



WERK *und* WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

2

1974



INHALT

- 30 Neues von der Hütte:
Ein Gespräch mit Dr. Schmithals
32 Ternal für rostleidende Autos
34 Für eine lebenswerte, lebenswerte Umwelt
35 ESTEL-Beschluß über 500-Millionen-DM-Investitionen
36 Vortrag von Dr. Karlheinz Bund über Energiefragen
38 Vom Lehrling zum Dr.-Ing.
40 Über Sicherheit kann nicht genug gesprochen werden
42 Der kluge Mann schlägt vor
43 Der Dortmunder Agent und seine Zeit (9): Ein Vivat Hoch den ersten 50 000!
46 Reichhaltige Essenauswahl in der Kantine Hagen-Eckesey
47 Vor 50 Jahren: Hoogovens erster Hochofen
48 Dr. Günter Flohr im Vorstand der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG
48 Hans-Georg Simon immer am Ball
50 Über 70 000 in der Hobbyausstellung in Moskau und Riga
50 50 Fotolehrbücher waren und sind zu gewinnen
51 Das Unscheinbare in Schatten und Licht
52 Neue Maßeinheiten
52 Unsere Jubilare
54 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
55 Der Fotowettbewerb

- 17 Hüttenkicker
18 Fahrbetrieb – zuständig für den gleislosen Werkverkehr
20 Volkswirtschaft / Betriebswirtschaft / Mitbestimmung
21 Übergewicht schadet
22 Werksfeuerwehr – nicht nur für Brand und Katastrophen
24 Inzell, ein Erfolg
26 Sicherheit im Verkehrsbereich (Richtiges Verhalten in den Gleisbereichen der Werksbahn)
29 Der kluge Mann
30 Alaaf und Helau – Egon Moog
30 Stress erhöht Cholesterinspiegel
31 Aufgespießtes
32 In Dortmund beheimatet

Titelseite: Blick auf das dritte Vorgefüß der Warmbreitbandstraße im Werk Westfalenhütte

Rückseite: Dieses Haus gehört zu den kürzlich fertiggestellten Bauvorhaben für Hoesch-Mitarbeiter; hier in Dortmund-Kirchderne wurden allein 291 Mietwohnungen errichtet

„Wir werden unsere Rohstahlkapazität um 1 Million Tonnen im Jahr erweitern“

„Für die Zukunft kommt eine Ausweitung durch Elektroöfen in Frage“

„Wir müssen und werden dem Gebiet des Umweltschutzes große Aufmerksamkeit widmen“

„Den Stahlbereich von ESTEL auf einheitlichen Kurs bringen und darauf halten“

„Die Belegschaft erwartet von der Zusammenarbeit eine dauerhafte Sicherung der Arbeitsplätze“

Neues von der Hütte

WERK UND WIR sprach mit Dr. Ulrich Schmithals, dem Vorstandsvorsitzenden der Hoesch Hüttenwerke AG



WERK UND WIR

Herr Dr. Schmithals, Sie haben vor gut einem Jahr den Vorstandsvorsitz bei den Hoesch Hüttenwerken übernommen. Wie beurteilen Sie den Ablauf des Jahres 1973?

DR. SCHMITHALS

Bedingt durch die Konjunktur waren wir gut beschäftigt. Die Erlöse, besonders im Ausland, haben sich im Laufe des Jahres gebessert. Die Ergebnisse sind ebenfalls etwas besser geworden, sie sind aber infolge des anhaltenden und wachsenden Kostendrucks insgesamt immer noch völlig unbefriedigend.

Dies ist keine routinemäßige Klage, wie vielleicht mancher vermutet, sondern eine nüchterne Feststellung, die zur Besorgnis Anlaß gibt.

WERK UND WIR

Welche besonderen Ereignisse im Unternehmen selbst waren 1973 für die Hoesch Hüttenwerke von besonderer Bedeutung?

