW IIIa) und
im Osten	die Schwerindustrietangente (NS X).

Durch den Ausbau dieser Straßen wird Dortmund sowohl in Nord-Süd-Richtung als auch in Ost-West-Richtung ein leistungsfähiges, überwiegend anbau- und kreuzungsfreies Schnellstraßennetz erhalten. Daß diese Straßen für den örtlichen und überörtlichen Verkehr lebenswichtig sind, wird durch alle Aussagen der Verkehrsuntersuchungen einwandfrei bestätigt.

Für die Hoesch Hüttenwerke, aber auch für die übrige Dortmunder Industrie, kommt entsprechend ihrer Lage den beiden Straßen OW IIIa – einer durchgehenden Ost-West-Verbindung von Unna über Brackel, Borsigplatz, Mallinckrodtstraße, Huckarde bis in den Raum Bochum – und der NS X – einer kreuzungsfreien Nord-Süd-Verbindung von der Autobahn Dortmund Nord-Ost parallel zur Rüschebrinkstraße bis nach Westhofen – die größte Bedeutung zu. Die für diese Straßen erwarteten Durchschnittswerte des täglichen Fahrzeugverkehrs betragen 31400 Einheiten für die OW IIIa und 20700 Einheiten für die NS X und sind damit nur noch mit den 28500 Einheiten der B 1, dem Ruhrschnellweg, vergleichbar.

Der Ruhrschnellweg besitzt zwar im Dortmunder Raum noch einige Kreuzungen (Märkische Straße, Semerteichstraße) – sein Ausbau kann

◀ Unsere vereinfachte Karte zeigt anschaulich das klargestellte Netz der zum Teil bestehenden, zum Teil auszubauenden und zum Teil geplanten Hauptverkehrsstraßen im Dortmunder Raum, den ein Autobahnreieck umschließen wird. Die Stärke der schwarzen Verdickungen deutet an, wie stark die Straßen voraussichtlich befahren werden. Dabei zeigt sich, daß für die Ost-West-Verbindung – zumindest auf dem Teilstück Mallinckrodtstraße – eine stärkere Belastung als für den Ruhrschnellweg (B 1) erwartet wird und daß die Nord-Süd-Verbindung NS X kaum weniger stark befahren sein wird

jedoch als gut bezeichnet werden. Die vorhandenen Rumpfstücke der OW IIIa hingegen Brackeler-, Borsig-, Mallinckrodtstraße) und die Rüschebrinkstraße mit ihren Anschlußstücken nach Norden und Süden bis zu den beiden Autobahnen (NS X) sind durch Engpässe, Dutzende rechtwinkliger Kurven, Bahnübergänge und Umleitungen gekennzeichnet, die für einen Schwerlastverkehr unerträglich und unzumutbar sind. Die Verkehrsgutachten bestätigen eindeutig, daß der Ausbau dieser beiden Straßen Vorrang vor allen anderen Straßenbaumaßnahmen im Dortmunder Raum erhalten muß.

Leider ist es aus vorwiegend finanziellen Gründen nicht möglich, den in der Endstufe geplanten Ausbau kurzfristig durchzuführen. Die derzeitigen Verkehrsverhältnisse auf den genannten Straßen machen es aber dringend erforderlich, mit dem Ausbau von Teilabschnitten zu beginnen, die in den Rahmen der Endstufe passen. Man sollte deshalb zumindest sofort dazu übergehen, die Gefahrenstellen zu beseitigen und die zahlreichen schlechten Straßenabschnitte auszubauen.



Am 22. Februar fand in der Beethovenhalle in Bonn der diesjährige Gewerkschaftstag der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie statt. Er stand unter dem Leitwort „Energiepolitik in der Entscheidung“. 300 Delegierte aus allen Bergbaugebieten der Bundesrepublik wollten am Ort der Bundesregierung und des Parlaments mit Nachdruck die gewerkschaftlichen Vorstellungen von einer Neuordnung des Bergbaus im Zusammenwirken mit energiepolitischen Entscheidungen der Öffentlichkeit und den verantwortlichen Politikern darlegen. Das erhoffte Echo blieb nicht aus: Bundeswirtschaftsminister Professor Schiller nutzte seine Begrüßungsansprache zu grundsätzlichen Erklärungen über die Energiepolitik der neuen Bundesregierung, und Ministerpräsident Heinz Kühn legte die ersten Maßnahmen der Regierung des „Kohlenlandes“ Nordrhein-Westfalen zur Lenkung des Strukturwandels dar. Zu den prominentesten Gästen gehörten der DGB-Vorsitzende Ludwig Rosenberg, die Mitglieder der Hohen Behörde der Montanunion, Jean Fohrmann, Professor Dr. Hettlage und Dr. Hellwig, die Landesminister Professor Dr. Gleitze und Figgen, Vertreter der Kirchen und der Parteien und – nicht zuletzt – der ehemalige Vorsitzende dieser Gewerkschaft Heinrich Guter-muth.

Wirtschaftsminister Schiller: Gemeinsam zu neuer Konzeption

Bundeswirtschaftsminister Professor Dr. Karl Schiller knüpfte an das Motto der Tagung „Energiepolitik in der Entscheidung“ an und sagte, die große Koalition in Bonn habe in dem ersten Bemühen, für eine Gesundung der Gesamtwirtschaft die Weichen zu stellen, doch wohl schon gezeigt, daß sie eine Regierung der

Energie und der Entscheidungen sein wolle. Jetzt werde sie auch alles tun, um auch eine Regierung der energiepolitischen Entscheidungen zu werden. Zu den wichtigsten Strukturproblemen gehöre das Gesunden des Bergbaus. Dabei könne jedoch niemand erwarten, daß die neue Regierung in knapp zwei Monaten die Kohlenhalden wegschieben könne, die von anderen in neun Jahren aufgetürmt worden seien. Der Strukturwandel im Bergbau, so betonte Professor Schiller, sei zu tiefgreifend und die Anpassungsvorgänge seien zu vielschichtig, als daß sie von heute auf morgen gelöst werden könnten. Die energiepolitische Aufgabe des Augenblicks ließe sich nicht in einem einmaligen Kraftakt lösen, aber die Hilfsmaßnahmen im Rahmen des Investitionshaushaltes würden sich auch für das Revier auswirken. Der Wirtschaftsminister erinnerte daran, daß die Regierung in kurzer Zeit dafür habe sorgen können, daß durch die nachgeholten Durchführungsbestimmungen das Kohleverstromungsgesetz habe wirksam werden können. Damit sei ein Jahresabsatz von 30 Millionen Tonnen Kohle gesichert, die bis 1971 auf 40 Millionen Tonnen ansteigen würden. Nicht zuletzt sei es auch dem Drängen von deutscher Seite aus zu verdanken, daß der Ministerrat der Montanunion am 16. Februar zu der Entscheidung kam, aus einer gemeinsamen Ausgleichskasse den Kokskohlenaustausch in der Montanunion auf den mittleren Preis der amerikanischen Kohle zu subventionieren. Diese Gemeinschaftslösung habe deutlich gemacht, daß nur gemeinsame Anstrengungen zu einer europäischen Energiepolitik führen könnten. Nach diesen beiden Maßnahmen, durch die auf mittlere Frist der Absatz von 80 Millionen Tonnen Steinkohle sichergestellt sei, ginge es nun

in die nächste energiepolitische Runde, die nach festem Programm eingeleitet werden müsse. Dieses Programm sei aus einer Bestandsaufnahme zu entwickeln, die sich aus gemeinsamen Gesprächen zwischen den Beteiligten, der Gewerkschaft, dem Unternehmensverband und der Regierung ergeben müßte.

Der Wirtschaftsminister sagte aber auch deutlich, daß in diesem Jahr nicht damit gerechnet werden könne, daß der Bund noch zusätzliche finanzielle Hilfen für den Bergbau bereitstelle. Die im Bundeshaushalt 1967 enthaltenen Mittel in Höhe von rund 820 Millionen DM müßten besser konzentriert werden. Es komme darauf an, die Gelder nicht zu „verkleckern“, und bei allen Maßnahmen sei nach dem Gesichtspunkt der „sozialpolitischen Symmetrie“ zu verfahren: die vom Wechsel des Arbeitsplatzes betroffenen Bergleute müßten mindestens im gleichen Maße entschädigt werden wie das „dekapitalisierte Kapital“.

Professor Schiller betonte, daß die Gewerkschaft der Bergarbeiter erneut gezeigt habe, daß sie nicht konservativ denke, sondern auch zu mutigen Lösungen bereit sei. Der Vorschlag der IG Bergbau, durch Konzentration zu leistungsstarken Unternehmenseinheiten zu kommen, könne auf seine volle Unterstützung rechnen. Jetzt warte er auf ebenso klare Vorschläge vom Unternehmensverband Ruhrbergbau.

Ministerpräsident Kühn: Nicht nur ein regionales Problem

Der Ministerpräsident Nordrhein-Westfalens, Heinz Kühn, hob zu Beginn seiner Ausführungen hervor, daß die Sorge um die Zukunft des Reviers kein regionales Problem sei. Wenn das Ruhrgebiet erkrankte, könne keine andere Landschaft des Bundes gesund bleiben. Aufgabe der Politik sei es, dafür zu sorgen, daß die Last des Strukturwandels nicht nur auf die Schultern der Arbeitnehmer allein abgelegt werde. Bei Zechenstillegungen könne man nicht nur nach betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten verfahren, sie dürften nur dann vorgenommen werden, wenn das Gesamtwohl nicht beeinträchtigt werde und die volkswirtschaftlichen Notwendigkeiten berücksichtigt worden seien. Wenn Millionen DM aus öffentlichen Mitteln in den Bergbau gesteckt würden, dann müßten sich die Maßnahmen des Bergbaus auch am öffentlichen Interesse orientieren. Deshalb müsse die Landesregierung auf einem Mitspracherecht bei Zechenstillegungen bestehen. Ministerpräsident Heinz Kühn führte den Nach-

weis, daß das Land für die unvermeidlichen Strukturveränderungen bis an die Grenze der finanziellen Leistungskraft ihre Hilfen zugesagt habe. Besonders auf dem Gebiet der Energiepolitik könne man heute weniger denn je die Lösung der Probleme dem freien Spiel der Kräfte überlassen. Heinz Kühn erinnerte daran, daß am Vortage zum erstenmal der Energiebeirat der Landesregierung zusammengetreten sei, nachdem er ihn schon im Jahre 1962 im Parlament gefordert habe. (Der Energiebeirat, dem auch Dr. Harald Koch vom Vorstand der Hoesch AG angehört, setzt sich aus 15 Mitgliedern zusammen, im wesentlichen aus Vertretern von Energie-Produzenten, Energie-Verbrauchern, Arbeitgebern und Arbeitnehmern. Er soll die Landesregierung in den anstehenden wirtschaftspolitischen Fragen beraten.)

„Die Energiepolitik für die nächsten Jahre“, so schloß der Ministerpräsident, „kann nicht nur auf die Absatzsicherung der Steinkohle ausgerichtet sein. Neue Unternehmensformen müssen hinzutreten.“ Und damit war angesprochen, was die Gewerkschaft in den Mittelpunkt ihrer Vorschläge gestellt hatte: eine Einheitsgesellschaft oder eine ähnliche organisatorische Konzentration an der Ruhr muß die Leistungskraft erhöhen und widerstandsfähiger machen gegenüber den bleibenden Schwierigkeiten in nächster Zukunft.

Ludwig Rosenberg: Unterstützung aller Gewerkschaften

Der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Ludwig Rosenberg, stellte heraus, daß auch der Gewerkschaftsbund seit vielen Jahren darauf hingewiesen habe, daß die Strukturfragen des Bergbaus nicht durch halbe Maßnahmen gelöst werden könnten. Nicht umsonst habe man immer wieder verlangt, daß sowohl im nationalen Rahmen wie in der Montanunion und in der Europäischen Gemeinschaft eine langfristige Energiepolitik notwendig sei, um diese Probleme zu lösen. Er beklagte die Passivität der Unternehmer des Bergbaus, von denen sinnvolle Vorschläge zur Lösung der dringendsten Fragen weder vorgebracht noch unterstützt würden. Die IG Bergbau und Energie und ihre führenden Männer hätten dagegen erneut bewiesen, daß sie die Mitbestimmung als Mitverantwortung in vollem Umfang verstehen und daß sie nicht nur in Worten dazu bereit seien, sondern durch Taten diese Bereitschaft unter Beweis stellten. Um eine Lösung der Probleme zu verwirklichen, die gleichzeitig wirtschaftlich vernünftig und sozial erträglich ist, sei es endlich an der Zeit,



mit Mut und einer langfristigen Konzeption festzustellen, welche Rolle die Kohle in der deutschen und europäischen Energiewirtschaft spielen soll, für welchen Zeitraum man diesen Plan aufstellen könne und welche wirtschaftlichen und strukturellen Maßnahmen dazu notwendig seien.

Was aus den Menschen wird, die vom Bergbau oft seit Generationen leben, was aus den Gemeinden wird, die durch den Bergbau und seine Arbeitnehmer existieren, das sei keine Sorge der IG Bergbau allein, sondern aller Gewerkschaften im DGB; es sollte eine Sorge des ganzen Volkes sein.

Walter Arendt: Neuordnung unumgänglich

Der Vorsitzende der Gewerkschaft, Walter Arendt, zeichnete zu Beginn seiner einstündigen Rede noch einmal ein Bild der kritischen Lage im Steinkohlenbergbau. Er betonte, daß die Bergleute nach neunjähriger Krise ein Recht darauf hätten, nun endlich zu erfahren, was aus ihnen werden soll. Der Unternehmensverband Ruhrbergbau habe kürzlich die Stilllegung einer Förderkapazität von 25 bis 30 Millionen Tonnen und den damit verbundenen Verlust von 60000 bis 80000 Arbeitsplätzen angekündigt. Wenn diese Pläne realisiert würden, käme es zu einem Chaos an der Ruhr. Walter Arendt trat dafür ein, daß notwendig werdende Zechenschließungen nur dann erfolgen dürfen, wenn gleichwertige Arbeitsplätze für die frei-

▲ In der Mittagspause traf unser Fotograf auf eine Gruppe von Hoesch-Mitarbeitern in angeregtem Gespräch, unter ihnen Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG (zweiter von rechts), Josef Ganster vom Direktorium der Hoesch AG Bergbau (fünfter von rechts) und zwischen ihnen Dortmunds Oberbürgermeister Dietrich Keuning und das Vorstandsmitglied der IG Bergbau Fritz Pott

gesetzten Bergleute zur Verfügung stehen. Da dies im Augenblick kaum immer möglich sein werde, müsse man die Anpassungsmaßnahmen der Kohle zeitlich strecken, um noch größere soziale Schwierigkeiten an der Ruhr zu vermeiden.

Jetzt sei es unumgänglich geworden, so erklärte Walter Arendt, durch eine organisatorische Neuordnung des Bergbaus in Form einer neu zu bildenden Einheitsgesellschaft und durch kurzfristig wirkende energiepolitische Maßnahmen die Voraussetzungen für eine Normalisierung der Verhältnisse im deutschen Steinkohlenbergbau zu schaffen.

Initiativen nutzen!

Walter Arendt wies darauf hin, daß die IG Bergbau und Energie noch vor zwei Jahren den Vorschlag unterbreitet habe, eine Dreier-Kommission (Regierung, Unternehmer und Gewerkschaft) einzurichten, damit darüber gesprochen werden könne, was in der Bergbaufrage von allen Beteiligten zu tun sei. Auch in diesem Falle hätten die Unternehmer und die damalige Bundesregierung abgelehnt. Es sei der IG Bergbau und Energie daran gelegen gewesen, den Sachverstand aller zu mobilisieren, damit an die Stelle des bisherigen Flickwerkes in der Energiepolitik eine folgerichtige und zweckmäßige Politik treten könnte. Walter Arendt begrüßte daher, daß durch die Initiative des Bundeswirtschaftsministers Professor Schiller die Bergbau-Beteiligten schon in nächster Zeit an einen Tisch gebracht werden, um dort im Rahmen einer konzertierten Aktion für den Bergbau neue Überlegungen anzustellen. Er warnte jedoch davor, in dieser Phase der Entwicklung von einer solchen konzertierten Aktion Wunderdinge zu erwarten. Andererseits unter-



◀ In der Diskussion vor Beginn der Veranstaltung von links: Bundeswirtschaftsminister Prof. Dr. Karl Schiller, Wirtschaftsminister NRW Professor Bruno Gleitze, Ministerpräsident Heinz Kühn, IG Bergbau-Vorsitzender Walter Arendt und DGB-Vorsitzender Ludwig Rosenberg

strich er noch einmal mit allem Nachdruck, daß die Regierungen als die Treuhänder der Steuerzahler nicht nur das Recht, sondern die Pflicht hätten, darüber mitzuentcheiden, daß die Steuergelder im Bergbau sinnvoll verwendet werden. Immerhin würden im Haushaltsjahr 1967 über eine Milliarde DM vom Bund und dem Land Nordrhein-Westfalen für den Bergbau ausgegeben.

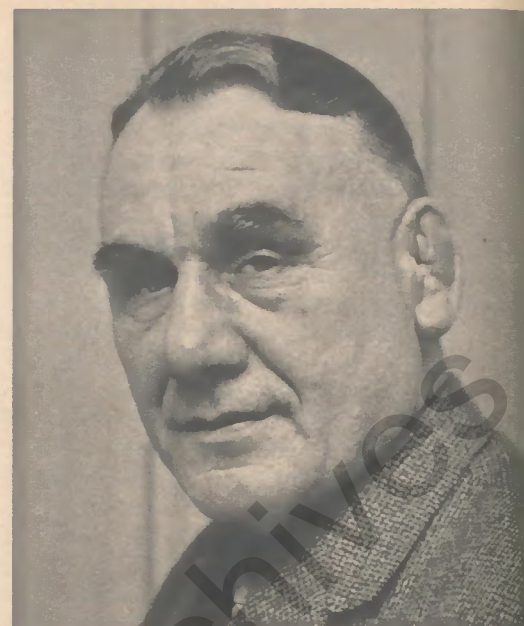
Darum Einheitsgesellschaft

Ausführlich legte Walter Arendt dann vor dem Gewerkschaftstag noch einmal die Gründe dar, die zu dem Vorschlag führten, eine Einheitsgesellschaft für den Ruhrbergbau zu bilden. Nach gewerkschaftlicher Auffassung müsse der Bergbau zum Beweis seines eigenen Selbstbehauptungswillens endlich Selbsthilfemaßnahmen entwickeln, die der Öffentlichkeit und dem Steuerzahler zeigen, daß der Bergbau auch von sich aus etwas zu tun bereit ist. Die IG Bergbau und Energie fordere deshalb eine Einheitsgesellschaft, weil damit ein Höchstmaß an Erfolg erzielt werden könne. So sei eine günstigere Ausgangsposition für die Kohle auf dem Energiemarkt durchaus möglich, wenn eine Felderbereinigung vorgenommen, ein zentraler Einkauf und eine Maschinenausgleichsstelle eingerichtet, der Ruhrkohlenverkauf vereinheitlicht und eine große Zahl anderer technischer Maßnahmen zentral eingeleitet würden. Die Einheitsgesellschaft werde natürlich nicht alle Probleme mit einem Schlag lösen, und deshalb sei es erforderlich, im Zusammenhang mit der organisatorischen Neuordnung des Bergbaus

auch kurzfristig wirkende energiepolitische Maßnahmen zu ergreifen.

Energiepolitische Vorschläge

Voraussetzung für den Übergang zu einer Konsolidierungsphase sei es, so stellte Walter Arendt fest, zum Schutz des Steinkohlenabsatzes politische Entscheidungen zu treffen. Er schlug vor: 1. die zollfreie Kohleinfuhr aus Drittländern zu reduzieren, 2. die Heizölsteuer zu erhöhen, 3. Einfluß auf die Investitionen der großen Mineralölgesellschaften zu nehmen, deren Raffineriekapazität sich auch in diesem Jahre rasch ausweite, 4. unter Ausnutzung des Paragraphen 10 des Außenwirtschaftsgesetzes die Einfuhr von Mineralölen zu regulieren. Außerdem müsse geprüft werden, ob nicht im Rahmen des verstärkten Osthandels Exportmöglichkeiten für deutsche Kohle zu annehmbaren Preisen geschaffen werden könnten, bevor noch die Ostblockländer die eigene Förderung entsprechend gesteigert hätten. Walter Arendt erinnerte zum Schluß an die Erfolge, die die Gewerkschaft in den letzten Jahren für ihre Mitglieder erringen konnte. Vieles werde sich, so sagte er, in der nächsten Zeit ändern, nicht ändern werde sich hingegen das stetige und konsequente Eintreten der IG Bergbau für die arbeitenden Menschen. Die Politiker und Unternehmer forderte Walter Arendt auf, sich jetzt ernsthaft mit den Vorschlägen der Gewerkschaft zu beschäftigen, die einen der möglichen Wege zur Neuordnung im Bergbau weisen und Anstöße sind für eine neue Phase in der so lange vernachlässigten Energiepolitik.



RICHARD BASTIAN - 40 JAHRE BEI UNS

Richard Bastian, der am 24. März vierzig Jahre in den Diensten unserer Hohenlimburger Walzwerke steht, gehört zu den Menschen, die unermüdlich für ihre Überzeugung eintreten und sie zu verwirklichen suchen, seien auch noch so viele Schwierigkeiten zu überwinden. Mit dieser aufrechten Haltung erwarb sich Richard Bastian das Vertrauen seiner Kollegen, die ihn zum Betriebsratsvorsitzenden des Warmwalzwerkes wie zum Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrates – gemeinsam mit Paul Huf – wählten, und diese Haltung war schließlich auch der Grund für seine Wahl in den Beirat der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg wie in den Vorstand der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch, Westfalenhütte.