DR. SCHMITHALS

Hier würde ich – ohne Wertung der Reihenfolge – nennen: die Entscheidung des Aufsichtsrates über das Stahlwerkskonzept von ESTEL, Initiativen beim Umweltschutz, den Anlauf der Neuanlage auf der Flachseite, den Beginn der Zusammenarbeit mit dem Hüttenwerk Ijmuiden in der Koordinationsgruppe Stahl, die Arbeitsniederlegung im Februar.

WERK UND WIR

Über die Pläne zur Stahlversorgung haben Sie in den Belegschaftsversammlungen gesprochen. WERK UND WIR hat darüber berichtet. Wie werden sich diese Entscheidungen auswirken?

DR. SCHMITHALS

Wir werden unsere Rohstahlkapazität in Dortmund um 1 Million Tonnen im Jahr erweitern. Eine weitere Million Tonnen werden wir pro Jahr in Form von Vorbrammen aus Ijmuiden beziehen zu Kosten, zu denen wir selbst die Brammen

nicht herstellen können. Damit ist die Versorgung unserer Walzanlagen und des Marktes für die nächsten Jahre sichergestellt, sowohl in quantitativer als auch in qualitativer Hinsicht. Natürlich erwarten wir von dem dann steigenden Durchsatz durch unsere Walzwerke auch eine Degression der Kosten und damit eine Verbesserung der Rentabilität.

WERK UND WIR

In dem Konzept über die Stahlerzeugung sind nach wie vor die drei SM-Werke enthalten. Wäre es nicht richtig, diese durch moderne Verfahren zu ersetzen?

DR. SCHMITHALS

Zunächst möchte ich sagen, daß es nicht darauf ankommt, wie „modern“ ein Verfahren ist in dem Sinne, ob es früher oder später erfunden worden ist. Es kommt vielmehr darauf an, ob das Verfahren zum gegebenen Zeitpunkt, am gegebenen Standort und bei gegebenem Walzprogramm zweckmäßig ist. Siemens-Martin-Werke als schrottintensiv betriebene Anlagen haben gegenwärtig neben dem Oxygenstahlwerk durchaus ihre Berechtigung. Für die Zukunft kommt ein Ersatz oder eine Ausweitung über Elektroöfen in Frage. In unseren strategischen Überlegungen ist eine solche Umstellung enthalten. Wir planen sie, ohne heute schon etwas Genaueres über Zeitpunkt,

Tempo und Ausmaß einer Umstrukturierung konkret sagen zu können.

WERK UND WIR

Spüren Sie auch neue Verfahren der Stahlerzeugung, wie die Herstellung von Eisenschwamm durch Direktreduktion – also unter Umgehung des Hochofenverfahrens – eine Rolle?

DR. SCHMITHALS

Ja, hier liegt ein wesentlicher Punkt. Eisenschwamm bietet sich als Ergänzung zum Schrott für den Einsatz im Elektroöfen an. Wir werden diese Frage eingehend prüfen. Dabei müssen wir auch die Energiefragen einbeziehen, die gerade in den letzten Monaten aktuelle Bedeutung bekommen haben.

WERK UND WIR

Sie erwähnten bereits das Gebiet des Umweltschutzes. Hängt das Stahlwerkskonzept von der Lösung dieser Frage ab?

DR. SCHMITHALS

Ja, aber jedes andere Konzept für die Stahlwerke würde ähnliche Probleme aufwerfen. Im übrigen haben wir alle denkbaren Maßnahmen vorgesehen, um trotz Erhöhung der Produktion im Oxygenstahlwerk die Emission wesentlich zu senken. Ich hoffe zuversichtlich, daß wir in Kürze die erforderlichen Genehmigungen erhalten werden, damit wir unverzüglich mit den Bauarbeiten beginnen können.