1905 in Hettstedt im Harz geboren, erlernte Richard Bastian in einem Motorenwerk das Schlosserhandwerk. 1927 übersiedelte er nach Hohenlimburg und nahm als Verlager in unserem Warmwalzwerk die Arbeit auf. Nach Kriegsende wurde er – der bereits als Vierzehnjähriger dem Deutschen Metallarbeiterbund beigetreten war – in den Betriebsrat gewählt. 1953 übernahm er die Leitung der gerade gegründeten Sozialwerkstatt. 1957 wurde er zum Betriebsratsvorsitzenden des Warmwalzwerkes, 1958 als Arbeitnehmervertreter in den Beirat und 1959 zum Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrates gewählt.

Seit dieser Zeit vertritt Richard Bastian unsere über 5000 Hohenlimburger Mitarbeiter. Über den Sorgen und Wünschen der voll im Arbeitsleben stehenden Mitarbeiter – die während der abgeschwächten Konjunktur schwerer als sonst auf ihm lasten – vergißt er aber nicht durch seine Mitarbeit im Rentenausschuß und im Jugendausschuß die Altenfürsorge und die Ausbildung der Jungen, die ihm seit je besonders am Herzen liegen.

Wie vielseitig Richard Bastian ist, mögen nur einige Beispiele andeuten: Als junger Mensch gehörte der heute Zweundsechzigjährige zur Spitzenklasse der Ringer, in der er mehrere Male den Titel eines Deutschen Meisters errang. Aber auch den Musen hat er sich verpflichtet: 1953 gründete er den Hohenlimburger Werkschor. Und zur Geselligkeit trägt er auch als Vorsitzender eines Kegelklubs bei.

Den guten Wünschen, die Richard Bastian am Tage seines Jubiläums von allen Seiten erreichen werden, möchten auch wir uns anschließen und ihm für die Zukunft Gesundheit, Glück und alles Gute wünschen.

Unternehmensverband: Stufenweise Konzentration

Zwei Tage nach dem Gewerkschaftstag in Bonn nahm der Unternehmensverband Ruhrbergbau zu den Vorschlägen und Forderungen der IG Bergbau und Energie Stellung. Er unterstützt zunächst die Hoffnung auf eine Wandlung in der Energiepolitik durch die neuen Regierungen in Bonn und Düsseldorf, eine Energiepolitik, die auf mittlere und lange Sicht Klarheit über die Anteile der deutschen Energieträger und der Energiezufuhren an der Deckung des wachsenden Verbrauchs schafft. Dabei seien die technischen und wirtschaftlichen Entwicklungstendenzen ebenso zu berücksichtigen wie die sozialen Auswirkungen. Wörtlich heißt es dann zu den Vorschlägen der Gewerkschaft: „Die IG Bergbau und Energie schlägt eine Reihe energiepolitischer Maßnahmen vor, die unabhängig von organisatorischen Überlegungen getroffen werden müssen. Diese Vorschläge entsprechen weitgehend den Maßnahmen, die der Unternehmensverband Ruhrbergbau in seinem ‚Gesamtkonzept zur Wiedergesundung des Steinkohlenbergbaus und der Bergbaugebiete‘ vom Dezember 1966 zusammengefaßt hat.“

Zur Unternehmenskonzentration im Ruhrbergbau und zur vorgeschlagenen Einheitsgesellschaft nimmt der Unternehmensverband wie folgt Stellung:

„Die vorgeschlagene Einheitsgesellschaft bedeutet im Sinne des Grundgesetzes eine Sozialisierung, da mit der beabsichtigten Maßnahme eine gemeinwirtschaftliche Regelung angestrebt wird, durch die die Eigentumsstruktur des Ruhrbergbaus, also eines ein-

heitlichen Wirtschaftszweiges, verändert werden soll. Die Gefahr liegt nahe, daß dieses Modell zum Vorstück gemeinwirtschaftlicher Regelungen auch in anderen Wirtschaftszweigen wird.

Eine Entschädigung der bisherigen Eigentümer lediglich in Form von Aktien der Einheitsgesellschaft ist verfassungswidrig, da das Grundgesetz in jedem Falle eine ‚gleichwertige‘ Entschädigung fordert. Mindestens für bestimmte Gruppen von Aktionären wäre daher ein anderer oder zusätzlicher Ausgleich notwendig, zum Beispiel alternative Geldabfindung, Obligationen oder Dividendengarantie. Da die vorgeschlagene Einheitsgesellschaft derartige Leistungen aus eigener Kraft nicht erbringen kann, bedeutet dies auf jeden Fall ein umfassendes finanzielles Engagement der öffentlichen Hand. Der Staat würde damit zugleich eine weitgehende unternehmerische Verantwortung übernehmen.

Die vorgeschlagene Einheitsgesellschaft würde die bisherigen Verbundbeziehungen zwischen dem Ruhrbergbau und wichtigen Großverbrauchern zerschneiden. Das gilt insbesondere für den unternehmerischen Verbund des Ruhrbergbaus mit der deutschen Stahlindustrie, mit wichtigen Teilen der Elektrizitätswirtschaft und mit ausländischen Großverbrauchern. Insgesamt ist daher der Gesetzentwurf der IG Bergbau und Energie nicht geeignet, eine sinnvolle und erfolgreiche Unternehmenskonzentration herbeizuführen. Er würde die Wirtschaftlichkeit des Bergbaus besonders im Bereich des Absatzes schwer beeinträchtigen. Er steht außerdem in Widerspruch zu der privatwirtschaftlichen Grundordnung unserer Wirtschaft.

Die Konzeption des Ruhrbergbaus ist auf eine Unternehmenskonzentration gerichtet, die unter Aufrechterhaltung einer privatwirtschaftlichen Grundordnung mögliche Vorteile voll ausschöpft und drohende Nachteile vermeidet.“

Verbundbergwerk Emil-Fritz

Wirtschaftliche Gründe führten zur Konzentration in Altenessen

In diesen Wochen wachsen unsere beiden Altenessener Schachtanlagen Emil-Emscher und Fritz-Heinrich zum „Verbundbergwerk Emil-Fritz“ zusammen. Diese Zusammenlegung, verbunden mit einer Zurücknahme der Förderung, gehört zu den im Hoesch-Bergbau eingeleiteten Maßnahmen mit dem Ziel, der verschlechterten Absatzlage unter den geringsten Verlusten für das Gesamtunternehmen Rechnung zu tragen und auch zukünftig einen lebensfähigen Hoesch-Bergbau zu erhalten. Nachdem Bergwerksdirektor Dr. Weber vor der Betriebsrätevollkonferenz am 2. Dezember 1966 zum ersten Male den geplanten Zusammenschluß erläuterte und WERK UND WIR in Heft 1/1967 innerhalb der Wiedergabe der Lageberichte des Direktoriums das Vorhaben erwähnte, soll hier der Weg zum

Verbundbergwerk näher beschrieben werden.

Folgen der Fördereinschränkung

Bei der Entscheidung über die Größenordnung und Form einer weiteren Fördereinschränkung standen wirtschaftliche Gesichtspunkte des Gesamtunternehmens im Vordergrund. Eine gleichmäßige Zurücknahme der Förderung auf allen Hoesch-Zechen würde nicht nur die Wirtschaftlichkeit aller Schachtanlagen, sondern auch deren technische Weiterentwicklung und die Rationalisierungserfolge entscheidend beeinträchtigen. Andererseits sollten jedoch mit allem Nachdruck die noch gegebenen Möglichkeiten ausgeschöpft werden, um die Stilllegung einer weiteren Hoesch-Zeche ab-

▼ Zu den Rationalisierungsmaßnahmen der letzten Jahre auf Fritz-Heinrich gehörte der Einbau der zweiten elektrischen Fördermaschine im Hansenschacht, 50 Meter über der Erdoberfläche



zuwenden. Bei einer Gesamtein-schränkung der Förderung im Be-reich der Hoesch AG Bergbau um rund 2000 Tonnen auf rund 17000 Tagestonnen im Jahresdurch-schnitt wurde unter Berücksich-tigung der betrieblichen Gegeben-heiten auf den einzelnen Zechen diese Förderung wie folgt aufge-teilt: Radbod hält seinen Förder-anteil von 4000 Tagestonnen, Fürst Leopold-Baldur verringert die För-derung auf 3500 Tonnen pro Tag, und die beiden Altenessener Schachtanlagen zusammen dros-seln ihre Förderung um 1500 Ton-nen auf 9500 Tagestonnen. Bei einer derartig einschneidenden Förderverminderung vor allem auf den beiden Altenessener Schacht-anlagen und der Stilllegung eines Teils des Abbaubereiches Fritz-Heinrich ist zwangsläufig eine

▼ Die Übersichtskarte zeigt das Gesamt-grubenfeld der zum Verbundbergwerk Emil-Fritz zusammengelegten Schacht-anlagen Emil-Emscher und Fritz-Heinrich mit Wilhelmine-Victoria. Zur bes-seren Orientierung sind von der Tages-situation der Verlauf des Rhein-Herne-Kanals im Norden des Grubenfeldes so-wie die in Nord-Süd-Richtung verlaufende Gladbecker und Altenessener Straße ein-gezeichnet. Von über Tage ist der Grund-riß der 8. Sohle, der jetzigen Hauptförder-sohle, eingetragen. Die Pfeile kenn-zeichnen die Förderrichtung der bela-denen Kohlenzüge

überbetriebliche Neuordnung not-wendig.

Rationeller durch Verbund

Nach dem Anschluß des ehemali-gen Hibernia-Feldes „Wilhelmine-Victoria“ sprach wegen der zen-tralen Lage im Gesamtgrubenfeld vieles dafür, die Schachtanlage Fritz-Heinrich zur Zentralschacht-anlage Altenessen auszubauen. Zum gegenwärtigen Zeitpunkt aber würde ein derartiger Ausbau, ver-bunden mit der Stilllegung der Emil-Schächte für die Kohlenförderung, ganz erhebliche finanzielle Auf-wendungen erfordern. Zu hohe Kosten entstünden auf Grund des untertägigen und übertägigen Be-triebszuschnittes sowie des unter-schiedlichen Förderwagenparkes der beiden Schachtanlagen, durch zusätzliche Ausrichtungsarbeiten als auch durch eine kostspielige Umrüstung der Fritz-Schächte und darüber hinaus über Tage im Hin-blick auf die Kapazität der Wäsche, auf die Kokskohlenversorgung der Kokerei Emil und auf das Trans-portvolumen des Zecheneisen-bahnbetriebes. Andererseits hat die hohe Fluktuation innerhalb der Altenessener Belegschaft in der letzten Zeit dazu geführt, daß beide Schachtanlagen in ihren Kapazi-täten nicht mehr voll ausgelastet werden konnten. Aus allen diesen Überlegungen entstand der Plan für eine Verbundschachtanlage in Altenessen.

Zur Organisation

Die beiden Zechen Emil-Emscher und Fritz-Heinrich werden organi-satorisch und in der Verwaltung zu einer Schachtanlage zusammen-gefaßt. In den Abbaubetrieben des Baufeldes Emil-Emscher sollen fördertäglich rund 5000 Tonnen Kohle und in den Betriebspunkten des Baufeldes Fritz-Wilhelmine nur noch 4500 Tonnen Kohle pro Tag abgebaut werden. Die För-derung der auf dem Markt sehr ge-fragten und für den Einsatz in den Hoesch-Kokereien besonders wich-tigen Emil-Kohle wird geringfügig erhöht und gleichzeitig die För-derung im Fritz-Wilhelmine-Feld stark gedrosselt. Trotz der geringfügigen Erhöhung der täglichen Emil-Förderung sol-len aber der Schachtförderbetrieb, die Aufbereitungsanlagen und weitgehend der gesamte Tages-betrieb der Zeche Emil-Emscher in Zukunft nur noch einschichtig an-stelle bisher zweischichtig betrie-ben und in den Emil-Schächten dementsprechend nur noch eine verwertbare Fördermenge von etwa 3100 Tonnen Kohle gezogen wer-den. Diese Förderung ist erforder-lich, um auch weiterhin eine ratio-nelle Versorgung der Kokerei Emil mit Emil-Kokskohlen unmittelbar von der Wäsche Emil aus über Förderbänder vornehmen zu kö-nnen. Die übrigen im Baufeld Emil-Emscher abgebauten Kohlen wer-

den in Großraumförderwagen zum Hansenschacht gebracht und dort zusammen mit den Kohlen des Baufeldes Fritz-Wilhelmine zu Ta-ge gehoben. Insgesamt müssen also rund 6400 Tonnen Kohlen bei zweischichtigem Betrieb im Hansenschacht gefördert und im Wäschebetrieb Fritz aufbereitet werden.

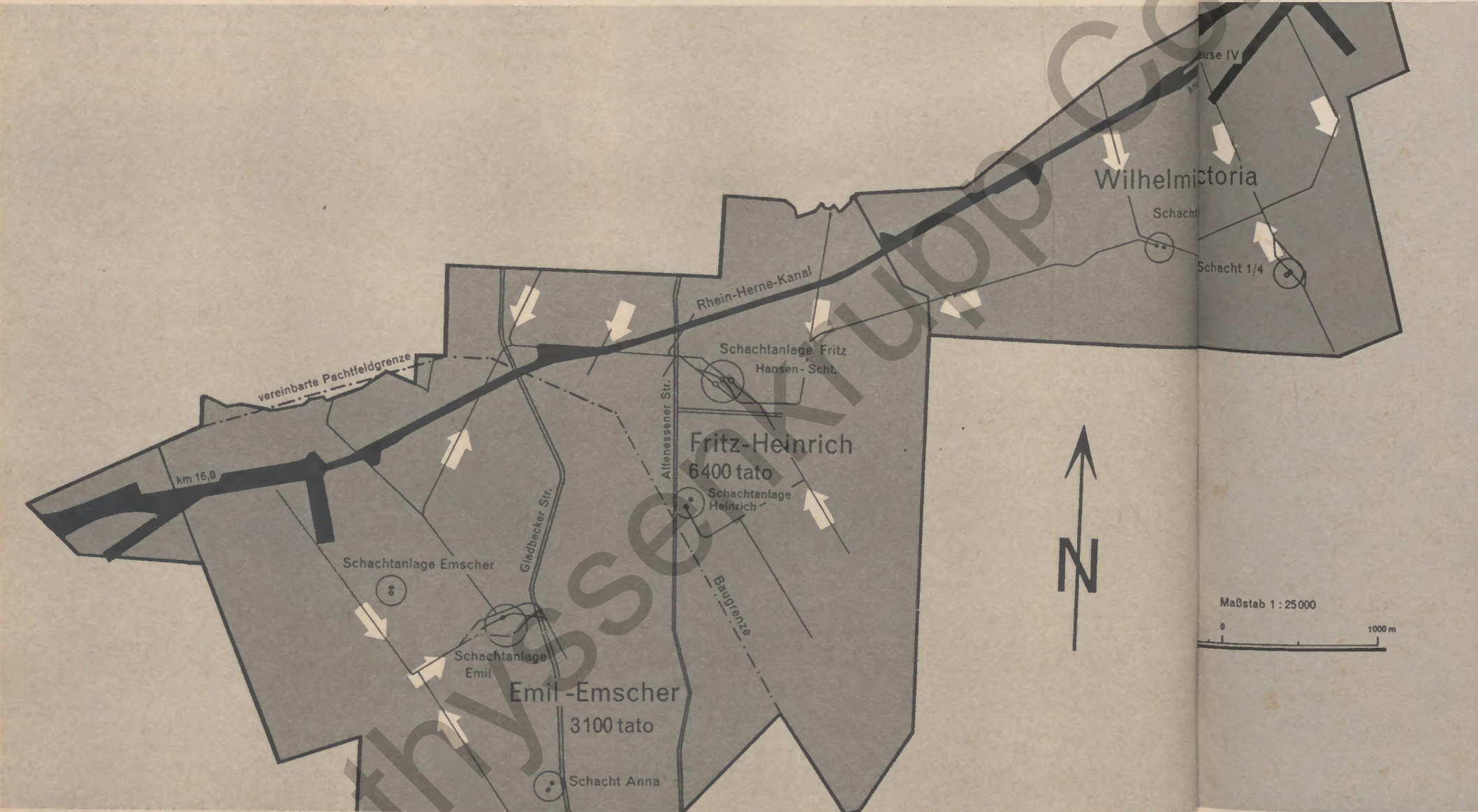
Betriebswirtschaftliche Vorteile

Mit diesen organisatorischen Maß-nahmen ergibt sich ohne beson-dere Investitionen eine Reihe be-triebswirtschaftlicher Vorteile: In einer Verbundschachtanlage ist die Förderung der jeweiligen Ab-satzlage besser anzupassen, als es mit zwei getrennt fördernden Zechen durchführbar wäre. Auf der Zeche Emil-Emscher kann eine ganze Schicht Tagesbelegschaft eingespart werden, und die Zu-sammenlegung auch im Tages-betrieb Fritz-Heinrich ermöglicht eine verminderte Belegung der einzelnen Betriebspunkte. Wesent-liche Personaleinsparungen erge-ben sich außerdem durch eine ge-meinsame Zechenverwaltung mit zusammengelegten Abteilungen. Eine Untersuchung über die in Zukunft noch erforderlichen Be-schäftigten unter und über Tage führte zu dem Ergebnis, daß bei einer Verbundschachtanlage und bei der geplanten Förderdrosse-lung die Belegschaft um rund

940 Mitglieder verringert werden muß. Diese Anpassung der Beleg-schaft soll jedoch möglichst ohne Massenentlassungen vor sich ge-hen, indem die Fluktuation, die vorzeitige Abkehr von älteren KAL-berechtigten Bergleuten, die Anwendungsmöglichkeiten der im Hoesch-Bergbaubereich für ältere Belegschaftsmitglieder vorge-sehenen Betriebsvereinbarungen und die Einschränkung von Neuanle-gungen in diese Maßnahmen zur Belegschaftsverringering einbe-zogen werden.

1 Das Luftbild der Schachtanlage Emil-Emscher, von Südwesten aus gesehen, gibt einen einmaligen Überblick über den Gesamtkomplex der Zeche rund um die beiden Fördergerüste der Schächte Emil 1 und Emil 2 und die Betriebsanlagen der Kokerei Emil. Im Vordergrund des Bildes das langgestreckte Kauengebäude, die Werkstätten und das Maschinenhaus

2 Aus der Luft, von Süden aus gesehen, erkennen wir auf der Schachtanlage Fritz-Heinrich in der Mitte des Bildes das Turmfördergerüst des Hansen-Schachtes und die Fördergerüste der Schächte Fritz 1 und Fritz 2. Sie sind umgeben von den Betriebsgebäuden Sieberei (links davon), Wäsche, Rohkohlenturm, Werk-stätten. Vorn rechts die Kauen und das Maschinenhaus. Oben zieht sich der Rhein-Herne-Kanal durch das Bild



Zentrale Bergwerksdirektion

Der Übergang zu einer Verbundschachthanlage führt auch zu einer einschneidenden Änderung der in Altenessen bestehenden Organisationsform, da statt der bisher vorhandenen Gliederung der Verantwortungsbereiche in die zwei selbständigen Bergwerksdirektionen Emil-Emscher und Fritz-Heinrich auf lange Sicht nur eine zentrale Bergwerksdirektion geschaffen werden soll. Als Übergangslösung für die nächsten Jahre, in denen die mit der Zusammenlegung beider Schachthanlagen anfallenden besonders schwierigen Aufgaben zu lösen sind, sollen vorerst jedoch noch zwei Bergwerksdirektionen beibehalten werden, jedoch nicht wie früher in senkrechter, sondern in waagerechter Aufteilung der Verantwortungsbereiche, also in die Bergwerksdirektionen über Tage und unter Tage.

Auch mit dieser neuen vorübergehenden Organisationsform ist eine nach übergeordneten Gesichtspunkten vorgenommene einheitliche Planung sowie ein verbesserter Betriebsablauf sichergestellt. Des weiteren führt diese „horizontale Organisationsform“ auch schon zu einer besseren Abstimmung in der bisherigen Belegschafts- und Personalpolitik, verbunden mit einer einheitlichen Anwendung der Lohn- und Gehaltsrichtsätze, die auf lange Sicht mit nur einem für beide Schachthanlagen zuständigen Betriebsrat abgestimmt werden können.

Wirtschaftlich auf lange Sicht

In einer Verbundschachthanlage wird es möglich, auch den Material- und Maschineneinsatz über wie unter Tage übergeordnet zu planen und durchzuführen. Dadurch wird nicht nur eine Verringerung der Bestände in den Magazinen beider Zechen, sondern auch eine Einsparung im Bereich der sachlichen Kosten der Verbundschachthanlage erreicht. Aber auch im Hinblick auf eine langfristige Investitionspolitik können die in den nächsten Jahren erforderlich werdenden Neuinvestitionen auf Emil-Emscher zurückgestellt werden, so daß auf lange Sicht gesehen Fritz-Heinrich organisch in die Rolle der Zentralschachthanlage Altenessen hineinwachsen wird.

Mit den geschilderten Maßnahmen, die bereits eingeleitet wurden, hofft der Hoesch-Bergbau, seine bisher noch verbliebenen Zechenbetriebe auch weiterhin erhalten und auf das Einlegen weiterer Feierschichten nach und nach verzichten zu können. Er hofft auf diese Weise auch, daß zumindest für einige Jahre eine Beruhigung eintritt, die dringend benötigt wird, um die Betriebe nach dem ständigen, in jeder Hinsicht unwirtschaftlichen Zurückfahren der Förderung in der letzten Zeit wieder wirtschaftlich führen zu können.