WERK UND WIR

Im Zusammenhang mit dem Oxygenstahlwerk ist eine Bau-somme von rund 90 Millionen DM genannt worden, die alleine für den Umweltschutz aufgewandt werden soll. Ist dies nicht eine außerordentlich hohe Belastung?

DR. SCHMITHALS

Ja, es ist in der Tat eine außerordentliche Belastung, aber es führt kein Weg daran vorbei. Leider, muß ich hinzufügen, denn diese Investitionen tragen nun einmal nicht zur Verbesserung der Rentabilität bei. Im übrigen ist eine Reinhaltung von Wasser und Luft kein Thema, mit

dem sich die Hoesch Hüttenwerke erst seit gestern beschäftigen. Ich bin davon überzeugt, daß die Zukunft unseren Ingenieuren auf diesem Gebiet noch große technische Leistungen abverlangen wird. Aus diesem Grunde haben wir auch eine gesonderte Abteilung für Umweltschutz aufgebaut, die wegen ihrer besonderen Bedeutung dem Vorstand direkt unterstellt ist. Wir müssen und werden dem Gebiet des Umweltschutzes große Aufmerksamkeit widmen, um die Harmonie zwischen Produktionsstätten und Umgebung in unserer Stadt zu erhalten und zu verbessern. Man darf uns aber nicht überfordern, denn das würde unabsehbare Folgen haben für unser Bemühen, eine leistungsfähige Stahlindustrie in Dortmund zu erhalten.

WERK UND WIR

Ist der Vorstand mit der Inbetriebnahme und dem Anlauf der Neuanlagen auf dem Flachsektor zufrieden?

DR. SCHMITHALS

Wir hätten uns natürlich in Anbetracht der guten Verkaufsmöglichkeiten 1973 eine schnellere Steigerung der Produktion gewünscht. Zum Teil lagen Engpässe in der Beschaffung und Ausbildung von Mitarbeitern vor. Aber im großen und ganzen können wir mit den bisher erzielten Leistungen zufrieden sein. Die Anfang des Jahres aufgestellten Planzahlen wurden erfüllt und die Technik der Anlage ist in Ordnung. Zur Sicherstellung der Rentabilität müssen natürlich die Durchsätze noch wesentlich gesteigert werden.

WERK UND WIR

Sie erwähnten bereits die Koordinationsgruppe Stahl von ESTEL. Welche Aufgaben hat dieses Gremium?

DR. SCHMITHALS

Auf einen Nenner gebracht: Es geht darum, durch eine einheitliche Leitung des Stahlbereiches von ESTEL die Ziele des Zusammen-

schlusses schnellstmöglich zu erreichen. Hier gibt es verschiedene Schwerpunkte, zum Beispiel Absatzfragen, Steuerung der Materialströme zwischen den beiden Hüttenwerken, Belieferung der Verarbeitungsbetriebe von ESTEL, gemeinsame Rohstoffpolitik, mittel- und langfristige Planung, Investitionspolitik, Forschung und Entwicklung. Von besonderer Bedeutung ist dabei die Verbesserung der gemeinsamen Ergebnisse.

WERK UND WIR

Hat die Bildung der Koordinationsgruppe Stahl auch organisatorische und personelle Auswirkungen im Bereich der Hoesch Hüttenwerke?

DR. SCHMITHALS

Ja, einige Abteilungen müssen in enger Abstimmung mit der Koordinationsgruppe arbeiten. Ich denke hier an Einkauf, Planung, Betriebswirtschaft und Rechnungswesen. Dem mußten wir – dies ist bereits geschehen – durch neue Aufgabenverteilungen Rechnung tragen. In anderen Bereichen, wie zum Beispiel in der Forschung, werden sich Aufgabenteilungen mit Ijmuiden ergeben und damit neue Aufgabenstellungen. Dies wird ebenfalls in der Organisation seinen Niederschlag finden. Unser Ziel ist, so wirksam und zugleich so sparsam wie möglich die Voraussetzungen zu schaffen, um den Stahlbereich von ESTEL auf einheitlichen Kurs zu bringen und darauf zu halten.

WERK UND WIR

Wie haben sich Ihrer Beobachtung nach die Mitarbeiter der Hüttenwerke zu den neuen Aufgaben eingestellt, die durch die Koordinationsgruppe Stahl auf sie zukommen?

DR. SCHMITHALS

Zunächst begegnete man mit Skepsis dem Neuen, Ungewohnten. Sehr geholfen hat mir die gute Teamarbeit im Vorstand und der Rat einer erfahrenen Führungsmannschaft, die herausgefordert ist, den besten Weg in die Zukunft zu finden.

wirklichung der Ziele gearbeitet. Diese Aktivität wird sich noch verstärken, wenn die organisatorischen Maßnahmen für einen reibungslosen Arbeitsfluß voll zum Tragen kommen. Im übrigen habe ich aus Belegschaftsversammlungen, Gesprächen mit den Betriebsräten und Informationen durch die Führungskräfte den Eindruck gewonnen, daß ursprüngliche Vorbehalte abgebaut worden sind. Die Belegschaft erwartet – mit vollem Recht und in richtiger Einschätzung der Lage – von der Zusammenarbeit eine Stärkung des Unternehmens und eine dauerhafte Sicherung der Arbeitsplätze.

WERK UND WIR

Sie erwähnten eingangs die Arbeitsniederlegungen im Februar 1973. Wollen Sie dazu noch etwas sagen?

DR. SCHMITHALS

Ich möchte noch einmal und mit allem Nachdruck sagen, daß Verträge – und hier ging es um den Tarifvertrag mit Wirkung vom 1. 1. 1973 – eingehalten werden müssen. Wer daran rüttelt, gefährdet unsere durch Tarifautonomie, Mitbestimmung und Betriebsverfassungsgesetz fixierte Ordnung. Im übrigen haben die Tarifpartner im Verlauf des Jahres 1973 gezeigt, daß sie auf veränderte Situationen flexibel reagieren können; auch aus diesem Grunde waren die Arbeitsniederlegungen durchaus fehl am Platze.

WERK UND WIR

Zum Schluß noch eine persönliche Frage: Ist Ihnen der Wechsel von Hohenlimburg nach Dortmund schwergefallen?

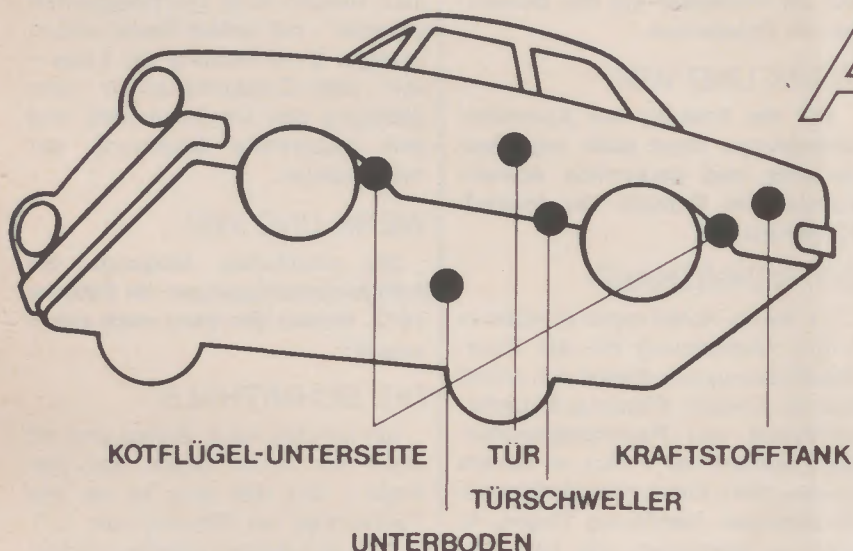
DR. SCHMITHALS

Das möchte ich nicht sagen. Ich bin gelernter Eisenhüttenmann und ja auch früher schon einige Jahre bei den Hüttenwerken gewesen. Sehr geholfen hat mir die gute Teamarbeit im Vorstand und der Rat einer erfahrenen Führungsmannschaft, die herausgefordert ist, den besten Weg in die Zukunft zu finden.