Geologen im Flöz Ernestine



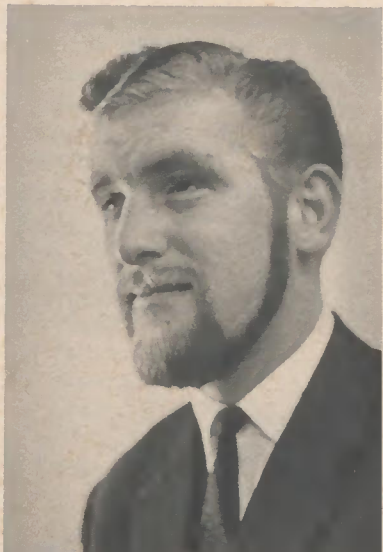
Auf der Schachtanlage Emil-Emscher unternahmen am 31. Januar drei Professoren, vier Assistenten und vierzehn Studenten der Technischen Hochschule Clausthal eine Grubenfahrt. Die Professoren Dr. Pilger, Dr. Thienhaus und Dr. Adler lehren und forschen an der Technischen Hochschule im Fachgebiet Geologie. Die Assistenten sind ausgebildete Geologen, die am Institut Studenten betreuen und eigene Forschungen betreiben; die Studenten, die an der Grubenfahrt teilnahmen, hatten schon mehrere Semester in der Fachrichtung Geologie studiert.

Die Technische Hochschule Clausthal, die bis vor kurzem die Bezeichnung Bergakademie führte, bildet Diplom-Bergingenieure aus, für die die Geologie ein wichtiges Studienfach ist. Neben der geologischen Ausbildung der Bergingenieure bildet das Institut für Geologie, das unter der Leitung von Professor Dr. Pilger steht, auch Fachgeologen aus, die den Titel Diplom-Geologe erhalten. Zur Zeit sind dies 65 Studenten, unter ihnen mehrere Ausländer. Das Hauptarbeits- und Forschungsgebiet von Professor Dr. Pilger ist die Montangeologie, in deren Rahmen er tektonische Untersuchungen im Ruhrgebiet durchführt.

Die Besichtigung in Altenessen fand unter Führung von Diplom-Geologin Fräulein Dr. Otte, der Leiterin des Rohstofflaboratoriums der Hoesch AG Bergbau in Altenessen, statt. Fräulein Dr. Otte hält seit 1959 am Geologischen Institut der Hochschule im Rahmen eines Lehrauftrages über das Fachgebiet „Geologie und Petrographie der Kohle“ Vorlesungen und Übungen. Die Grubenfahrt diente dazu, den Studenten unter Tage ein Flöz in seinem petrographischen Aufbau vorzuführen. Bei den immer stärker werdenden Qualitätsanforderungen, die heute an die Kohle gestellt werden, ist es wichtig, schon möglichst früh – das heißt am Entstehungsort der Flöze – deren Verschiedenheiten zu erkennen und zu beurteilen. Die Besuchergruppe befuhr das Flöz Ernestine auf der 8. Sohle und besichtigte nach der Grubenfahrt die Kokerei Emil, die die Studenten in die Probleme der Verkokungstechnik einführt.

Bild oben links: Nach der Grubenfahrt stellten sich die Gäste auf dem Zechenplatz Emil-Emscher dem Fotografen. In der ersten Reihe von links Betriebsdirektor Assessor Schwarz, Markscheider Dr. Honermann, Fräulein Dr. Otte, die Professoren Dr. Pilger und Dr. Thienhaus und Dipl.-Ing. Lucic. Auf dem Bilde darunter: bei einer Erfrischung in der Kasse nach der Grubenfahrt in der Tischrunde von oben links neben einem Assistenten Dr. Honermann, Professor Dr. Adler, Professor Dr. Pilger, Fräulein Dr. Otte, Professor Dr. Thienhaus, Assessor Schwarz und einer der Studenten

Als Ausbilder in Kenia



Kfz-Mechaniker Friedhelm Krüger erzählt im Urlaub über seine Arbeit in Afrika

In unserem „Fuhrpark Heinrich“ in Altenessen gab es ein fröhliches Wiedersehen: der „Afrikaner“ der Belegschaft hatte Urlaub aus Kenia! Vor mehr als einem Jahr war der Kraftfahrzeug-Mechaniker Friedhelm Krüger an die Ostküste Afrikas abgeflogen, um am Äquator Einheimische in seinem Beruf auszubilden, jetzt war er zum erstenmal wieder zu Hause in Altenessen und – als Besucher – natürlich auch an seinem alten Arbeitsplatz. Da gab es viel zu erzählen, und mancher seiner Kollegen beneidete ihn um die Erlebnisse im schwarzen Erdteil und nicht zuletzt um die reichen beruflichen Erfahrungen, die er unter völlig

anderen Arbeits- und Lebensbedingungen schon in dieser verhältnismäßig kurzen Zeit sammeln konnte.

Fünf Jahre hatte Friedhelm Krüger als Mechaniker im Fuhrpark unserer Schachtanlagen gearbeitet, als im Juli 1965 die Friedrich-Ebert-Stiftung Fachleute suchte, die die Voraussetzungen dazu erfüllten, in Kenia Einheimische zu Kraftfahrzeug-Mechanikern auszubilden. (Ziele und Aufgaben der Friedrich-Ebert-Stiftung sind in einer anschließenden Übersicht zusammengefaßt.)

Als Hoesch diesen Aufruf in die

▼ Das war ein fröhliches Wiedersehen mit den ehemaligen Arbeitskollegen im „Fuhrpark Heinrich“! Auf unserem Bild neben dem „Afrikaner“ Krüger (links) die Schlosser Dieter Treichel, Heinrich Blank, Helmut Kiedrowicz und Meister Helmut Schröder



Betriebe weitergab, meldete sich Friedhelm Krüger. Er konnte die verlangten fünf Jahre Berufserfahrung nachweisen, sein Gesundheitszeugnis war in Ordnung, und seine Kenntnisse in der englischen Sprache reichten aus. („Schneller als vermutet“, so erzählte er uns, „machte es sich bezahlt, daß ich die Fortbildungskurse auf Schacht Carl besucht hatte!“) Und schon ging es auf die erste Etappe der Reise, zum zweimonatigen Vorbereitungskursus nach Bonn.

Ins große Abenteuer

Am 5. Dezember 1965 bestieg er dann das Flugzeug, das ihn nach Afrika bringen sollte. Mit ihm flogen noch fünf Deutsche dem großen Abenteuer entgegen. Dänen und Schweden, die sich ebenfalls verpflichtet hatten, waren schon

„unten“. In Nairobi, dem vorläufigen „Hauptquartier“, war noch einmal ein Lehrgang zu durchlaufen, denn von heute auf morgen ist man nicht mit den Menschen und deren Lebensgewohnheiten in einem so fernen und fremden Land vertraut.

Die „National Youth Service“, eine staatliche Organisation für Erziehung und Ausbildung (Kenia, die ehemalige englische Kolonie, ist seit dem 12. Dezember 1963 selbstständig), war der neue „Arbeitgeber“ der deutschen Fachleute. Diese Organisation hatte unter anderem auch einen Lehrgang von jungen Afrikanern zusammenge stellt, die zu Kraftfahrzeugmechanikern herangebildet werden sollten. Ausgewählt nach ihrer technischen Begabung und englischen Sprachkenntnissen, waren diese jungen Einheimischen zusammen gerufen und von englischen

„Trainingsoffizieren“ in der Gemeinschaft erzogen worden. Neben dem theoretischen Unterricht hatte auch schon eine erste praktische Ausbildung gestanden, die mit der Erziehung in unseren Lehrwerkstätten zu vergleichen ist. Die eigentliche praktische Arbeit sollte nun in Werkstätten erfolgen, die von den europäischen Facharbeitern geleitet werden.

Mit seinen „Lehrlingen“ allein

Nach einer dreimonatigen Arbeit in der Zentralwerkstatt der staatlichen Organisation in Nairobi wurden die deutschen Mechaniker auf ihre Einsatzorte verteilt. Friedhelm Krüger kam nach Gilgil, 120 Kilometer von Nairobi entfernt. In einer ehemaligen englischen Militärunterkunft richtete man die Werkstatt für die Ausbildung der Einheimischen ein. Nach und nach

und den Ausbildern geschah jedoch in englischer Sprache. Friedhelm Krüger bekam sechs Mann zugeteilt, die er nun für ein halbes Jahr – ganz auf sich allein gestellt – zu unterweisen hatte. Seinen fachlichen Kenntnissen und seinem Geschick, sie „an den Mann zu bringen“, war es überlassen, die jungen Afrikaner darauf vorzubereiten, daß sie danach zu selbständigen Arbeiten in staatlichen Organisationen oder in der freien Wirtschaft des Landes herangezogen werden konnten.

Gilgil liegt im Landesinneren und ist inmitten der Steppe eine Ansammlung von Farmen, auf denen vorwiegend Mais angebaut wird. Sich in dieser Einsamkeit zurechtzufinden, war für die jungen Deutschen besonders in der ersten Zeit gewiß nicht leicht. Ein Glück, daß ihnen das Klima keine Schwierigkeiten machte. Gilgil liegt auf

zigen europäischen Nachbarn sind englische Offiziere. Als treuer Gefährte in der Werkstatt wie bei den einsamen Fahrten über Land weicht ein Hund nicht von seiner Seite. Im Dienst steht ihm ein Jeep zur Verfügung, und dazu hat er einen eigenen Wagen, mit dem er schon ausgedehnte Foto-Safaris unternahm. Auf diesen Wegen findet er in den weit verstreuten Dörfern mit der einheimischen Bevölkerung immer schnell Kontakt, denn Deutsche – hier darf man die Verallgemeinerung durchaus gebrauchen – sind in Kenia gern gesehen. An den Wochenenden fährt er meist nach Nairobi zum Einkauf, und hier gibt es auch ein kühles Glas Bier.

Für ein weiteres Jahr

Unsere Werkzeitung mit diesem kurzen Bericht müssen wir dem

Die Arbeitsbereiche der Friedrich-Ebert-Stiftung

Im nebenstehenden Beitrag berichtet unser Altenessener Belegschaftsmitglied Friedhelm Krüger über seine Arbeit als Ausbilder von Kraftfahrzeugmechanikern in Afrika. Diese Aufgabe wurde ihm von der Friedrich-Ebert-Stiftung vermittelt, über deren Arbeitsbereiche und Ausbildungsziele die hier folgende Zusammenfassung einen Überblick gibt.

dem Kommunismus. Diese staatsbürgerliche und politische Erwachsenenbildung wird in so umfassendem Maße geleistet, weil die Erfahrung gezeigt hat, daß Lebendigkeit und Festigkeit der Demokratie im Volke ebenso vom Grad der politischen Bildung abhängen wie vom Grad des politischen Willens der Staatsbürger.

Förderung begabter Studenten

350 deutsche und 150 ausländische Studenten und Akademiker erhalten zur Zeit eine finanzielle oder ideelle Förderung. Das Stipendium beträgt monatlich DM 150 und DM 30 Büchergeld für Deutsche in der Vorförderung sowie DM 250 und DM 40 Büchergeld für Deutsche in der Hauptförderung. Ausländer erhalten generell DM 350 und DM 50 Büchergeld monatlich. 30 deutsche Stipendiaten studieren gegenwärtig im Ausland, darunter absolviert je ein Stipendiat ein Praktikum beim UN Special Fund, New York, bei der OAS, Washington, und FAO, Rom, sowie beim Sekretariat für den deutsch-französischen Jugendaustausch, Paris.

Internationale Tätigkeit

Wichtigste Aufgabe der internationalen Tätigkeit der Friedrich-Ebert-Stiftung ist die Ausbildung von Fach- und Führungskräften aus den Entwicklungsländern in Deutschland und in den Entwicklungsländern selbst. Diese Arbeit geht bereits auf die Zeit des Völkerbundes zurück, in der die Stiftung die ersten Kontakte zu jungen Menschen aus Afrika und Asien aufnahm. Die Stiftung schuf in den letzten Jahren feste Bildungseinrichtungen in den Entwicklungsländern, so wurde 1963 in Nairobi/Kenia mit Unterstützung der Friedrich-Ebert-Stiftung das „East African Institute of Social and Cultural Affairs“ gegründet. Das In-

stitut arbeitet an der Lösung der vordringlichsten entwicklungspolitischen Aufgaben auf dem Gebiet der Erwachsenenbildung, der Öffentlichkeitsarbeit und der gesellschaftspolitischen Arbeit in Ostafrika. Am 1. Mai 1965 nahm die Heimvolkshochschule in Tananarive/Madagaskar ihre Arbeit auf. Sie dient der fachlichen und politischen Bildung von Führungskräften dieses Landes. Mit der Einrichtung eines Dokumentations- und Lehrmittelzentrums für die arabischen Gewerkschaften in Beirut/Libanon als Beitrag zu sozialpolitischen Maßnahmen in Entwicklungsländern ist zu Beginn dieses Jahres begonnen worden. Darüber hinaus veranstaltet die Friedrich-Ebert-Stiftung Fachseminare für deutsche Journalisten bei der UNESCO in Paris und ILO in Genf. Journalistenseminare fanden außerdem in der Türkei und in Israel statt.

Das Forschungsinstitut

Die Friedrich-Ebert-Stiftung unterhält ein Forschungsinstitut, das Mitglied der Arbeitsgemeinschaft deutscher wirtschaftswissenschaftlicher Forschungsinstitute und Mitglied der Arbeitsgemeinschaft sozialwissenschaftlicher Institute ist. Das Forschungsinstitut entstand aus der Notwendigkeit, für die einzelnen Arbeitsbereiche der Stiftung Unterlagen zu erarbeiten, um die sachlichen Grundlagen der Arbeit wissenschaftlich zu sichern. Es betreibt nicht nur eigene Grundlagenforschung auf dem Gebiet der Wirtschaftswissenschaft, sondern ebenso Forschungsarbeiten im Auftrag öffentlicher Stellen der Bundesrepublik und internationaler Organisationen. Das Institut beschäftigt gegenwärtig 30 festangestellte und eine gleich große Zahl frei mitarbeitender Wissenschaftler. Es sind bisher mehr als 80 Publikationen erschienen.



▲ In dieser malerischen Landschaft zwischen der Ostküste Afrikas und dem Victoria-See und inmitten der Siedlungen der Bantu-Neger, deren Stämme noch von Häuptlingen geführt werden, ist Friedhelm Krüger für ein weiteres Jahr mit nur wenigen Europäern als Nachbarn zu Hause

◀ Die beiden Fotos links aus der Werkstatt in Gilgil lassen erkennen, unter welchen einfachen Bedingungen unser Belegschaftsmitglied die lernbegierigen Einheimischen theoretisch und praktisch zu Kraftfahrzeug-Mechanikern ausbildet



kamen die nötigen Maschinen an, und dann wurden auch die ersten jungen Afrikaner zugeteilt. Sie kamen aus den verschiedensten Stämmen mit ihren eigenen Sprachen, aber alle beherrschten auch die Landessprache Suaheli. Die Verständigung zwischen ihnen

einer Hochebene in 2500 Metern Höhe. Tagsüber steigt das Thermometer bis über 35 Grad, nachts sinkt es unter den Gefrierpunkt. Wegen der Höhenlage aber empfinden die Europäer die Temperaturschwankungen als durchaus erträglich.

In der Freizeit auf Safari

Unterbrochen von einer Mittagspause, geht die Arbeitszeit von 8 bis 16.30 Uhr. Als Einsatzleiter des Fuhrparks der Organisation muß Krüger aber auch manchmal nachts zur Stelle sein, wenn draußen in der Steppe ein wichtiger Transport liegen geblieben ist oder irgendwo ein Fachmann gebraucht wird, der ein dringend benötigtes Fahrzeug flottmachen kann. Unser Altenessener bewohnt unter dem Äquator allein ein Haus, das ihm von der Regierung zur Verfügung gestellt wurde. Seine ein-

ehemaligen Belegschaftsmitglied nach Afrika nachschicken, denn inzwischen ist Krüger längst wieder bei der Arbeit unter seinen farbigen Freunden. Zunächst hat er sich noch für ein weiteres Jahr verpflichtet, „und dann werden wir weiter sehen!“, wie er sagt. Um sein berufliches Fortkommen ist ihm nicht bange, denn, wieder daheim, wird er eines Tages nicht lange nach einem guten Arbeitsplatz suchen müssen. Wer wie er in fremdem Land seine Fähigkeiten unter Beweis gestellt und Erfahrungen gesammelt hat, trägt eine nicht alltägliche Empfehlung in der Tasche. „Nur meinen Bart“, und damit streicht sich Friedhelm Krüger um das behaarte Kinn, „den werde ich dann wieder stützen müssen, wie es schon vor meinem Urlaub geschah. Da sorgte jemand am Flugplatz mit der Schere dafür, daß man mich in Altenessen überhaupt wiedererkannte!“

Vier Hauptaufgaben

Die erste der vier Hauptaufgaben der Stiftung ist die Erwachsenenbildung, deren Zentrum die 1956 erbaute Heimvolkshochschule in Bergneustadt ist. In ihr nehmen jährlich 4500 Deutsche und Ausländer an Kursen, Seminaren und Tagungen teil. Themen dieser Veranstaltungen sind zum Beispiel Strukturprobleme der modernen Gesellschaft, zeitgenössische, internationale und europäische Fragen sowie die geistige Auseinandersetzung mit

»Der kluge Mann baut vor«

Auf Leopold gedreht:
Ein Film über sicheres
Ausbauen und Rauben



„Licht aus! Film ab!“ – Der Unterrichtsraum verdunkelt sich, hinter unserem Rücken beginnt die Vorführmaschine zu surren. Hier auf Fürst Leopold-Baldur, wo der Film unter Tage gedreht wurde, wollen wir ihn uns auch ansehen, den Film „Der kluge Mann baut vor“. Es ist ein Tonfilm, den die Bergbau-Berufsgenossenschaft Bochum in ihrer Reihe von Lehrmitteln für die Erziehung zur Arbeitssicherheit von der Ewald-Filmgesellschaft Düsseldorf herstellen ließ. Man fand auf unserer Zeche in Hervest-Dorsten im Flöz Hagen, 5. östliche Abteilung, auf der zweiten Sohle in 670 Metern Tiefe, für das gegebene Thema die richtigen Voraussetzungen.

Das Thema, unter wirklichkeitsnahen Arbeitsbedingungen in einem Abbaustreb das vorschriftsmäßige Einbringen und Rauben des Strebausbaus vorzuführen und auf die dabei auftretenden Unfallgefahren an Beispielen hinzuweisen. Die Arbeitsvorgänge wurden in drei Abschnitte geteilt, in das Vorhängen von Gelenkkappen, das Setzen von Stempeln und das Rauben des Strebausbaus. Der Film sollte zur Unterweisung einzelner Arbeitsgruppen von Strebbelegschaften geeignet sein und als Diskussionsgrundlage in Hauerkursen und ähnlichen Fortbildungsveranstaltungen dienen können. Der Film sollte also möglichst deutlich vor Augen führen, was man nur sehr schwer beschreiben, erläutern oder mit anderen Bildmitteln demonstrieren kann. Um es gleich vorweg zu sagen: Der entstandene Film erwies sich als ein verblüffend wirklichkeitsnahes und einprägsames Erziehungs- und Unterrichtsmittel.

Mit Humor und Tricks

Auch ernste Themen kann man humorvoll einleiten, will man den Zuschauer vom ersten Augenblick an fesseln – so sagte sich der Regisseur und stellte einen Zeichentrickfilm an den Beginn: Vater und Sohn beladen ihr Auto mit dem Urlaubsgepäck, die hochgeklappte Hecktür ist schlecht abgestützt und fällt ihnen mehrfach auf den Kopf. Überblenden nach unter Tage: im ausgeschrägten Strebabschnitt sind die Kappen noch nicht vorgehängt, ein Bergmann tritt über den Förderer. Bei den Worten „Wer geht schon unter das nicht ausge-



einmal erschrecken wir, als es über dem Bergmann hereinbricht. Diesmal haben wir aber durch den einblendeten Trickfilm verfolgen können, wie sich das Unheil anbahnte. Die Kombination von Film- und Trickmodell hat sichtbar werden lassen, was nur ein rechtzeitiges Unterbauen des Hangenden verhindern kann. Und wie das vorschriftsmäßig geschieht, zeigen die dann folgenden Bilder.

Eindrucksvolle Fotos

baute Hangende!" ahnen wir, was kommen muß: alles verschwindet in der Staubwolke aus einbrechendem Gestein.

Den Unfall erleben wir noch einmal. Jetzt ist aber das Bild verkleinert, und im oberen Drittel sind gezeichnete Gebirgsschichten einblendend. Im Hangenden erscheinen Risse, und es bildet sich ein trichterförmiger Ausbruch. Noch

Vater und Sohn vor dem Urlaub leiten auch den nächsten Filmabschnitt ein, das Stempelsetzen. Diesmal wird ein schief angesetzter Wagenheber mit einem Stempel auf einem weichen Liegenden ohne Unterlegplatte verglichen. Wieder passiert ein Unglück: ein Kohlenbrocken schiebt den Stempel um, und der fällt auf den Bergmann. Und wieder macht ein ge-

zeichneter Trickteil den Vorgang deutlich, und zum Schluß erleben wir auch hier den vorschriftsmäßigen Umgang mit der hydraulischen Setz- und Spannvorrichtung. Die jedoch eindrucksvollsten Fotos gelangen dem Kameramann im dritten Filmteil über das Stempelrauben im Streb mit Bruchbau. Nach den Vorführungen zerbrachen sich schon viele Bergleute den Kopf darüber, wie es den „Filmleuten“ gelang, das Hereinbrechen des Hangenden nach dem Herausziehen der Stempel so deutlich im Bilde festzuhalten. Unser Standfoto verrät das Geheimnis: die Kamera stand in einer für die Aufnahmen ausgebauten Nische, einem Blindort im Bruchraum. Von hier aus hielt sie die „dramatischen“ Vorgänge beim Bruchbau fest und beobachtete die Bergleute, die für ihre Kumpel den fachgerechten Umgang mit dem Raubgeschirr vorführten.

Vom ersten bis zum letzten Bild sind zwanzig Minuten vergangen. Auch die Länge des Films ist also gut bemessen, so daß auch die lehrhaften Demonstrationen zwischen den geradezu spannenden Geschehnissen und den einblendeten Trickaufnahmen für keinen Augenblick ermüdend wirken. Mit diesem Urteil sind wir uns einig mit vielen Bergleuten unserer Zeche, auf der der Film gedreht wurde. Die gesamte Untertagebelegschaft sah ihn inzwischen während der Unterweisungen in den letzten Monaten, und immer regte er zu lebhaften Diskussionen an. Nicht anders wird es auf anderen Schachtanlagen des Reviers gewesen sein und noch sein. Und wenn sich nun eines Tages eine Strebbelegschaft vor Ort oder ein Jungbergmann in schwieriger Situation an diese Bilder erinnert, hat der Streifen als Unfallverhütungsfilm seine Aufgabe erfüllt.



1 Vom gesicherten Standort im Bruchraum aus richtet sich die Kamera auf die Arbeitsvorgänge. Regisseur Klaus Prowe prüft noch einmal eine Einstellung; rechts von ihm der Kameramann Peter Slangard

Während der Filmarbeit hielten die Gebrüder Vogel, die sich selbst schon durch ihren farbigen Untertagefilm auf Fürst Leopold einen Namen machten, die aufgenommenen Arbeitsvorgänge in Standfotos fest. Aus dieser Bildfolge zeigen unsere Beispiele einige wichtige Stationen des Drehbuches:

2 Im ausgeschrägten Strebabschnitt werden die Kappen eingehängt, hochgedrückt und verkeilt

3 Der Förderer ist an die Kohlenfront gerückt, die Stempel werden gesetzt

4 In Großaufnahme beobachten wir das Unterlegen einer Platte unter den Stempel bei weichem Liegenden

5 Ein Hauer beim Rauben aus sicherem Stand



»Man spricht von euch mit Hochachtung!«

Ehrungen beim Jahresfest der Grubenwehr von Radbod

Einmal im Jahr dürfen die Männer der Grubenwehr unserer Schachtanlage Radbod ihre ständige Einsatzbereitschaft vergessen. Dann kommen sie, wie jetzt auch wieder am 27. Januar, gemeinsam mit

ihren Frauen zu ihrem schon traditionellen Jahresfest zusammen. Auch diesmal stand wieder die Ehrung verdienter Wehrmänner im Mittelpunkt: für ihre 20jährige Mitgliedschaft erhielten Heinz Sieber und Paul Jaskulla die Grubenwehr-Ehrennadel in Gold, und der stellvertretende Oberführer Joachim Böttcher und Truppführer Bruno Comin nahmen für 15jährige Zugehörigkeit von Dipl.-Ing. Wal-

ter Bothe von der Hauptstelle für das Grubenrettungswesen in Essen die silberne Ehrennadel in Empfang.

In seinen Grußworten hatte Grubenwehr-Oberführer Reinhard Schröter unter den Gästen die Vertreter des Bergamtes Hamm, der Hauptstelle für Grubenrettungswesen in Essen und der Direktion und des Betriebsrates der Zeche willkommen geheißen. Neben den



1



2

Jubilaren dankte er allen 80 Männern der Wehr für ihre stete Bereitschaft und ihren selbstlosen Einsatz, wenn es – wie im vergangenen Jahr zweimal – darum ging, auch auf Nachbarzechen Kameraden in Sicherheit zu bringen oder schon fast verloren geglaubte Betriebseinrichtungen vor der Vernichtung durch Naturgewalten zu retten.

... saure Wochen, frohe Feste

Nach diesem Blick in den Alltag der Bergleute und der anschließenden Ehrung der Jubilare leiteten im festlich geschmückten Saal zwei Kapellen, der Mandolin-Club Bockum-Hövel und die Kapelle Lach, zum beschwingten Teil des Abends über. Innerhalb eines bunten Programms riefen die Musiker immer wieder zum Tanz, und Jupp Hoiboom verstand es mit viel Witz, die einzelnen Darbietungen miteinander zu verbinden. Besonders herzlichen Beifall fanden die „Gichtbrüder“ vom Turn- und Wassersportverein Bokkum-Hövel, wenn sie ihre humoristisch verkleideten aber turnerisch sauberen Übungen am Pferd vorführten. Mehrfach wurden sie durch den Klatschmarsch der begeisterten Zuschauer zur Wiederholung an ihr Gerät zurückgerufen.

Grubenwehr besteht 58 Jahre

Seit Bestehen der Wehr, das heißt seit 58 Jahren, sind ihre Mitglieder zu mehr als 70 schweren und leichteren Einsätzen bei Grubenbränden, Explosionen und anderen Unglücken zum Einsatz gerufen worden. Immer wurde das mutige Eingreifen der Männer durch sichtbaren Erfolg belohnt. Oft konnten sie das Leben gefährdeter Kameraden retten, in vielen Fällen konnten sie die eigene oder auch fremde Schachtanlagen vor großen Materialschiäden bewahren.

1 Dipl.-Ing. Walter Both von der Hauptstelle für das Grubenrettungswesen in Essen (links) überreicht die goldene Ehrennadel (von links) an Paul Jaskulla und Heinz Sieber und die Ehrennadel in Silber an den stellvertretenden Oberführer Joachim Böttcher und Truppführer Bruno Comin

2 Das erste Bundesverdienstkreuz, das einem Belegschaftsmitglied von Radbold verliehen wurde, erhielt im Jahre 1952 der Wehrmann Erich Prause als Anerkennung für die Leistung der gesamten Wehr in dem gefährlichen Einsatz auf der Zeche Heinrich-Robert in Herringen. Prause war bei 12 Grubenbränden im Einsatz gewesen, davon dreimal bei Katastrophenfällen. Während des besonders schweren Einsatzes auf der Zeche Heinrich-Robert erlitt er starke Verbrennungen. Auf unserem Bilde überreicht der damals zuständige Berghauptmann Hans Schwake die hohe Auszeichnung, links Bergassessor a. D. Paul Schulte-Borberg, der damalige Werksdirektor der Schachtanlage Radbod



◀ Bei den praktischen Übungen im Übungsstollen an einer „Leistungsmaschine“: ein 50 Kilogramm schweres Gewicht ist von den Wehrmännern mit einem Zugseil pumpenartig hochzuziehen, und das unter der Sauerstoffmaske! 300maliges Hochpumpen des Gewichtes ist für jeden Wehrmann in einer Übung die unterste Leistungsgrenze, einige haben es schon auf 1000 „Schlag“ gebracht

Radbod gut. Schon oft waren sie die „Feuerwehr“, wenn es tief in der Erde „qualmte“. Nach einem besonders gefährlichen Einsatz auf der Schachtanlage Heinrich-Robert in Herringen im Jahre 1951 ehrte der Bundespräsident die Wehr Radbod durch die Verleihung des Bundesverdienstkreuzes an eines ihrer Mitglieder, den Wehrmann Erich Prause aus Bokkum-Hövel. Er hatte bei diesem Einsatz schwere Verbrennungen erlitten. Erich Prause trägt das Verdienstkreuz für die gesamte Wehr.

Bei einem Jahresfest der Rettungstruppe von Radbod erinnerte Dipl.-Ing. Hans Bredenbruch von der Hauptstelle für Grubenrettungswesen in Essen an solche Beispiele der Hilfsbereitschaft und rief den Wehrmännern zu: „Im Ruhrgebiet spricht man von euch mit Hochachtung!“

Regelmäßige Übungen

Von Nichts kommt nichts, sagte uns der Oberführer der Radbod-Grubenwehr, Fahrsteiger Rainhard Schröter, als wir ihn nach der Ausbildung fragten. Fünfmal im Jahr müssen alle Wehrmänner eine Übung absolvieren, und zwar viermal im eigens dafür gebauten Übungsstollen über Tage und einmal in der Grube selbst. Laufende theoretische Unterweisungen sind selbstverständlich. Die Arbeit im Übungsstollen wie die in der Grube

finden nur unter dem Sauerstoffgerät statt. Die Nase ist zugeklemmt, und die Atmung erfolgt durch das auf dem Rücken getragene 32 Pfund schwere Rettungsgerät.

Bei diesen Übungen bewähren sich auch schon die jungen Wehrmänner, denn sie wollen den „alten Füchsen“ in nichts nachstehen. Ein Teil der Wehr hält sich auch an Sonn- und Feiertagen einsatzbereit. So stehen an jedem Wochenende zwei Trupps mit ihren Führern in Reserve. Sie dürfen ihren Wohnort nicht verlassen und sind bei Tag und Nacht für einen plötzlichen Alarm zu erreichen. Aber all diese Erschwernisse neben der täglichen Berufsarbeit haben es nicht vermocht, junge Bergleute von der Meldung zum freiwilligen Dienst in der Wehr zurückzuhalten. Die unter Bergleuten traditionelle Selbstverständlichkeit, Kameraden in Not ohne viel Umstände beizustehen, hat der Grubenwehr bislang immer den notwendigen Nachwuchs gesichert.



▲ Zugeklemmt sind die Nasen dieser beiden Wehrmänner, die nun mit dem Sauerstoffgerät auf dem Rücken ihre Atmung aufrechterhalten müssen. Im Übungsstollen schieben sie einen Förderwagen eine steile, schiefe Ebene hinauf. Der Weg ist eng, und sie müssen aufpassen, daß sie nicht mit ihrem Rettungsgerät hängen bleiben

◀ In einer Unterweisungsstunde unterrichtet Truppführer Dipl.-Ing. Hans Gayk seinen Trupp am Maskenprüfgerät. Dabei handelt es sich um eine sogenannte „Telefon-Maske“, die bei hohen Temperaturen und hohem Feuchtigkeitsgehalt der Luft getragen wird. Die Telefon-Maske wird ganz über das Gesicht gezogen und hat eine Ohrmuschel mit eingebautem batterielosen Telefon und Anschluß zum Sauerstoffgerät. Auf unserem Bilde überprüft er mit einem Gerät, ob die Maske dicht ist

Mit 60 Rettungsgeräten, darunter 40 Langstreckengeräte für vierstündigen Dauereinsatz, gehört die Grubenwehr von Radbod zu den größten und leistungsstärksten des Ruhrgebietes. Die zahlenmäßige Stärke der Wehr beträgt durchschnittlich 80 Mitglieder, die alle freiwillig ihren schweren Dienst versehen. Nur die zuverlässigsten und erfahrensten Bergarbeiter sind in dieser Rettungstruppe vereinigt. Weitere Freiwillige

stehen immer in Reserve und warten auf den Eintritt in die Wehr. Gute Gesundheit, fachliches Können, Kameradschaftsgeist, bergmännische Erfahrung und Verantwortungsfreude sind Merkmale, die zur Voraussetzung dieser Mitgliedschaft gehören.

Im Ruhrgebiet bekannt

Die Zechen im östlichen Ruhrgebiet kennen die Grubenwehr von





AUGEN AUF IM BLAS- VERSATZ!

5
Minuten
Sicherheit

Beim Einbringen von Blasversatz werden manche Gefahrenquellen versiegt, wenn die hier eingesetzten Mitarbeiter für die Sicherheit aller die technischen Einrichtungen nach folgenden Fragen überprüfen:

Ist die Ausbaudichte im Versatzfeld ausreichend?

Hängen keine losen Schalen am Hangende?

Sind die Kupplungen der Blasversatzleitung gesichert?

Enthält die Leitung keine schadhaften Rohre?

Hängt jedes zweite Rohr in einer Kette?

Sind bei Flözen mit einer größeren Mächtigkeit als 1,5 Meter zwei Hebezeuge zum Anheben der Leitung vorhanden?

Hat die Blasleitung die richtige Richtung, damit nicht ins Kohlenfeld geblasen wird?

Ist die Signalanlage zur Blasmaaschine in Ordnung?

Ist die Wasserleitung im Streb einwandfrei, mit der das Versatzfeld berieselt wird?

Erst nach dieser systematischen Prüfung darf das Signal ertönen:

BLASEN AUF!

passiert
notiert
fotografiert

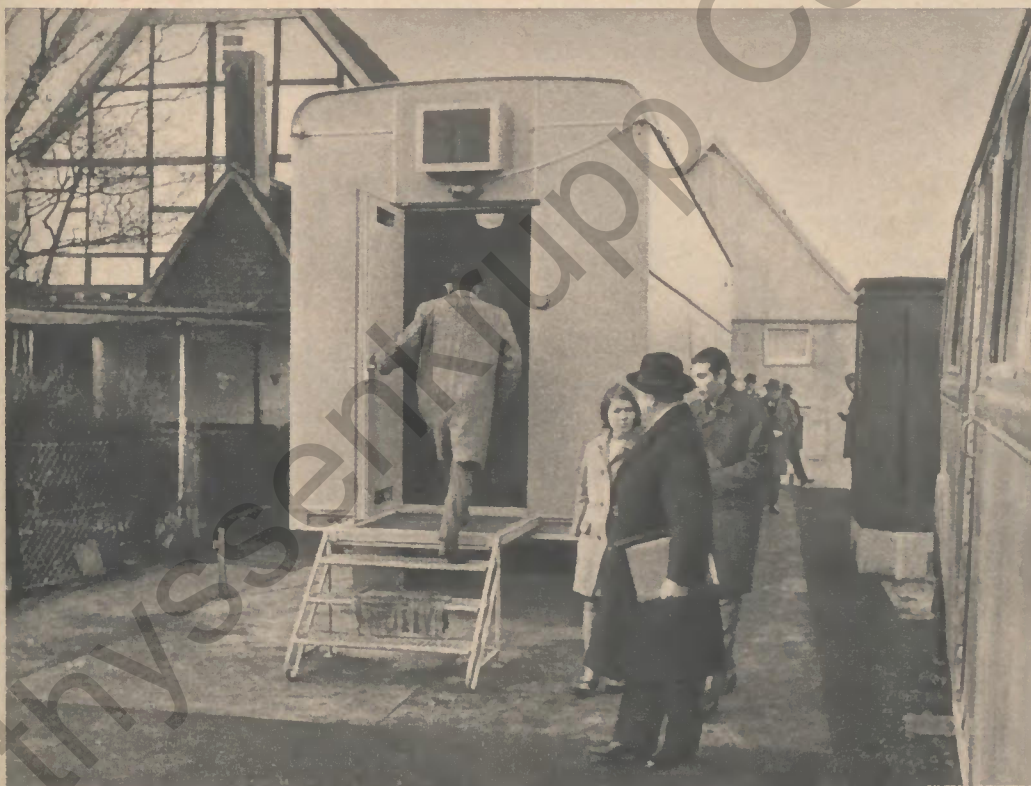


Der „Eiserne Reinoldus“ ist eine Auszeichnung, die die drei Dortmunder Tageszeitungen seit drei Jahren auf dem alljährlichen Dortmunder Presseball vergeben. In diesem Jahr erhielt Dr.-Ing. E. h. Willy Ochel (rechts) den Eisernen Reinoldus für seine Verdienste um die Stadt Dortmund und ihre Bürger. Heinz Kühn, Nordrhein-Westfalens Ministerpräsident (links), würdigte in seiner Ansprache

die innige Verbundenheit Dr. Ochels mit dem Geschick der Stadt Dortmund. 1965 hatte Ministerpräsident a. D. Dr. Franz Meyers und 1966 Ministerpräsident a. D. Fritz Steinhoff den Eisernen Reinoldus erhalten. Auf unserem Bild zwischen Heinz Kühn und Dr. Ochel Wolfgang Voges, der Chefredakteur der Westfälischen Rundschau.



▲ Die eiserne Plakette hat nach dem Vorbild der berühmten mittelalterlichen Statue in St. Reinoldi Kurt Hinterberger, Dozent an der Dortmunder Werkkunstschule, entworfen



Unter der Überschrift „Platal hilft der Post“ berichteten wir im Juni vergangenen Jahres, daß auf Initiative der Oberpostdirektion Hamburg bewegbare Ortsvermittlungsstellen gebaut wurden, mit denen überall in Deutschland auf Telefonanschluß wartenden Menschen schnell geholfen werden kann. Am 20. Januar wurde eine neue Vermittlungsstelle, durch die jeweils 1000 Fernsprechteilnehmer

an das Fernsprechnetzz angeschloßen werden können, in Dortmund-Wickede eingesetzt. Da die „Behälter“, in denen sich die sehr kostspieligen technischen Einrichtungen befinden – sie sind etwa 400 000 DM wert –, lange ohne Pflege halten sollen, haben die Konstrukteure als Außenverkleidung das kunststoffbeschichtete Stahlblech Platal unserer Trierer Walzwerk AG gewählt.

Die Möbelwagen vor den Verwaltungsgebäuden von Hoesch waren wochenlang ein gewohnter Anblick für die dort beschäftigten Mitarbeiter. Viele von ihnen sind selbst schon umgezogen, denn nach dem Zusammenschluß mit der Hüttenunion galt es, alle Vorteile zu nutzen, die sich durch die Vereinigung der einzelnen Abteilungen ergeben. So sind inzwischen die Abteilungen Rechnungswesen und Verfrachtung in der Rheinischen Straße im Werk Union, die Abteilungen Einkauf, Rohstoffe und Verbrauchsstoffe und der Technische Einkauf sowie die Neubauabteilung in Hörde im Werk Phoenix untergebracht. Der gesamte Verkauf wurde im Verwaltungsgebäude der Westfalenhütte in der Eberhardstraße vereinigt.





Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Arbeitsvorbereiter



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 Ofenmaler, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher, 1966 den Kraftwerkslektriker, den Innentransportfahrer, den Programmierer, den Betriebsassistenten, den Feuerwehrmann, den Schweißer, den Kokereisteiger, den Industriekaufmann im Verkauf, den Modellschreiner, den Walzendreher, den Härter und den Kranführer vorgestellt haben, setzen wir unsere Reihe 1967 mit dem Weichensteller und dem Feuerfestformer fort.

„Arbeitsvorbereitung – was ist unter diesem Begriff zu verstehen? Sie müssen es doch genau wissen, Herr Arens, denn seit mehr als dreißig Jahren sind Sie Arbeitsvorbereiter bei der Maschinenfabrik Deutschland.“ Während Theodor Arens nach Worten sucht, schaut er über seinen Arbeitsplatz: einen Schreibtisch, der neben vielen anderen Arbeitstischen steht und ebenso wie die anderen mit technischen Zeichnungen, Stücklisten, Arbeitskarten und allerlei Tabellen bedeckt ist. „Die Arbeitsvorbereitung gehört zur Betriebsorganisation“ erklärt er dann. „Sie trennt die planen-

◀ Seit mehr als 30 Jahren ist Theodor Arens Arbeitsvorbereiter bei der Maschinenfabrik Deutschland

de und vorbereitende Tätigkeit von der ausführenden Arbeit in der Werkstatt. Dadurch ermöglicht sie, daß die Arbeit am Arbeitsplatz im Betrieb ohne Hemmung und so schnell wie möglich vonstatten geht. Die mit hohen Kosten belasteten Maschinen werden so gut es geht ausgenutzt, und das kommt der Wirtschaftlichkeit des Unternehmens zugute.“ Er zeigt auf ein Bündel technischer Zeichnungen. „Sehen Sie hier: Wir haben gerade einen Wippschleppkran für den Dortmunder Hafen in Arbeit. Das Technische Büro schickt uns die Zeichnungen und die Stückliste – und dann fangen wir eben an.“ „Erledigt ein Arbeitsvorbereiter so einen Auftrag allein?“

„Nein, nein: an diesem Kran sitzen wir zu sechst, und haben doch ungefähr zwei Monate zu tun. Sehen Sie sich nur die Stückliste an. Da sind mehr als hundert Blatt im Ordner, und jedes Blatt enthält zehn, zwanzig oder auch dreißig Einzelteile.“

„Also setzt sich der Kran insgesamt aus einigen tausend Werkstücken zusammen! Und wie teilen Sie deren Bearbeitung untereinander auf?“

„Ein Kollege macht beispielsweise das Krangerüst, der andere beschäftigt sich mit dem Hubwerk der dritte mit dem Fahrwerk und so weiter.“

„Nehmen wir an, Sie sind für das Hubwerk zuständig. Was dann?“

„Dann unterteile ich das Hubwerk in seine wichtigsten Bestandteile, die ich nacheinander bearbeite. Einer dieser Bestandteile ist beispielsweise ein Getriebekasten, der wieder aus Zahnrädern, Wellen, Kupplungen, Ritzeln und anderen Einzelteilen zusammengesetzt ist. Für jedes dieser Werkstücke lege ich eine Bearbeitungskarte an und überlege mir die Reihenfolge der einzelnen Arbeitsgänge, nach denen es angefertigt werden soll. Bei einem Zahnrad sind die wichtigsten Arbeitsgänge zum Beispiel: Sägen, Vordrehen, Vorverzähnen, Fertigdrehen, Schleifen, Fertigverzähnen.“

„Woher wissen Sie das so genau?“

„Alle Arbeitsvorbereiter haben jahrelang selbst an den Bearbeitungsmaschinen und in der Montage gearbeitet. Sie sind Facharbeiter und haben sich dann in Schulen und Kursen weitergebildet, um auch die theoretischen Grundlagen ihrer Arbeit zu beherrschen.“

„Was für eine Lehre haben Sie denn selbst durchgemacht?“

„Ich bin gelernter Schlosser. Als Schlossergeselle kam ich 1928 zu MFD. Während ich tagsüber beim Weichenbau und später auch beim Allgemeinen Maschinenbau arbeitete, besuchte ich abends sieben Semester lang die Maschinenbauschule. Danach bestand ich die Werkmeisterprüfung, belegte einige Refa-Kurse, und 1935 war es endlich soweit, daß ich als ‚Kalkulator‘, wie wir uns damals nannten, in die Arbeitsvorbereitung ging.“

„Wer Arbeitsvorbereiter werden will, muß also eine ziemlich lange und umfassende Ausbildung auf sich nehmen.“

„Sonst würde er es nicht schaffen. Bedenken Sie doch, daß wir über die Bearbeitung und Montage tausender Werkstücke Bescheid wissen müssen.“

„Auf der Bearbeitungskarte, die Sie für jedes Werkstück anlegen, setzen Sie also zunächst die Reihenfolge der Arbeitsgänge fest. Was vermerken Sie außerdem?“

„Die Kostenstellen. Jede Kostenstelle hat eine Nummer, die angibt, wo die Kosten des entsprechenden Arbeitsganges entstehen: ob in der Dreherei, Schleiferei, Bohrererei oder anderswo. Dann suche ich mir im Maschinenplan die für die Bearbeitung am besten geeignete Maschine heraus und trage deren Nummer in die nächste Spalte ein. Sind die Arbeitsgänge und die Maschinen, an denen sie ausgeführt werden, notiert, muß ich noch die Lohngruppe eintragen, nach der jeder Arbeitsgang bezahlt wird, und die genaue Arbeitszeit, die für jeden Arbeitsgang vorgegeben ist.“

„Legen Sie die Arbeitszeit nach Ihrer Erfahrung fest?“

„In manchen Fällen ja, häufiger aber richten wir uns nach ausführlichen Tabellen, die auf Grund genauer Beobachtungen aufgestellt wurden.“

„Damit ist die Bearbeitungskarte vollständig?“

„Bis auf die Angaben über Lehren oder Werkzeuge, die für einzelne Arbeitsgänge vielleicht notwendig sind. Sie müssen zuallererst angefertigt und ihre Nummern ebenfalls eingetragen werden.“

„Und was geschieht jetzt?“

„Wir schicken die Bearbeitungskarte mit Akkordzetteln für jeden Arbeitsgang mit der technischen Zeichnung und mit dem Material-

schein, auf den die Werkstoffe ausgegeben werden, zum Leitstand. Von dort werden sie mit Rohrpost zum jeweiligen Meister oder Vorarbeiter geschossen. Ist das betreffende Werkstück dann fertiggestellt, geht es übers Lager zum Zusammenbau. Und hier wird, um bei unserem Beispiel zu bleiben, aus den Zahnrädern, Kupplungen und Ritzeln der Getriebekasten zusammengebaut.“

„Auch nach Plan?“

„Selbstverständlich. Sind die Bearbeitungskarten für die einzelnen Werkstücke fertig, schreibe ich eine Karte aus, die den Zusammenbau der Einzelteile regelt. Einige Arbeitsgänge für unseren Getriebekasten heißen dann etwa: Zusammenbau des Kastens, Schweißen, Glühen, Sandstrahlen, Einbau der zugehörigen Teile und Probelauf. Auch auf den Montagekarten sind die Kostenstellen, die Lohngruppen und Vorgabezeiten vermerkt.“

„Und wenn der Getriebekasten fertig ist?“

„Wird er entsprechend der Vorschrift einer weiteren Montagekarte mit dem inzwischen ebenfalls fertigen Motor, mit der Bremse, mit den Lagern und mit allen übrigen Teilen zum Hubwerk zusammengebaut.“

„Der Weg zum fertigen Kran ist dann nicht mehr lang. An seiner schnellen, sachgemäßen und wirtschaftlichen Herstellung sind also die Arbeitsvorbereiter, wie wir gehört haben, maßgeblich beteiligt.“

Theodor Arens nickt – und uns bleibt die Frage nach dem Feierabend, nach den Steckenpferden, die den Dreißigjährigen entspannen und ihm zugleich frische Kraft für den nächsten Arbeitstag geben.

„Meine liebsten Steckenpferde heißen Annette und Mathias.“ Es sind die Enkelkinder, je eins von Theodor Arens' beiden Söhnen.

Auf die vierjährige Annette und den zweijährigen Mathias aufzupassen und dabei noch einmal mitzuerleben, wie zwei junge Menschen aufwachsen, das macht dem Großvater am meisten Freude. Aber er interessiert sich auch für Politik, nimmt ab und zu ein gutes Buch zur Hand und versäumt bestimmt nicht das Skatenspiel im Freundeskreis, das jede Woche einmal an der Reihe ist.

▼ Die Enkelkinder Annette und Mathias aufwachsen zu sehen, macht Theodor Arens nach Feierabend wohl am meisten Freude



Vor zehn Jahren
berichtete
Werk und Wir



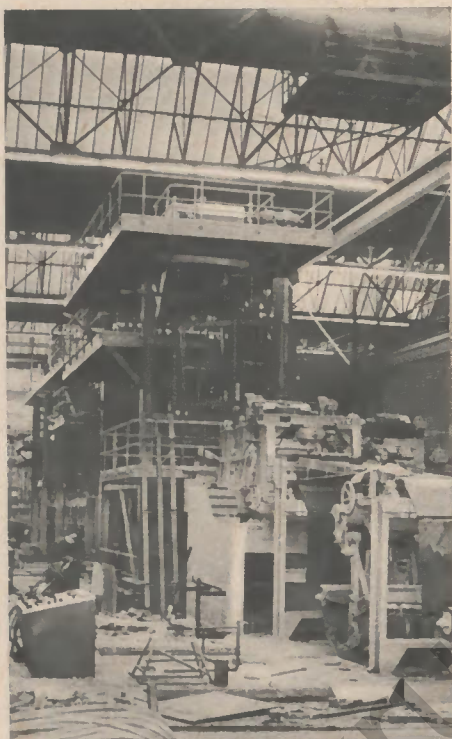
Alter ohne Not

Als „bedeutsamste Reform seit Einführung der Sozialversicherung“ kennzeichneten wir die Rentenreformgesetzte, die der Bundestag Anfang 1957 verabschiedete und die wir unseren Lesern im März vor zehn Jahren vorstellten:

Müde und abgespannt, aber nicht ohne ein Gefühl der Genugtuung, strebten die Abgeordneten des Deutschen Bundestages in der Nacht vom Dienstag, dem 22. Januar, nach Mitternacht den Ausgängen des Plenarsaales zu. Die viertägige „Rentenschlacht“ war zu Ende, die Rentenreform-Gesetze waren verabschiedet. In einer eindrucksvollen Schlußabstimmung wurden das Arbeiterrentenversicherungs-Neuregelungsgesetz und das im wesentlichen gleichlautende Angestelltenversicherungs-Neuregelungsgesetz mit der überwältigenden Mehrheit von 398 gegen 32 gebilligt. Die CDU-Fraktion und –trotz mancherlei Bedenken – auch die SPD-Fraktion stimmten einmütig für das Gesetz. Vier Tage lang hatten Abgeordnete aller Parteien für und wider die vorgesehenen Bestimmungen gesprochen, hatten Hunderte von Änderungsanträgen eingebracht und begründet, angenommen oder verworfen, hatten in unzähligen Abstimmungen für oder gegen die Annahme bestimmter Paragraphen und Änderungsanträge gestimmt. Wie zäh und unverdrossen die Abgeordneten um Ausmaß und Gestalt der Rentenreform gerungen haben, wird zum Beispiel dadurch gekennzeichnet, daß der SPD-Abgeordnete Professor Schellenberg allein in der dreitägigen 2. Lesung der Gesetze insgesamt etwa neun Stunden gesprochen hat, die Abgeordnete der Deutschen Partei, Frau Kalinke, stand ihm mit 8½ Stunden Redezeit wenig nach. Unsere Abgeordneten haben sich ihre Aufgabe also wahrlich nicht leichtgemacht und waren sich ihrer Verantwortung voll bewußt. Nachdem am 8. Februar auch der Bundesrat beiden Rentengesetzen ohne Änderungen zugestimmt hat, ist die bedeutsamste Rentenreform seit der Einführung der Sozialversicherung Wirklichkeit geworden. Seit fünf Jahren stand die Rentenreform auf der Tagesordnung des Bundestages, fünf Jahre lang hielt sie die Politiker und Parteien, Versicherungsfachleute und Verbände in Atem. Für die materielle Sicherheit im Alter und bei Berufsunfähigkeit hat nun ein neuer, wichtiger Abschnitt begonnen. Die Rentenreform-Gesetze geben für die Berechnung des Altersruhegeldes, der Berufs- und Erwerbsunfähigkeitsrenten völlig neue Grundlagen, denn die jeweils laufenden Renten werden entsprechend der Entwicklung der wirtschaftlichen Leistungsfähigkeit und der Produktivität durch Gesetz verändert. Die Rente wird damit zur sogenannten „Produktivitätsrente“, das heißt, das Parlament hat die laufenden Renten dem steigenden Lohn- und Gehaltsstand anzupassen. Die Rentner werden damit in Zukunft am zunehmenden wirtschaftlichen Wohlstand beteiligt.

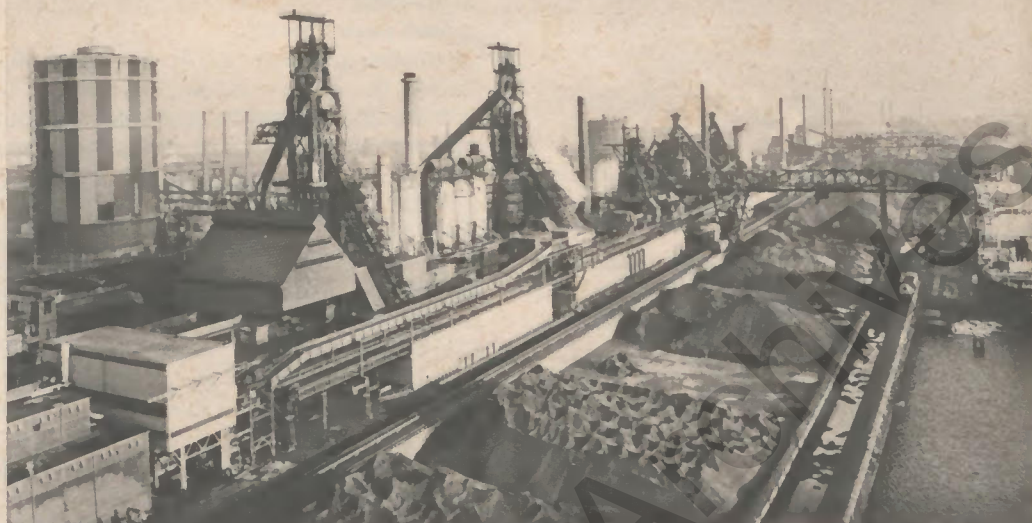


Über alle wichtigen Geschehnisse im Bereich der Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, dem niederländischen Stahlunternehmen, mit dem wir – wie wiederholt berichtet – eng zusammenarbeiten, unterrichten wir unsere Leser regelmäßig. Diesmal veröffentlichen wir drei Meldungen, die der Januar-Ausgabe von „Samen“, der monatlich erscheinenden Werkzeitschrift von Hoogovens, entnommen sind.



Dritte elektrolytische Verzinnungsanlage

Der Bau der dritten elektrolytischen Verzinnungsanlage geht gut voran. Diese Anlage wird hauptsächlich für die Herstellung von verzinntem Blech in Bunden bestimmt sein. Außerdem besteht die Möglichkeit, mit Hilfe dieser Anlage Blechmaterial zu verzinken. Ende März hofft man, mit der Montage fertig zu sein, wonach mit dem Probetrieb begonnen werden kann. Erwartet wird, daß diese Anlage, die in Halle U ihren Platz gefunden hat, im Sommer des Jahres produzieren kann. Dann verfügt Hoogovens über drei elektrolytische Verzinnungsanlagen, wovon die erste für die Produktion verzinnter Bleche bestimmt ist. Anlage 2 kann sowohl Bleche als auch Bunde verzinntes Blech produzieren, und die neue Anlage erzeugt, wie gesagt, vor allem verzinntes Blech in Bunden.



Hoogovens erzeugte die 25millionste Tonne Roheisen

Im Januar 1924 begann mit der Inbetriebnahme des ersten Hochofens die Produktion von Roheisen. Nach fünfeinhalb Jahren, im September 1929, wurde ein wichtiger Meilenstein erreicht, als die millionste Tonne des in Ijmuiden produzierten Roheisens abgestochen werden konnte. Durch die ständig zunehmende Produktion folgten die Meilen-

steine in immer schnellerem Tempo aufeinander: Hoogovens hatte insgesamt fünf Millionen Tonnen im Jahr 1948, zehn Millionen Tonnen im Jahr 1957, fünfzehn Millionen Tonnen im Jahr 1961 und zwanzig Millionen Tonnen im Jahr 1964 erzeugt. Am 3. September des vergangenen Jahres wurde ein neuer Meilenstein erreicht. Abends um 20.45 Uhr wurde beim Abstich von Hochofen 2 die 25millionste Tonne Eisen abgestochen.

Beschleunigung des Kohlentransportes

Mitte Dezember wurde die neue Transportanlage für Kohle in Gebrauch genommen. Gut ein Jahr wurde an den Bändern für den schnelleren Transport der Kohle vom Außenhafen zum Kohlenlager gearbeitet. Im August 1965 wurde am östlichen Ende am Erzlager entlang mit dem Bau einer neuen großen Schüttgrube begonnen. Im Laufe des vergangenen Jahres sind die Transportbänder und das Kohleabwurfssystem an der

Nordseite des Kohlelagers gebaut worden. Durch das neue Förderbandsystem hat sich die Transportkapazität vergrößert von 450 Tonnen je Stunde auf max. 1200 Tonnen je Stunde. In Zukunft wird die neue Transportanlage auch an das sogenannte Transitband angeschlossen, das vom neuen Erzkai 2 am Kai des Außenhafens entlang verlaufen wird. Dann wird die Kapazität der Anlage 2000 Tonnen pro Stunde betragen und völlig ausgenutzt werden können.



Der Arbeitsmarkt unter der Lupe



Im Laufe dieses Jahres berichtet Gerhard Ahl, der Leiter des Dortmunder Arbeitsamtes, in drei Aufsätzen über Eigenart und Aufgabe des Arbeitsmarktes, über die grundsätzlichen Veränderungen im Beschäftigungs- und Berufsgefüge und über die gegenwärtige Lage auf dem Arbeits-

markt im Ruhrgebiet. In seinem ersten Aufsatz umreißt er die Gesetze des Arbeitsmarktes und erläutert die häufigsten Formen der Arbeitslosigkeit, deren Ursachen und Bekämpfung.

Selten sind Fragen des Arbeitsmarktes so lebhaft in aller Öffentlichkeit diskutiert worden wie in diesen Wochen. Die seit Jahren bestehende Vollbeschäftigung hatte viele Bewegungen auf dem Arbeitsmarkt überlagert und nicht sichtbar werden lassen. Die stetig steigende Nachfrage nach Arbeitskräften und die immer wieder getroffene Feststellung, die Verhältnisse auf dem Arbeitsmarkt seien nach Wunsch zu beeinflussen, hatten den Gedanken an eine möglicherweise einmal auftretende und ernst zu nehmende Arbeitslosigkeit nicht mehr recht aufkommen lassen. Um so unvorbereiteter sind viele Staatsbürger von den jetzt veränderten Verhältnissen auf dem Arbeitsmarkt betroffen worden.

Betrachten wir die Vorgänge auf dem Arbeitsmarkt, tauchen viele fachliche Begriffe auf wie die Mobilität der Arbeitskraft, die Fluktuation, die Arbeitslosenquote, der Begriff der Vollbeschäftigung und viele andere. Um sie und die gegenwärtigen Vorgänge auf dem Arbeitsmarkt, insbesondere auch im regional überschaubaren Raum, verstehen zu können, ist es notwendig und sinnvoll, zunächst die Eigenart des Arbeitsmarktes und seine vielfältigen Probleme grundsätzlich zu betrachten.

Der Arbeitsmarkt, ein Markt eigener Prägung

So stark wie kaum eine andere wirtschaftliche Erscheinung ist der Arbeitsmarkt mit dem einzelnen Menschen selbst verbunden. Diese enge Verbindung der menschlichen Arbeit mit ihrem Träger könnte es fraglich erscheinen lassen, ob die Zusammenhänge auf dem Arbeitsmarkt überhaupt nach wirtschaftlichen Gesetzen deutbar sind. Und doch läßt sich nicht bestreiten, daß auch unter den gerade diesen Markt auszeichnenden Besonderheiten die Beziehungen zwischen Angebot, Nachfrage und Preis begrenzt gültig sind.

Wer Waren verkauft, Kapital verleiht oder

Wohnungen vermietet, verändert durch den Erlös seine wirtschaftliche Lage; seine Person aber bleibt davon unberührt. Die Arbeitsleistung dagegen ist mit der Person des Anbieters untrennbar verbunden. Auf den Warenmärkten kann das Angebot verhältnismäßig schnell den Erfordernissen angepaßt werden. Bei einem Überangebot können Waren vom Markt zurückgezogen und – sind sie unverderblich – auch auf Lager genommen werden. Die Produktion der Ware kann dem Bedarf und den Entwicklungstendenzen des Marktes angepaßt werden. Waren, für die sich in einem Wirt-

schaftsgebiet keine Nachfrage findet, können in anderen Wirtschaftsgebieten oder auf dem Weltmarkt abgesetzt werden.

Diese Ausgleichsmöglichkeiten liegen beim Arbeitsmarkt nur in beschränktem Ausmaß vor. Das quantitative und qualitative Angebot an Arbeitsleistungen kann nicht beliebig vergrößert werden. Die menschliche Arbeitsleistung aufzuspeichern ist auch nicht möglich. Der Arbeitnehmer kann nur kurze Zeit auf die Verwertung seiner Arbeitsleistung verzichten, denn auf ihr baut sich seine Existenz auf. Hinzu kommt, daß sich das Angebot an Arbeitslei-



► Dieser Blick in die Arbeitsvermittlung Hamburger Hafenarbeiter veranschaulicht bildhaft, wie auch auf dem Arbeitsmarkt Angebot und Nachfrage aufeinander treffen



▲ Der ständige Strukturwandel der Wirtschaft setzt auf der einen Seite Arbeitskräfte frei, die anderswo gebraucht werden. Da mit einem Wechsel des Arbeitsplatzes oft auch die Arbeit wechselt, wird das Umlernen häufiger notwendig: unsere Bilder geben Einblick in zwei Umschulungskurse des Arbeitsamtes Dortmund; im einen werden Technische Zeichner, im anderen Stenotypistinnen ausgebildet

stungen nach der Geburtenfreudigkeit richtet, die wenig Rücksicht auf künftige Bedarfsverhältnisse am Arbeitsmarkt nimmt. Starke Mißverhältnisse zwischen Angebot und Nachfrage auf dem Arbeitsmarkt haben aber weittragende Folgen. Wer unter den Älteren erinnert sich nicht an die furchtbare Massenarbeitslosigkeit in den dreißiger Jahren mit ihren weittragenden zerstörerischen Folgen! Nicht ohne Probleme ist aber auch das Extrem nach der anderen Seite, die Überbeschäftigung, der anhaltende Mangel an Arbeitskräften, der allzuleicht inflationistische Neigungen auslöst. Es ist eine sehr schwierige Aufgabe, Vollbeschäftigung zu erhalten, wirtschaftliches Wachstum zu sichern und die Stabilität des Geldes zu erhalten. Nicht ohne Grund spricht man hinsichtlich des inneren Spannungsfeldes dieser drei Größen vom „magischen Dreieck“.

Die Aufgabe des Arbeitsmarktes

Für einen Ausgleich von Arbeitsangebot und Arbeitsnachfrage bestehen grundsätzlich zwei völlig verschiedene Möglichkeiten: die sogenannte Zentralverwaltungswirtschaft und die Marktwirtschaft. In einer Zentralverwaltungswirtschaft stimmt eine staatliche Stelle Arbeitsangebot und Arbeitsnachfrage ab. Die ganze Bevölkerung ist zur Arbeit verpflichtet und steht damit zum „Arbeitseinsatz“ zur Verfügung. Auf der anderen Seite sind die Unternehmer gehalten, ihre Wünsche auf „Zuteilung von Arbeitskräften“ bei der Zentrale zu melden. In der extremen Form der Zentralverwaltungswirtschaft werden die Arbeitskräfte an die Betriebe ausschließlich durch die Zentralstelle entsprechend den Plänen des Staates ohne Rücksicht auf individuelle Wünsche zugewiesen. In einer weniger scharfen Ausprägung wird den Einzelwünschen innerhalb eines Gesamtrahmens staatlicher Planung ein gewisser Spielraum belassen.

Die marktwirtschaftliche Ordnung kennt eine derartige zentrale Regelung der Arbeitsverhältnisse nicht. Vielmehr sind in ihr Arbeitsangebot und Arbeitsnachfrage frei. Es besteht einerseits kein gesetzlicher Zwang zur Arbeit, andererseits darf jeder ohne Genehmigung durch eine Behörde im Rahmen der allgemeinen Bestimmungen über den Arbeitsvertrag Arbeiter einstellen und entlassen. Der Ausgleich von Angebot und Nachfrage erfolgt nach einer Vielzahl von Faktoren, die so vielfältig wie das menschliche Leben sind, wengleich der angebotene Lohn eine wichtige Rolle spielt.

Ursachen der Arbeitslosigkeit

Der erstrebenswerte, vom Arbeitnehmer wie vom Arbeitgeber erwünschte Zustand des Arbeitsmarktes, daß der vorhandenen Nachfrage entsprechend viele freie Arbeitsplätze erreichbar gegenüberstehen und daß umgekehrt der Nachfrage nach Arbeitskräften ein zahlenmäßig ausreichendes, beruflich richtig geschichtetes und bewegliches Angebot gegenübersteht – dieser Zustand kann bei den stetigen großen Veränderungen der Wirtschaft nur vorübergehend oder annähernd erreicht werden. Denn immer wieder treten im Ablauf des wirtschaftlichen Geschehens Zeiten ein, in denen nicht alle verfügbaren Arbeitskräfte Arbeit finden. Werfen wir deshalb einen Blick auf besonders typische Formen der Arbeitslosigkeit, die in Wirklichkeit allerdings nicht immer so klar und voneinander getrennt auftreten.

„Saisonale“ Arbeitslosigkeit

In bestimmten Wirtschaftszweigen ist ein jahreszeitlich durchgehendes Arbeiten kaum oder nur unter sehr erschwerten Verhältnissen möglich. Hierzu zählen die Landwirtschaft, der Landschaftsgartenbau und das Baugewerbe, wengleich im Bau- und Ausbaugewerbe in den letzten Jahren erhebliche Anstrengungen für ein im Jahresablauf ununterbrochenes Bauen gemacht worden sind. Dabei darf aber nicht übersehen werden, daß auch heute noch jährlich viele hunderttausend Bauarbeiter arbeitslos werden, die als Bezieher von Schlechtwettergeld allerdings nicht mehr in den Statistiken über die Arbeitslosen erscheinen. Zu Absatzschwankungen kann aber auch die geballte Nachfrage zu bestimmten Jahreszeiten führen. Nur teilweise lassen sich diese Schwan-



kungen in ihrem Einfluß auf die Produktion ausgleichen. Die Kühlschrankproduktion und die Spielwarenerzeugung zum Beispiel können auf Lager produzieren und somit die Zahl der Beschäftigten über das ganze Jahr hin etwa gleich hoch halten. Bei den Dienstleistungsgewerben dagegen bedeuten Absatzschwankungen auch Schwankungen in der Zahl der Beschäftigten, und die in diesen Wirtschaftszweigen eingesetzten Arbeitskräfte können im Übergang arbeitslos werden (Sommer- und Wintersaison im Hotel- und Gaststättengewerbe).

„Konjunkturelle“ Arbeitslosigkeit

Wenn sich an einer Stelle der Volkswirtschaft die Nachfrage vermindert, ohne daß sie sich an anderer Stelle ausweitete – also keine Verschiebung, sondern ein Ausfall zu verzeichnen ist –, tritt eine konjunkturelle Depression ein. Der Nachfrageausfall bringt den betroffenen Unternehmen einen Absatzrückgang und eine Erlösminderung. Um Verluste zu vermeiden, wird die Produktion gedrosselt oder ganz aufgegeben. Die Folge ist, daß bisher Beschäftigte entlassen werden und die für diesen Fall vorgesehene Arbeitslosenversicherung in Anspruch nehmen. Ein Nachfrageabfall kann in abhängigen Wirtschaftsbereichen leicht weitere Ausfälle und damit eine Kettenreaktion bewirken, wenn man dieser Entwicklung nicht mit wirtschaftspolitischen Maßnahmen entgegenwirkt.

„Strukturelle“ Arbeitslosigkeit

Wirtschaftliches Wachstum findet in einem ständigen Wandel der Wirtschaftsstruktur seinen Ausdruck. Im 19. Jahrhundert wurde durch die Industrialisierung die Landwirtschaft aus ihrer beherrschenden Stellung verdrängt, im 20. Jahrhundert nimmt die Bedeutung der Dienstleistungs-Berufe auf Kosten der anderen Bereiche stark zu. Finden solche Strukturveränderungen über längere Zeiträume und in Zeiten eines allgemeinen wirtschaftlichen Wachstums statt, vollziehen sie sich unauffällig und fast reibungslos. Strukturveränderungen lösen aber ernste wirtschaftliche, soziale und politische Probleme aus, wenn sie sich in konjunkturschwachen Zeiten vollziehen. Die dann auftretende strukturelle Arbeitslosigkeit stellt das Gemeinwesen vor besonders schwierige Aufgaben, weil sie nicht vorübergehender Natur ist und weil strukturelle Verbessernde Maßnahmen sehr viel kosten-

„Friktionale“ Arbeitslosigkeit

Der Wirtschaftsablauf unterliegt aber nicht nur periodischen Schwankungen, sondern auch Einwirkungen, die sich aus der Freiheit der Marktteilnehmer ergeben, jeweils das zu kaufen, was sie möchten. Jede Nachfrageverschiebung von einem Produkt auf ein anderes führt zu einem Absatzrückgang in dem einen Produktionszweig und zu einer Absatzerweiterung in einem anderen. Derjenige Produktionszweig, der den Absatzrückgang zu tragen hat, muß seine Produktion einschränken und Arbeitskräfte entlassen, während der andere Produktionszweig, der seine Erzeugung ausdehnt, zusätzliche Nachfrage nach Arbeitskräften entfaltet.

„Technologische“ Arbeitslosigkeit

Weitere Störungen im Wirtschaftsleben können durch technische Neuerungen ausgelöst werden, die das Verhältnis zwischen Kapitaleinsatz und Arbeitseinsatz verändern. Arbeitsparende Neuerungen ersetzen Arbeit durch Kapital und verändern die sogenannte Kapitalintensität (das Verhältnis zwischen Kapital und Arbeit) zugunsten des Kapitals. Das kann die Freisetzung von Arbeitskräften zur Folge haben. Dem Zwang zur ständigen technischen Weiterentwicklung kann aber keine Industrie ausweichen, gleichgültig, ob schon ein anhaltender Mangel an menschlicher Arbeitskraft die Fortentwicklung noch beschleunigt oder ob menschliche Arbeitskraft in ausreichender Zahl zur Verfügung steht. In der Schweiz, die 30 v. H. Ausländer beschäftigt, wird oft die Frage diskutiert, ob der im Augenblick bequemere und billigere Weg des Arbeitskräfteimports, auf lange Sicht gesehen, der Nationalwirtschaft nicht schade, weil er den sonst rascheren technischen Fortschritt hinauszögert.

Möglichkeiten und Grenzen staatlicher Arbeitsmarktpolitik

In Anbetracht der vielfältigen menschlichen und sozialen Probleme ist jede Form der Arbeitslosigkeit zu bekämpfen. Diese sicherlich wichtigste Aufgabe der Arbeitsmarktpolitik, die ein Teil der Wirtschaftspolitik ist, muß von den verschiedenen Ursachen der jeweiligen Arbeitslosigkeit ausgehen und an verschiedenen Punkten ansetzen. Der saisonalen Arbeitslosigkeit entgegenzu-

wirken, ist besonders schwierig, weil der Mensch den Einflüssen der Witterung vielfach hilflos ausgeliefert ist oder technisch mögliche Eingriffe wirtschaftlicher Vernunft zuwiderlaufen. Dennoch sind hier in den letzten Jahren erhebliche Fortschritte erzielt worden. Erinnert sei an die vielerlei Maßnahmen zur Förderung des kontinuierlichen Bauens im Winter – Maßnahmen, die Arbeitnehmer, Arbeitgeber und Bauherren ansprechen. Im Dienstleistungsbereich werden mit Erfolg die Saisonzeiten ausgeweitet und damit die für das Hotel- und Gaststättenpersonal früher angefallenen längeren Ausfallzeiten von Saison zu Saison verkürzt. Eine regionale Arbeitslosigkeit kann dadurch verringert werden, daß man zwischen Gebieten mit großer Arbeitslosigkeit und solchen, in denen die Nachfrage nach Arbeitskräften nicht befriedigt werden kann, einen Ausgleich anstrebt. Das ist in der Bundesrepublik in den Nachkriegsjahren mit großem Erfolg geschehen, indem die zunächst in industriearmen ländlichen Gegenden untergebrachten Flüchtlinge an die Stätten der Arbeit gebracht wurden. Seit Jahren vollziehen sich derartige Ausgleichsprozesse über die nationalen Grenzen hinaus. Für wünschenswerte Ausgleichsbewegungen dieser Art steht ein weiterer Fächer finanzieller Hilfen für den Arbeitnehmer zur Verfügung, der von der Erstattung der Vorstellungskosten über Überbrückungsgeld und Trennungsschädigung bis zur Übernahme der Umzugskosten reichen kann.

Größere Eingriffe erfordert eine konjunkturelle Arbeitslosigkeit. In solcher Lage wird der Staat versuchen, durch allgemeine beschäftigungspolitische Maßnahmen, wie zusätzliche öffentliche Aufträge, Anreize für private Investitionen und so weiter, die bestehende Notsituation zu beseitigen. Ein klassisches Beispiel für beschäftigungspolitische Maßnahmen gibt die Bundesregierung mit dem angekündigten Eventualhaushalt 1967, der 2,5 Milliarden DM zur konjunkturellen Belebung bei den großen öffentlichen Bedarfsträgern wie Bundesbahn, Bundespost, Straßen- und Wohnungsbau und so weiter einsetzt und damit zum sichtbaren Abbau der Arbeitslosigkeit beiträgt. Eine strukturelle Arbeitslosigkeit kann abgebaut werden durch die Übernahme der Arbeitskräfte in wachsende Wirtschaftszweige, durch die Ansiedlung neuer ausgleichender Industrien, wobei der Arbeitsplatzwechsel nicht zum sozialen Abstieg führen darf. Eine qualifi-

zierte Berufs- und Arbeitsberatung muß ausreichende und finanziell abgesicherte Umschulungsmaßnahmen anbieten. Das Entscheidende bei allen Strukturveränderungen aber ist – vom Arbeitsmarkt her gesehen –, daß sie rechtzeitig erkannt werden und damit eine vorausschauende Planung – auch der Arbeitsämter – gestatten, die schon bei der Berufsberatung des jungen Menschen beginnt.

Was ist Vollbeschäftigung?

Immer wieder wird mit dem Wort Vollbeschäftigung auf dem Arbeitsmarkt gearbeitet, aber klare Begriffsbestimmungen gibt es für diesen Begriff nicht. Lord Beveridge sagte vor 25 Jahren, daß Vollbeschäftigung in einem Lande gegeben sei, in dem die Zahl der offenen Stellen die Zahl der Arbeitslosen erreiche oder übertreffe. Das ist aber eine allzu grobe Vereinfachung, da Art und Charakter der offenen Stellen und Arbeitslosen nicht benannt werden. Zehn offene Stellen für Bauarbeiter lassen sich nicht durch zehn arbeitslose Frauen ausgleichen. In den Vereinigten Staaten glaubt man, daß Vollbeschäftigung solange gegeben sei, solange auf dem Arbeitsmarkt eine tatsächliche, greifbare Kräfte nachfrage besteht. Berechnungen an Hand amerikanischer Statistiken haben ergeben, daß – so gesehen – eine Arbeitslosenquote von 2,5 bis 2,8 v. H. (gemessen an der Zahl der Arbeitnehmer) als untere Schwelle der Vollbeschäftigung anzusehen ist. Welche Vorstellung vom Zustand der Vollbeschäftigung haben wir in der Bundesrepublik, eine Frage, die gerade jetzt bei sich ständig ändernden Arbeitsmarktverhältnissen lebhaft diskutiert wird. Der Präsident der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung, Anton Sabel, hat in einem Interview mit der Zeitschrift „Der Gewerkschafter“ erklärt: „Nach meiner Ansicht hat eine Situation als Vollbeschäftigung zu gelten, in der ein notwendiger Ausgleich auf dem Arbeitsmarkt durchführbar ist. Das aber ist bei einer statistischen Arbeitslosigkeit von einem Prozent gut möglich. Dieses eine Prozent entsteht allein durch die Fluktuation. Jedenfalls weise ich die Auffassung zurück, daß zur Regulierung und Ordnung auf dem Arbeitsmarkt eine Arbeitslosenquote von 4 v. H. nötig ist. Ich muß gestehen, ich würde eine vierprozentige Arbeitslosigkeit sogar als ein Unglück betrachten.“

BLICK AUF DEN ARBEITSMARKT

Wieviel Arbeitslose im Jahr 1966 auf jeweils 100 Arbeitnehmer entfielen, zeigt diese Tabelle:

Jugoslawien	8,1 v. H.
Irland	6,4 v. H.
USA	3,8 v. H.
Finnland	2,0 v. H.
Österreich	1,7 v. H.
Japan	1,5 v. H.
Großbritannien	1,4 v. H.
Holland	0,7 v. H.
Dänemark	0,7 v. H.
Norwegen	0,6 v. H.
Bundesrepublik	0,6 v. H. im Oktober 1966
Bundesrepublik	2,9 v. H. im Januar 1967

Wie unterschiedlich die Arbeitslosenquote (Arbeitslose in v. H. der Arbeitnehmer) in den einzelnen Landstrichen ist, veranschaulicht diese Aufstellung:

Nordbayern	5,9 v. H. ¹⁾
Südbayern	4,4 v. H. ¹⁾
Niedersachsen – Bremen	4,0 v. H. ²⁾
Rheinland-Pfalz – Saarland	3,8 v. H. ²⁾
Schleswig-Holstein – Hamburg	2,5 v. H.
Nordrhein-Westfalen	2,4 v. H. ²⁾
Gelsenkirchen	4,6 v. H.
Dortmund	3,1 v. H.
Hessen	2,1 v. H.
Berlin	2,0 v. H.
Baden-Württemberg	1,1 v. H.

¹⁾ vorwiegend saisonale Arbeitslosigkeit
²⁾ vorwiegend saisonale und konjunkturelle Arbeitslosigkeit
³⁾ vorwiegend strukturelle und konjunkturelle Arbeitslosigkeit

DIE WELT

Mit Werbesprüchen den
Staatsbürger im Bürger
geweckt

Zwischenbilanz nach zehnjähriger Arbeit hat die Aktion Gemeinsinn jetzt in Bonn gezogen. Sie besitzt – von den beiden Mitarbeitern im Büro Bad Godesberg, Moltkestraße, abgesehen – keinen organisatorischen Apparat, verfügt aber über einige hundert ehrenamtliche Mitarbeiter, spendenfreudige Firmen und die Unterstützung von Verlegern, Rundfunk- und Fernsehstationen. Professor Carl C. Schweitzer, Politologe in Berlin, ist Initiator der Aktion, die ihr Vorbild, den amerikanischen „advertising council“, nicht verleugnet: Werbung soll nicht nur dem Warenumsatz, sondern auch dem Gemeinwohl dienen. Es begann in der Bundesrepublik nach einem Studienaufenthalt Schweitzers in den USA mit einer Akademie-Tagung in Bad Boll über das Thema „Werbung und Ethik“.

Seit dieser Starthilfe bewahrt die Aktion „ein eisernes Prinzip“: keine öffentlichen Mittel in Anspruch zu nehmen. Aber die Aktion gewann die kostenlose Hilfe der „Gesellschaft der Werbeagenturen“ und kann sich der Einfälle und Apparaturen von Werbefirmen in Frankfurt am Main, Essen oder Hamburg bedienen.

„Wir haben Indizien dafür, daß sich Gemeinsinn ebenso erzeugen läßt, wie man durch den Einfluß der Massenmedien Raucher-geohnheiten verändern kann“, sagte Professor Schweitzer. Er unterscheidet „Bewußtseinsfeldzüge“ und „Aktionenkampagnen“. In die erste Kategorie ordnet er die Aktion der Jahre 1962/63 „Das Alter darf nicht absteigen“. Zu der zweiten Gruppe zählt er die Kampagne des Jahres 1964 „Keiner lebt für sich allein“ mit dem Appell, daß sich der Bürger in den Gremien seiner Gemeinde zur Arbeit für den Mitmenschen bereit finden solle.

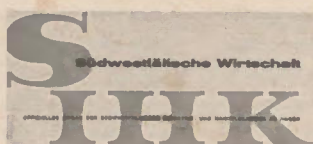
Der Erfolg solcher auf viel Idealismus rechnenden Bemühungen läßt sich verständlicherweise nicht in Zahlen messen. Die Früchte der Werbearbeit sollen im einen Fall bei karitativen Organisationen wie in Krankenhäusern oder wie im Fall der jüngsten Aktion erst bei langfristigen Beobachtungen zu finden sein.

„Schick dein Kind länger auf bessere Schulen“, hieß dieser jüngste Teil der Arbeit. Er machte mit Hilfe von Plakaten, Anzeigen, Broschüren und Flugblättern auf Bildungschancen aufmerksam. Die Ehrenpräsidentin des Kuratoriums „Aktion Gemeinsinn“, Frau Wilhelmine Lübke, hat inzwischen für 1967 – wie das Werbefachwort heißt – eine Nach-

faßkampagne eingeleitet, damit die Bundesbürger „altenbewußt“ bleiben: in Einzelbeispielen soll dargestellt werden, daß die Jungen die Alten brauchen und wie alte Menschen noch für die Jungen nützlich sein können.

Alle Gremien der Aktion Gemeinsinn sind parteipolitisch wie konfessionell unabhängig. Unter den Mitgliedern des Kuratoriums finden sich Politiker der drei großen Parteien, Repräsentanten der Kirchen, Gewerkschafter und Unternehmer. Professor Carl C. Schweitzer, bis zum Wochenende Vorsitzender des Vorstands, hat zehn Jahre lang in Bonn in der Bundeszentrale für politische Bildung gearbeitet, war dann Referent im Bundespräsidialamt und hat nach einem Lehrauftrag an der Universität Frankfurt am Main nun den Lehrstuhl für Politik an der Pädagogischen Hochschule in Berlin und einen Lehrauftrag an der Freien Universität angenommen. Im Sommer nimmt er einen Lehrauftrag in Amerika an. Sein Nachfolger im Vorstand ist Werner Tilze, der Chefredakteur des Südwestfunks.

DIE WELT vom 7. Februar 1967



Jedes dritte Wort vom Sport

Die vielen Sportseiten in den Montag-Ausgaben unserer Zeitungen sind keine Marotte von Verlegern und Sportjournalisten. Auf die Frage, worüber sie sich bei ihrer Arbeit und in den Pausen am meisten unterhalten, nannte fast jeder dritte von 300 repräsentativ ausgewählten Arbeitern eines Stahlkonzerns den Sport. Erst in weitem Abstand folgt mit 22 v. H. der große Themenbereich Arbeit und Beruf, dann mit nur noch 14 v. H. der Komplex Löhne und Preise, während die aktuelle Politik mit 7 v. H. die hoffnungslos abgeschlagene Gruppe der übrigen Themen anführt.

Wenn die Rentner zurückdenken, wie es früher war, kommen sie zu ganz anderen Ergebnissen. Nicht einmal jeder zehnte erinnert sich, daß der Sport den Hauptgesprächsstoff gebildet hat, dagegen meinen 29 v. H., Arbeit und Beruf hätten eindeutig im Vordergrund gestanden. Dann kommen die Löhne und Preise (17), die ebenfalls früher öfter den Stoff zu Diskussionen am Arbeitsplatz gaben, und mehr als doppelt so häufig (15) werden von den Rentnern die politischen Aktualitäten genannt. Schließlich erinnern sich zwölf Prozent an familiäre und persönliche Angelegenheiten als Hauptthema gegenüber nur 4 v. H. bei den heutigen Arbeitern. Freizeit und Hobby kommen mit früher 5 und heute 6 v. H. schlechter weg, als man vermuten könnte.

Die Sozialforschungsstelle der Universität Münster in Dortmund hat gut daran getan, solche Fragestellungen in ihre Untersuchung der Hoesch-Zeitschrift „Werk und Wir“ – die Ergebnisse wurden unter dem Titel „Werkzeitschrift und Leser“ kürzlich veröffentlicht – mit einzubeziehen. Alles deutet nämlich, um nur bei dem zitierten Beispiel zu bleiben, darauf hin, daß ein Zusammenhang besteht zwischen den Gesprächsthemen am Arbeitsplatz und dem Inhalt der Werkzeitschrift. Aber nicht so, daß etwa

die Artikel der Zeitschrift im Betrieb diskutiert würden; eher scheint eine vorwiegend informative Werkzeitschrift die naturgemäß weniger präzise mündliche Information über den eigenen Betrieb zugunsten anderer Themen zurückzudrängen. So gaben auch über die Hälfte der Arbeiter an, daß sie die meisten Informationen über das Werk und die Belegschaft aus der Werkzeitschrift erhalten. Nur bei 16 v. H. stehen die Gespräche mit Arbeitskollegen hierbei im Vordergrund.

Die Untersuchung zeigt zwar, daß jedes dritte Wort in den Arbeitsplatz- und Pausengesprächen vom Sport handelt, sie zeigt aber indirekt auch, wie falsch es wäre, wollte ein Werkzeitschriftenredakteur deshalb auf dieses Thema eingehen. Zunächst einmal: Wer „Werk und Wir“ kennt, weiß, daß diese Zeitschrift mit ausführlichen Beiträgen über technische und wirtschaftliche Entwicklungen im eigenen Unternehmen nicht geringe Anforderungen an die Leser, wenigstens soweit sie Arbeiter sind, stellt. Um so überraschter müssen diejenigen sein, die „Werk und Wir“ als zu „hochgestochen“ für die Belegschaft halten, wenn sie erfahren, daß 87 v. H. der Arbeiter (nur 76 v. H. der Angestellten!) die Zeitschrift für gut oder sehr gut halten, obwohl die Redakteure doch kaum Konzessionen an die von manchen Akademikern vermuteten bescheidenen Interessen und Bedürfnisse der Berg- und Hüttenarbeiter machen.

Was die Leser wirklich von einer Werkzeitschrift erwarten, zeigt sich an den Antworten auf die Frage, was aus dem Inhalt am besten gefällt. Für technische Betriebsgeschehen, neue Anlagen und Erzeugnisse entscheiden sich 44 v. H. der Arbeiter, für betriebliche Probleme insgesamt 61 v. H., für Beiträge über Freizeitbeschäftigung nur 10 und für sonstige außerbetriebliche Themen nur insgesamt 9 v. H. Und als die 600 Befragten, die strukturell die Gesamtbelegschaft des Konzerns widerspiegeln, sagen sollten, über was mehr und ausführlicher geschrieben werden sollte, dachte die weitaus größte Gruppe der Arbeiter und Angestellten an das Thema Betriebsabteilungen und -geschehnisse, obwohl die Berichterstattung hierüber bei „Werk und Wir“ gut entwickelt ist.

Die befragten Arbeiter und Angestellten entsprechen in ihren Wünschen auf fast ideale Weise der eigentlichen Funktion einer Werkzeitschrift, eines Zeitschriftentyps, der in eine aussichtslose und sinnlose publizistische Konkurrenzsituation geriete, würde er sich in stärkerem Maße auf Kosten seiner spezifischen Aufgabe der Unterhaltung, der Kultur und der allgemeinen Politik zuwenden. Knapp zwei Drittel der Arbeiter und 72 v. H. der Angestellten meinen denn auch, „Werk und Wir“ solle die Politik beiseite lassen und sich auf Themen beschränken, die das Werk und die Belegschaft betreffen. Beschränkung aber ist – im Gegensatz zur Tageszeitung – die Stärke jeder Zeitschrift.

Die Arbeiter reden vom Sport, aber sie wollen ihn nicht in ihrer Werkzeitschrift. Die ganze Untersuchung spricht für „Werk und Wir“, aber sie spricht nicht weniger für ihre Leser.

SÜDWESTFÄLISCHE
WIRTSCHAFT

Offizielles Organ der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer zu Hagen. Nr. 1, 1967

Unsere Jubilare

50 Hoesch AG Bergbau

- 1. 3. 1967 Wilhelm Bläsing, Dachdeckermeister Schacht Emil-Fritz
- 23. 4. 1967 Georg Preiß, Wohnungsverwalter Schacht Radbod
- 25. 4. 1967 Wilhelm Hoffmeister, Vorarb.-Elektriker Schacht Radbod

Hoesch AG Hüttenwerke

- 27. 3. 1967 Alex Sowald, 1. Verlager Werk Phoenix, Allgemeiner Betrieb
- 1. 4. 1967 Wilhelm Appa, Abteilungsleiter Werk Westfalenhütte, Gehälterkasse
- 1. 4. 1967 Kurt Schramm, Vorarbeiter Werk Phoenix, MB Walzwerke I
- 1. 4. 1967 Johannes Hesse, Rechnungsführer Werk Westfalenhütte, Lohnbüro
- 2. 4. 1967 Heinrich Schwieter, Kranführer Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung
- 3. 4. 1967 Josef Kemper, Ausbilder Werk Westfalenhütte, Lehrwerkstatt
- 3. 4. 1967 Franz Kleine, Betriebselektriker Werk Westfalenhütte, Elektrotechn. Abteilung
- 4. 4. 1967 Wilhelm Knöpper, Verwiegler Werk Westfalenhütte, Drahtverfeinerung
- 21. 4. 1967 Werner in der Heggen, techn. Sachbearb. Werk Westfalenhütte, Lehrwerkstatt

Schwerter Profileisenwalzwerk AG

- 10. 4. 1967 Theodor Bozetti, Obermeister Ziehwerk
- 17. 4. 1967 Heinrich Gebhardt, techn. Angestellter Walzendreherei

Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG

- 2. 4. 1967 Hermann Nagel, Schlosser Instandhaltung
- 12. 4. 1967 Dietrich Müller, Hobler Weichenbau
- 13. 4. 1967 Adolf Sommer, Oberkalkulator Fertigungswirtschaft

Dittmann & Neuhaus AG

- 23. 4. 1967 Willi Grafenhain, Angestellter Wareneingang

Unsere Jubilare mit fünfzig Dienstjahren stellen wir im nächsten Heft in Bild und Text vor.

40 Hoesch AG Bergbau

- 15. 2. 1967 Hans Lietz, Lokführer Schacht Emil-Fritz
- 18. 3. 1967 Willi Wolf, Maschinist Schacht Emil-Fritz
- 1. 4. 1967 Paul Stöllger, Elektriker-Vorhandwerker Kraftwerk Emscher
- 1. 4. 1967 Fritz Walter, 1. Vermessungssteiger Schacht Kaiserstuhl
- 1. 4. 1967 Heinrich Brenscheidt, Vermessungs-Fahrsteiger Schacht Fürst Leopold-Baldur

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

- 1. 4. 1967 Alfred Brettschneider, Hauer Schacht Radbod
- 1. 4. 1967 Wilhelm Kleine, Hauer Schacht Emil-Fritz
- 1. 4. 1967 Erich Müller, Hauer Schacht Emil-Fritz
- 1. 4. 1967 Johann Kendziora, kaufm. Angestellter Verwaltung
- 1. 4. 1967 Erich Kress, Maurer-Vorarbeiter Kraftwerk Emscher
- 2. 4. 1967 Leo Peters, Lehrhauer Schacht Emil-Fritz
- 4. 4. 1967 Wilhelm Dorka, Hauer Schacht Emil-Fritz
- 4. 4. 1967 Anton Noculak, Kranführer Schacht Emil-Fritz
- 4. 4. 1967 Paul Schweinsberg, Zimmerhauer Schacht Radbod
- 6. 4. 1967 Franz Pichozinski, Hauer Schacht Emil-Fritz
- 7. 4. 1967 Hermann Stankowiak, Hauer Schacht Emil-Fritz
- 9. 4. 1967 Heinrich Wichmann, Maschinenbauer Schacht Kaiserstuhl
- 14. 4. 1967 Ferdinand Dittmar, Dreher Kokerei Kaiserstuhl

Hoesch AG Hüttenwerke

- 2. 2. 1967 Wilhelm Lentze, Schlosser Werk Phoenix, MB-Hochofen
- 10. 2. 1967 Albert Lauhoff, Meister Werk Phoenix, ETB
- 18. 2. 1967 Erich Woitschitzke, Vorzeichner Werk Phoenix, Mechanische Werkstätten
- 4. 3. 1967 Fritz Belz, Schlosser Werk Phoenix, MB-Versorgung
- 5. 3. 1967 Rudolf Bormann, Scherengehilfe Werk Phoenix, Blechwalzwerk
- 19. 3. 1967 Franz Gottschalk, Lok.-Rep.-Schlosser Werk Phoenix, Verkehrsbetriebe
- 1. 4. 1967 Josef Mündelein, Bürovorsteher Werk Westfalenhütte, Elektrotechn. Abteilg.
- 1. 4. 1967 Emil Hacheney, Dreher Werk Phoenix, Zentrale Reparaturwerkstatt
- 1. 4. 1967 Wilhelm Biermann, Vorarbeiter Werk Union, Lok- u. Eisenbahnabteilung
- 1. 4. 1967 Peter Sauerbier, Feinmechaniker Werk Union, Wärmestelle
- 1. 4. 1967 Heinrich Josten, Lagerverwalter Werk Union, Lagerverwaltung
- 1. 4. 1967 August Pischkowski, Meister Werk Union, Elektr. Betrieb
- 2. 4. 1967 Johann Lemkes, Maschinist Werk Phoenix, ETB
- 4. 4. 1967 Konrad Hoffmann, Pfannenmaurer Werk Westfalenhütte, Bauabteilung
- 4. 4. 1967 Friedrich Lüddecke, Betr.-Elektriker Werk Westfalenhütte, Elektrotechn. Abteilung
- 4. 4. 1967 Johannes Lippke, Sachbearbeiter Werk Westfalenhütte, R/Betriebsabrechnung
- 4. 4. 1967 Erich Wiegand, Akzidenzsetzer Werk Union, Werksdruckerei

- 6. 4. 1967 Heinrich Schmiedinghoff, Hüttenarbeiter Werk Westfalenhütte, Sozialwerkstätten
- 11. 4. 1967 Kurt Mickley, Vorarbeiter Werk Westfalenhütte, VK/Werkstätten
- 13. 4. 1967 Karl Klusendick, Betriebselektriker Werk Westfalenhütte, Elektrotechn. Abteilung
- 13. 4. 1967 Albert Döring, kaufm. Angestellter Werk Union, ZRW
- 13. 4. 1967 Emil Voerde, 1. Verlader Werk Phoenix, Blechwalzwerk
- 19. 4. 1967 Otto Kischkel, Kolonnenführer Werk Westfalenhütte, Kaltwalzwerk
- 20. 4. 1967 Paul Weller, Gleisbauarbeiter Werk Westfalenhütte, VK/Gleisbau
- 20. 4. 1967 Konrad Dietrich, Bürovorsteher Werk Westfalenhütte, VK/Eisenbahn
- 21. 4. 1967 Walter Lemke, Waschkauenwärter Werk Westfalenhütte, VK/Eisenbahn
- 21. 4. 1967 Karl Päge, Lokführer Werk Phoenix, Verkehrsbetriebe
- 21. 4. 1967 Johann Engler, Wieger Werk Phoenix, Verkehrsbetriebe
- 22. 4. 1967 Hans Flensch, Einsatzvorbereiter Werk Union, Walzwerk IV
- 23. 4. 1967 Karl Brusche, Kolonnenführer Werk Westfalenhütte, Kaltwalzwerk
- 24. 4. 1967 Karl Ebbinghaus, Stahlwerker Werk Union, Allgem. Betrieb
- 25. 4. 1967 Ernst Kindermann, Vorarbeiter Werk Westfalenhütte, Mech. Werkstätten
- 25. 4. 1967 Erich Becker, techn. Angestellter Werk Westfalenhütte, Produktion
- 27. 4. 1967 Josef Rütke, Magazingehilfe Werk Union, Elektr. Betrieb

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 1. 4. 1967 Friedrich Jung, kaufm. Angestellter Verkauf Warmwalzwerk
- 1. 4. 1967 Magdalene Rüsck, kaufm. Angestellte Betrieb Federnwerk
- 1. 4. 1967 Friedrich Sommer, kaufm. Angestellter Versand, Betrieb Kaltwalzwerk
- 1. 4. 1967 Otto Sommer, Vorarbeiter Döhner-Betrieb
- 9. 4. 1967 Hermann Emmerich, Kesselheizer BPA Kabel
- 11. 4. 1967 Hieronymus Ilinz, Wärter Warmwalzwerk - MB
- 15. 4. 1967 Werner Petri, Aufräumer Warmwalzwerk
- 19. 4. 1967 Heinrich Kienolth, Vorarbeiter Kaltprofilwerk
- 20. 4. 1967 Walter Zimmermann, Steuermann Warmwalzwerk
- 20. 4. 1967 Albert Müller, Walzer Döhner-Betrieb
- 28. 4. 1967 Fritz Platzmann, Vorarbeiter Kaltprofilwalzwerk

Dittmann & Neuhaus AG

- 26. 4. 1967 Paul Drepper, Schlosser

Schmiedag AG

- 1. 4. 1967 Herta Schweitzer, Sekretärin Werk Eckesey

Gebr. Credé & Co. GmbH

- 27. 4. 1967 Heinrich Bourdon, Reparaturschlosser Instandhaltungswerkstatt

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH

- 1. 4. 1967 Kurt Kauschke, Lohnbuchhalter

Hoesch Eisenhandel mbH

- 1. 4. 1967 Heinrich Schürmann, kaufm. Angest.

25 Hoesch AG Hauptverwaltung

- 1. 4. 1967 Günter Demski, stellv. Geschäftsstellenleiter Geschäftsstelle Düsseldorf
- 1. 4. 1967 Gisbert Hentrich, Sachbearbeiter Rechnungswesen/Konzernbüro
- 1. 4. 1967 Heinz Pohlmann, Vermessungstechniker Liegenschaften

Hoesch AG Bergbau

- 11. 3. 1967 Karl Schwiderowski, Hauer Schacht Fritz-Emil
- 1. 4. 1967 Wilhelm Altebahne, Fördermaschinist Schacht Kaiserstuhl
- 1. 4. 1967 Franz Bertholdes, Laborant Kokerei Kaiserstuhl
- 1. 4. 1967 Paul Berg, Fördermaschinist Schacht Fürst Leopold-Baldur
- 1. 4. 1967 Gerhard Kahlbau, Vorarbeiter Schacht Fürst Leopold-Baldur
- 1. 4. 1967 Albert Kuhn, Schlosser Schacht Fürst Leopold-Baldur
- 1. 4. 1967 Franz Bielnick, Hauer Schacht Radbod
- 1. 4. 1967 Karl Diening, Elektriker Schacht Radbod
- 1. 4. 1967 Willi Lentz, Hauer Schacht Radbod
- 1. 4. 1967 Hans Manteuffel, Dreher Schacht Radbod
- 1. 4. 1967 Franz Müller, Hauer Schacht Radbod
- 1. 4. 1967 Friedrich Weber, Schlosser Schacht Radbod
- 1. 4. 1967 Hans Blecke, Fördermaschinist Schacht Radbod
- 1. 4. 1967 Helmut Höhmann, Fördermaschinist Schacht Radbod
- 1. 4. 1967 Wilhelm v. d. Wiede, kaufm. Angestellter Schacht Radbod
- 1. 4. 1967 Lore Schlingermann, kaufm. Angestellte Verwaltung
- 1. 4. 1967 Helga Späh, kaufm. Angestellte Verwaltung
- 1. 4. 1967 Helmut Hüser, Elektrohauser Schacht Emil-Fritz
- 1. 4. 1967 Willi Möller, kaufm. Angestellter Schacht Emil-Fritz
- 2. 4. 1967 Heinrich Pape, Verwieger Schacht Fürst Leopold-Baldur
- 2. 4. 1967 Erich Jorra, Hauer Schacht Radbod
- 7. 4. 1967 Heinz Hester, Hauer Schacht Emil-Fritz
- 7. 4. 1967 Josef Smolka, Schachtaufseher Schacht Fürst Leopold-Baldur
- 11. 4. 1967 Eduard Rentmeister, Schmied Schacht Fürst Leopold-Baldur

13. 4. 1967 Walter Lehmann, Zimmerhauer
Schacht Emil-Fritz

14. 4. 1967 Hermann Müller, Düsenwärter
Kokerei Radbod

15. 4. 1967 Wilhelm Lauer, Elektrohauser
Schacht Emil-Fritz

18. 4. 1967 Julius Pichler, Hauer
Schacht Radbod

20. 4. 1967 Erwin Funtowitz, Hauer
Schacht Kaiserstuhl

20. 4. 1967 Heinrich Heckmann, Hauer
Schacht Fürst Leopold-Baldur

23. 4. 1967 Hans-Theo Lohberg, 1. Rangierer
Schacht Emil-Fritz

25. 4. 1967 Herbert Pahnke, Hauer
Schacht Radbod

26. 4. 1967 Franz Sarwaitz, Hauer
Schacht Fürst Leopold-Baldur

28. 4. 1967 Josef Lücke, Maschinist
Energiebetrieb

29. 4. 1967 Kurt Trebbe, Elektrohauser
Schacht Emil-Fritz

29. 4. 1967 Günter Pierkes, Holzvermesser
Schacht Emil-Fritz

29. 4. 1967 Wilhelm Morgenstern, Ofen-Vorarbeiter
Kokerei Emil-Emscher

Hoesch AG Hüttenwerke

17. 2. 1967 Paul Lange, Trichterstampfer
Werk Westfalenhütte, EM-Stahlwerk II

23. 2. 1967 Friedrich Weissmann, Kolonnenführer
Werk Phoenix, MB-Walzwerke II

10. 3. 1967 Bernhardine Sprenger, Elektr. Prüferin
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Klara Hagedorn, kaufm. Angestellte
Werk Phoenix, Walzwerksbüro

1. 4. 1967 Erich Krämer, Konstrukteur
Werk Phoenix, Schweißerei

1. 4. 1967 Ernst Herbertz, Kalkulator
Werk Phoenix, Betriebswirtschaft

1. 4. 1967 Wilhelm Junge, Konstruktionstechniker
Werk Phoenix, PNA

1. 4. 1967 Franz Zieren, Konstrukteur
Werk Phoenix, PNA

1. 4. 1967 Wilhelm Wächter, Meister
Werk Phoenix, MB-Stahlwerke

1. 4. 1967 Herbert Cramer, Techniker
Werk Phoenix, MB Techn. Büro

1. 4. 1967 Wolfgang Marck, Kalkulator
Werk Phoenix, ZRW

1. 4. 1967 Helmut Albrecht, Meister
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Fritz Mühr, Meister
Werk Phoenix, Versuchsanstalt

1. 4. 1967 Friedhelm Schramm, Chemotechniker
Werk Phoenix, Versuchsanstalt

1. 4. 1967 Walter Nolte, Techniker
Werk Phoenix, Lehrwerkstatt

1. 4. 1967 Günter Lange, Wasserwärter
Werk Phoenix, Hochofenbetrieb

1. 4. 1967 Werner Schoeb, Flämmer
Werk Phoenix, Blockwalzwerk

1. 4. 1967 Willi Dietrich, Walzwerksarbeiter
Werk Phoenix, Blechwalzwerk

1. 4. 1967 Horst Grundmann, Walzwerksarbeiter
Werk Phoenix, Blechwalzwerk

1. 4. 1967 Günter Burczyk, Dreher
Werk Phoenix, Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Heinz Freier, Universalfräser
Werk Phoenix, Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Wilhelm Rössel, Universalfräser
Werk Phoenix, Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Willi Hüppe, Schlosser
Werk Phoenix, Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Rudolf Dzubiella, Dreher
Werk Phoenix, Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Theo Linnhoff, Schlosser
Werk Phoenix, Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Hans Markhoff, Werkzeugschlosser
Werk Phoenix, Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Hugo Fittkau, Modellschreiner
Werk Phoenix, Stahlgießerei

1. 4. 1967 Günter Wydor, Former
Werk Phoenix, Stahlgießerei

1. 4. 1967 Heinz Kurzmann, Schlosser
Werk Phoenix, MB-Hochofenwerk

1. 4. 1967 Alois Maashofer, Vorarbeiter
Werk Phoenix, MB Stahlwerke

1. 4. 1967 Gerhard Dettlaff, Kranführer
Werk Phoenix, MB Stahlwerke

1. 4. 1967 Günter Gerke, Kranführer
Werk Phoenix, MB Stahlwerke

1. 4. 1967 Franz Hanswillemenke, Schlosser
Werk Phoenix, MB Walzwerke I

1. 4. 1967 Willi Becklas, Vorarbeiter
Werk Phoenix, MB Walzwerke II

1. 4. 1967 Karl-Heinz Nowicki, Revisor
Werk Phoenix, MB Reserveteillager

1. 4. 1967 Fredi Scheller, Kolonnenführer
Werk Phoenix, MB Versorgungsbetrieb

1. 4. 1967 Franz Haxter, Kolonnenführer
Werk Phoenix, MB Versorgungsbetrieb

1. 4. 1967 Bernhard Lenze, Maschinist
Werk Phoenix, MB Versorgungsbetrieb

1. 4. 1967 Günter-Ernst Vogel, Qualitäts-Facharb.
Werk Phoenix, M-Wärmestelle

1. 4. 1967 Paul Beuth, Kolonnenführer
Werk Phoenix, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Günter Hoffmann, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Energiewirtschaft

1. 4. 1967 Friedrich Wupper, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Energiewirtschaft

1. 4. 1967 Karl Degenhardt, Maschinenschlosser
Werk Phoenix, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Willi Ohm, Dreher
Werk Phoenix, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Albert Lentner, Dreher
Werk Phoenix, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Karl Demmig, Maschinenschlosser
Werk Phoenix, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Heinz Jura, Maschinenschlosser
Werk Phoenix, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Werner Amlung, Dreher
Werk Phoenix, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Heinrich Lutter, Schlosser
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Otto Reinfandt, Dreher
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Heinrich Kramer, Schlosser
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Karl Hohmann, Elektriker
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Günter Halten, Elektriker
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Erich Brand, Vorarbeiter
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Werner Malskies, Fernmelder
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Günter Carsten, Elektriker
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Walter Jäger, Elektriker
Werk Phoenix, ETB

1. 4. 1967 Fredi Wemhöner, Kolonnenführer
Werk Phoenix, Verkehrsbetrieb

1. 4. 1967 Heinz Brüggemann, Lokführer
Werk Phoenix, Verkehrsbetrieb

1. 4. 1967 Franz-Josef Arens, Vorarbeiter/Ausb.
Werk Phoenix, Lehrwerkstatt

1. 4. 1967 Heinz Drews, Vorarbeiter/Ausbilder
Werk Phoenix, Lehrwerkstatt

1. 4. 1967 Helmut Nolte, Vorarbeiter/Ausbilder
Werk Phoenix, Lehrwerkstatt

1. 4. 1967 Helmut Kalb, Vorarbeiter/Ausbilder
Werk Phoenix, Lehrwerkstatt

1. 4. 1967 Karl-Heinz Nelkert, Fahrer
Werk Phoenix, Transportbetrieb

1. 4. 1967 Günter Rosinski, Stoffwärter
Werk Phoenix, Stoffwirtschaft

1. 4. 1967 Heinrich Hauschulz, Maschinist
Werk Union, MB Zuricherei/Walzwerk II/IV

1. 4. 1967 Helmut Schlesiger, Maschinist
Werk Union, MB Walzwerk IV

1. 4. 1967 Paul Meckler, Vorarbeiter
Werk Union, Elektr. Betrieb

1. 4. 1967 Erwin Tiemann, Facharbeiter
Werk Union, Wärmestelle

1. 4. 1967 Gerhard Rosin, Maschinist
Werk Union, VB Pumpen

1. 4. 1967 Theodor Petermeier, Vorarbeiter
Werk Union, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Josef Wroblewski, Werkstattarbeiter
Werk Union, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Karl-Heinz Antkowiak, Dreher
Werk Union, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Alex Becela, Dreher
Werk Union, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Werner Bak, Vorzeichner
Werk Union, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Wolfgang Schawaller, Dreher
Werk Union, Zentr. Reparaturwerkstatt

1. 4. 1967 Karl-Heinz Borst, Stahlwerker
Werk Union, Martinstahlwerk

1. 4. 1967 Günter Arke, Schablonenschlosser
Werk Union, Walzendreherei

1. 4. 1967 Günter Czernitzki, Schlosser
Werk Union, MB Martinstahlwerk

1. 4. 1967 August Witthaut, Sachbearbeiter
Werk Union, Verkauf II

1. 4. 1967 Rudolf Alheidt, Korrespondent
Werk Union, Verkauf II

1. 4. 1967 Walter Hüsken, Auftragsvorbereiter
Werk Union, Verkauf II

1. 4. 1967 Wilhelm Behle, Meister
Werk Union, Martinwerk

1. 4. 1967 Willi Dietze, Programmierer
Werk Union, Org./DV

1. 4. 1967 Heribert Rütter, Programmierer
Werk Union, Org./DV

1. 4. 1967 Rolf Tödtmann, techn. Angestellter
Werk Union, Stoffwirtschaft

1. 4. 1967 Rudolf Dunsche, Zeitkalkulator
Werk Union, Zeitwirtschaft

1. 4. 1967 Karl Stempel, Schlossermeister
Werk Union, Verkehrsbetrieb

1. 4. 1967 Franz Golinski, Meister
Werk Union, Wärmestelle

1. 4. 1967 Hugo Krone, Bürogehilfe
Werk Union, Walzw.-Versand

1. 4. 1967 Hans Wiggers, Versuchstechniker
Werk Union, Forschung

1. 4. 1967 Heinrich Wisniewski, Konstruktionstechniker
Werk Union, Forschung

1. 4. 1967 Günter Kreutzheide, Buchhalter
Werk Union, Geschäftsbuchhaltung

1. 4. 1967 Gerhard Golombeck, Gruppenleiter
Werk Union, Verkaufsabrechnung

1. 4. 1967 Horst Berg, Walzmeister
Werk Westfalenhütte, Profilwalzwerke/
Walzwerk I

1. 4. 1967 Heinz Bluhm, Maurer
Werk Westfalenhütte, Bauabteilung

1. 4. 1967 Werner Bornscheuer, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte, Drahtverfeinerung

1. 4. 1967 Werner Bunte, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Karl-Heinz Dange, Kabelmonteur
Werk Westfalenhütte, Elektrotechnische Abteilung

1. 4. 1967 Horst Dembeck, Werkzeugdreher
Werk Westfalenhütte, Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Gerhard Fischer, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

1. 4. 1967 Karl-Heinz Flindt, Dreher
Werk Westfalenhütte,
Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Helmut Glawe, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte, Drahtverfeinerung

1. 4. 1967 Ludwig Hühn, Walzmeister
Werk Westfalenhütte,
Profilwalzwerke/Walzwerk 9

1. 4. 1967 Johannes Huth, Scherenmann
Werk Westfalenhütte,
Profilwalzwerke/Walzwerk 3

1. 4. 1967 Gerhard Janke, Spezialelektriker
Werk Westfalenhütte,
Elektrotechnische Abteilung

1. 4. 1967 Werner Kaminski, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte,
Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Günter Kattner, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte,
Elektrotechnische Abteilung

1. 4. 1967 Herbert Kossowski, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

1. 4. 1967 Helmut Krause, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte,
Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Heinz Kruse, Obermonteur
Werk Westfalenhütte,
Elektrotechnische Abteilung

1. 4. 1967 Herbert Kurkowski, Schrottzuteiler
Werk Westfalenhütte, SM-Stahlwerk II

1. 4. 1967 Firtz Krafft, Oberpförtner
Werk Westfalenhütte, Werkssicherheit

1. 4. 1967 Meinolf Kürten, 1. Richter
Werk Westfalenhütte, Breitbandwalzwerk

1. 4. 1967 Hans Lamott, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

1. 4. 1967 Günter Loch, Werkzeugdreher
Werk Westfalenhütte,
Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Willi Lohsträter, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte, Kaltwalzwerk

1. 4. 1967 Günter Maertins, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte,
Elektrotechnische Abteilung

1. 4. 1967 Hans Müllers, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte, Vk/Werkstätten

1. 4. 1967 Günter Neumann, Bohrwerksdreher
Werk Westfalenhütte,
Mechanische Werkstätten

1. 4. 1967 Werner Panatzek, Kesselmaschinist
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

1. 4. 1967 Heinz Plässer, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Breitbandwalzwerk

1. 4. 1967 Helmut Plässer, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Energiewirtschaft

1. 4. 1967 Karlheinz Putzek, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte, Kaltwalzwerk

1. 4. 1967 Karl-Heinz Radig, Steuermann
Werk Westfalenhütte,
Profilwalzwerke Zur. 9

1. 4. 1967 Albert Reghardt, Dreher
Werk Westfalenhütte, Vk/Werkstätten

1. 4. 1967 Willi Saewe, Kranführer
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

1. 4. 1967 Heinrich Simon, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte, Vk/Werkstätten

1. 4. 1967 Walter Tönnissen, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte, Drahtverfeinerung

1. 4. 1967 Helmut Tönnissen, Schichtmonteur
Werk Westfalenhütte,
Elektrotechnische Abteilung

1. 4. 1967 Paul Uhlenberg, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

1. 4. 1967 Paul Völkel, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Vk/Werkstätten

1. 4. 1967 Herbert von Ganski, Oberfeuerwehrmann
Werk Westfalenhütte, Werkssicherheit

1. 4. 1967 Otto Weißbach, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte,
Elektrotechnische Abteilung

1. 4. 1967 Horst Grundhoff, stellv. Abteilungsleiter
Werk Westfalenhütte, Rechnungswesen

1. 4. 1967 Karl-Heinz Herbert, Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte, Verkauf Draht

1. 4. 1967 Herbert Klein, Schichtmeister
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

1. 4. 1967 Siegfried Klein, Schmelzmeister
Werk Westfalenhütte, SM-Stahlwerk II

1. 4. 1967 Rudolf Massow, Betriebstechniker
Werk Westfalenhütte,
Profilw./Walzendreherei

1. 4. 1967 Alfred Waldau, Hauptgruppenleiter
Werk Westfalenhütte, Einkauf/V

4. 4. 1967 Hubert Kretschmann, Walzenschleifer
Werk Phoenix, Walzendreherei

4. 4. 1967 Richard Münzer, Spulwickler
Werk Union, Elektrischer Betrieb

4. 4. 1967 Fritz Keitel, Schmelzer
Werk Union, Allgemeiner Betrieb

6. 4. 1967 Werner Klein, Maschinist
Werk Union, MB Walzwerk IV

7. 4. 1967 Karl Gorski, Drahtzieher
Werk Westfalenhütte, Drahtverfeinerung

7. 4. 1967 Werner Lamparski, technol. Prüfer
Werk Westfalenhütte, Kaltwalzwerk

10. 4. 1967 Friedrich Weber, Maschinist
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

13. 4. 1967 Heinrich Neumann, Dreher
Werk Phoenix, Mechanische Werkstätten

14. 4. 1976 Richard Sachweh, Kranführer
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

14. 4. 1967 Karl-Heinz Gruner, Vorarbeiter
Werk Phoenix, Versuchsanstalt

19. 4. 1967 Rudi Stelbrink, Telefonist
Werk Phoenix, ETB

23. 4. 1967 Karl-Heinz Goldstein, kaufm. Angestellter
Werk Phoenix, Baubetrieb

24. 4. 1967 Kurt Osinski, Schmelzer
Werk Westfalenhütte, SM-Stahlwerk II

24. 4. 1967 Helga Wiegand, Korrespondentin
Werk Union, Einkauf

27. 4. 1967 Elsbeth Masuth, Anlegerin
Werk Union, Werksdruckerei

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

1. 4. 1967 Heinrich Stracke, kaufm. Angestellter
Verkauf Profile

2. 4. 1967 Rudolf Finkensiep, Obermeister
Verladung Warmwalzwerk

7. 4. 1967 Helmut Breuer, Dreher
Warmwalzwerk – MB

7. 4. 1967 Herbert Helm, Schmied
Warmwalzwerk – MB

7. 4. 1967 Günter Hillebrand, Vorarbeiter
Federnwerk

7. 4. 1967 Franz Zimmermann, Vorarbeiter
Federnwerk

13. 4. 1967 Karl-Heinz Klöpping, Federnrichter
Federnwerk

13. 4. 1967 Rudolf Bahl, Wasserausgeber
Kaltwalzwerk-Nah.

20. 4. 1967 Heinz Martin, Federnhärter
Federnwerk

27. 4. 1967 Josef Hillebrand, techn. Zeichner
Techn. Planung

Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk

1. 4. 1967 Alfred Hampel, VB-Leiter
Tafelbauwerk Dortmund

1. 4. 1967 Willi Lochte, Meister
Tafelbauwerk Dortmund

1. 4. 1967 Karl Sadowski, Schlosser
Tafelbauwerk Dortmund

Schmiedag AG

1. 4. 1967 Manfred Fischer, Presser
Werk Eckesey

1. 4. 1967 Friedrich Albin, Betriebsleiter
Werk Eckesey

15. 4. 1967 Walter Reckzeh, Schweißer
Werk Eckesey

Schwerter Profileisenwalzwerk AG

1. 4. 1967 Helmut Kratz, kaufm. Angestellter
Vkf-Ziehprofile

1. 4. 1967 Heinz Scheiter, Schlosser
Mechanische Werkstatt

1. 4. 1967 Ernst Becker, Abteilungsleiter
Einkauf

1. 4. 1967 Georg Remmert, Schmiedearbeiter
Mechanische Werkstatt

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

1. 4. 1967 Edmund Czerniejewski, Modellschreiner
Schreinerei

1. 4. 1967 Karl-Heinz Gerdes, Schlosser
Revision

1. 4. 1967 Walter Kipp, techn. Angestellter
Fertigungswirtschaft

1. 4. 1967 Gerhard Schlottmann, Hilfsarbeiter
Werkz.-Maschinenbau

1. 4. 1967 Karl Trapp, Sachbearbeiter
Verkauf 1 bc

1. 4. 1967 Heinrich Wiemer, Schlosser
Instandhaltung

Schwinn AG

8. 4. 1967 Erhard Theis, Schmiedemeister

8. 4. 1967 Otto Simon, Maschinenschlosser

8. 4. 1967 Lothar Hettrich, Vorarbeiter

20. 4. 1967 Karl Hoffmann, Transportarbeiter

Dittmann & Neuhaus AG

1. 4. 1967 Alfred Sonnenberg, Dreher

1. 4. 1967 Herbert Everts, Werkmeister

Gebr. Credé & Co. GmbH

1. 4. 1967 Adam Kranz, Dreher
Mechanische Werkstatt

1. 4. 1967 Heinz Dittmar, Fertigungsplaner
Arbeitsvorbereitung

1. 4. 1967 Artur Döhne, Fertigungsplaner
Arbeitsvorbereitung

Hoesch Drahtseilwerke GmbH

1. 4. 1967 Rudolf Rubarth, Drahtseiler

1. 4. 1967 Wilhelm Ewald, Drahtseiler

Kettenwerke Schlieper GmbH

1. 4. 1967 Kurt Sarrazin, Sachbearbeiter
Arbeitsvorbereitung

Schiffswerft Gustavsburg GmbH

3. 4. 1967 Hans Siebenhaar, Schlossermeister
Schlosserei

Hoesch Eisenhandel mbH

1. 4. 1967 Heinz Buschmann, kaufm. Angestellter

1. 4. 1967 Heinz Straub,
Handlungsbevollmächtigter

Döhner AG

1. 4. 1967 Erich Schulze, Sachbearbeiter
Kaufm. Verwaltung

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

Kettenwerke Schlieper GmbH
Grüne i. Westf.

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

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 Milano

Hoesch Limited London

Hoesch France Sàrl Paris

Gesamtbelegschaft 69000

**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 25 bis 36: 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.

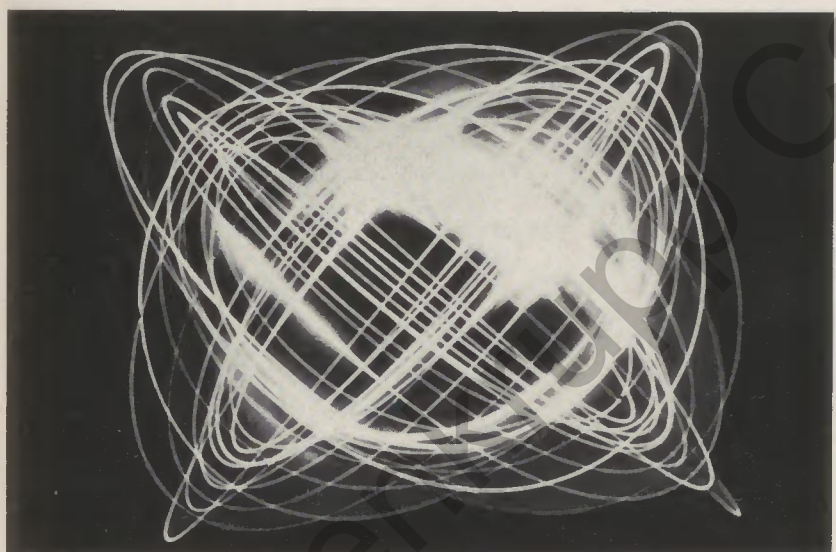
Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
HÜTTENWERKE, Seiten 33 bis 48:
Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:
Johannes Hoischen. Anschrift der
Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.
Telefon 8441. Fernschreiber 0822 123/0822 294.
Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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: Titelseite: Erich Kreuzner,
Dortmund. Rückseite: Manfred Kampmann,
Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen:
Fotoabteilung Hoesch AG; Fotostellen
Hüttenwerke; Hartmut Beifuß, Wanne-
Eickel; Wolfgang Etzold, Hamburg;
Friedhelm Krüger, Essen; Walter Moog;
Kettwig (freigegeben Reg.-Präs. Düsseldorf
Nr. 19/28/2237 und 19/28/2243); Günter
Pesch, Hamm; Gerald Richter, Dortmund;
Karl Heinz Vogel, Dorsten, und Werk- und
Privataufnahmen. Zeichnungen:
Hans Geisen, Dortmund.



1



2



3

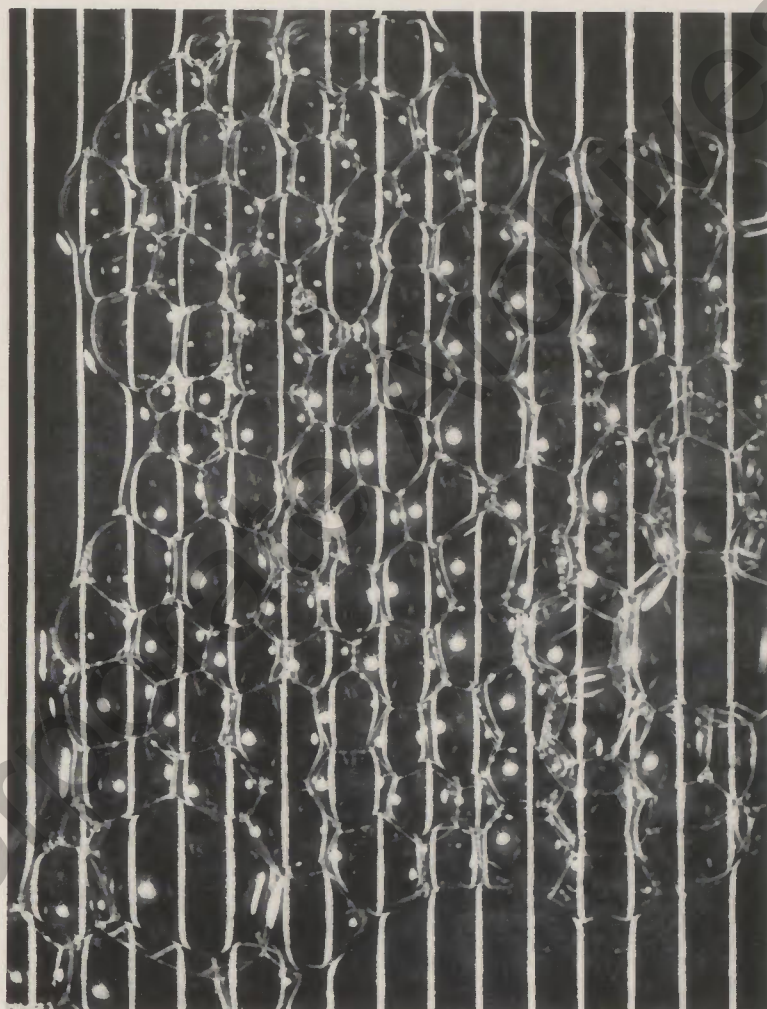
**Unser
März-Thema:
»Fotografische
Experimente«**

Für den WERK UND
WIR-Fotowettbewerb
bitten wir unsere
Leser, bis zum 3. April
Aufnahmen zu dem
Thema: „Der lachende
Mensch“ und bis zum
3. Mai zu dem Thema:
„Tore und Gitter“
einzusenden.

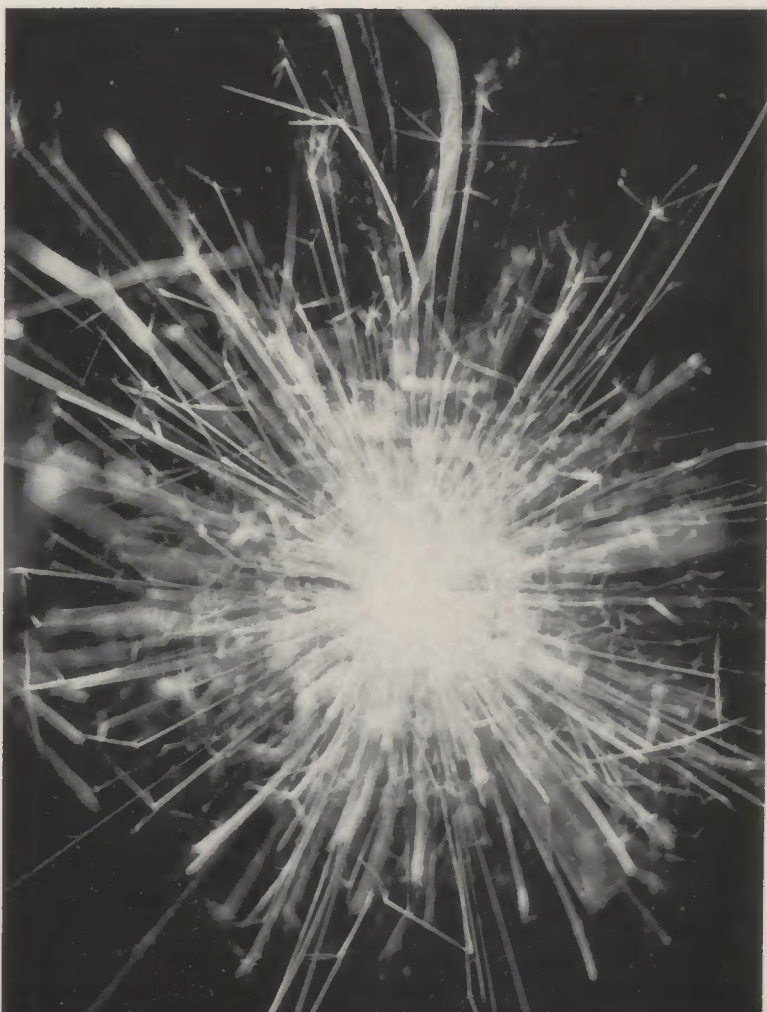


Fotowettbewerb

- | | |
|-------------------|----------------------------------|
| 1 Franz Behler | Hoesch AG Hüttenwerke |
| 2 Werner Büsse | Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg |
| 3 Karl Bremer | Gebr. Credé & Co. GmbH |
| 4 Alfred Döring | Hoesch AG Hüttenwerke |
| 5 Rudolf Senftler | Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg |



4



5