Ein neuer Hoesch-Werkstoff
schützt korrosionsgefährdete
Stahlkonstruktionen

TERNAL hilft rostleidenden Autos



Rost frißt Stahl. Jetzt im Winter leiden die Autos unter der Korrosion am meisten. Besonders gefährdet sind die Teile der Konstruktion, die von der normalen Wagenwäsche nicht erreicht werden. In Hohlräumen, Kanten, Ecken, an Schweißverbindungen und Stoßstellen bleiben Salzreste längere Zeit an der Karosserie haften und fördern das Zerstörungswerk. Bereits vor zehn Jahren stellte der ADAC bei einem Test fest, daß innerhalb von 24 Stunden, begünstigt durch die aggressive Wirkung der Streusalze, durchschnittlich vierundzwanzig Gramm Stahl pro Quadratmeter Blech wegrosten. Der von Hoesch entwickelte Werkstoff TERNAL ist geeignet, alle gefährdeten Teile der Karosserie gegen Korrosion zu schützen. Wie schafft er das?

Die Autokarosserie enthält eine Anzahl von Hohlteilen, für die stellvertretend der Kraftstofftank, die Tür und der Türschweller genannt seien. Der Kraftstofftank wird innen nicht lackiert, sondern kann nur entfettet und passiviert werden. Hier

Vergleiche im Salzsprühstest

Zwei lackierte Prüfbleche wurden mit einer Stahlnadel bis auf das blanke Stahlblech eingeritzt und anschließend einem 168 Stunden andauernden Salzsprühstest unterzogen. Nach dem Test zeigte das nur elektro-tauchlackierte Stahlblech deutliche Rostunterwanderungen (oberes Bild, zweifach vergrößert). Bei dem nach dem gleichen Verfahren lackierten TERNAL (rechtes Bild, ebenfalls zweifach vergrößert) erwies sich die Widerstandsfähigkeit dieses neuen Hoesch-Werkstoffes.



empfiehlt es sich also, einen vorbeschichteten Werkstoff einzusetzen, der gegen Schwitzwasserkorrosion beständig ist.

Der Türschweller ist ein Hohlteil, das als Bestandteil der Karosserie die Vorbehandlungslinie mit Entfettung und Phosphatierung durchläuft und anschließend in die Elektrotauchlackierung eingebracht wird. Da das Teil jedoch völlig oder fast völlig geschlossen ist, können die Phosphatierung und die Lackierung sehr unvollkommen ausfallen, so daß zusätzliche Maßnahmen zum Korrosionsschutz notwendig sind.

Man versuchte diesen Schutz zu erreichen, indem nachträglich Korrosionsschutzwachs oder vor-

hergestellt. Die Schichtdicke kann beliebig verändert und in engen Toleranzen gehalten werden. Vorgesehen sind Schichtdicken von 2,5- sowie 5- und 7,5tausendstel Millimeter. Eine der wesentlichen Eigenschaften von TERNAL liegt darin, daß es auch einseitig beschichtet oder auf jeder Seite verschieden dick beschichtet werden kann.

Die Blei-Zinn-Legierung wird elektrolytisch auf der Feinblechoberfläche abgeschieden. Hierbei galt es, einen leistungsfähigen und gut kontrollierbaren Elektrolyten einzusetzen. Dies ist gelungen, so daß das Verfahren seit einigen Monaten produktionsreif ist. Das Produkt wird in einer gleichmäßigen Qualität mit einer Legierung von 90 Prozent Blei und 10 Prozent Zinn

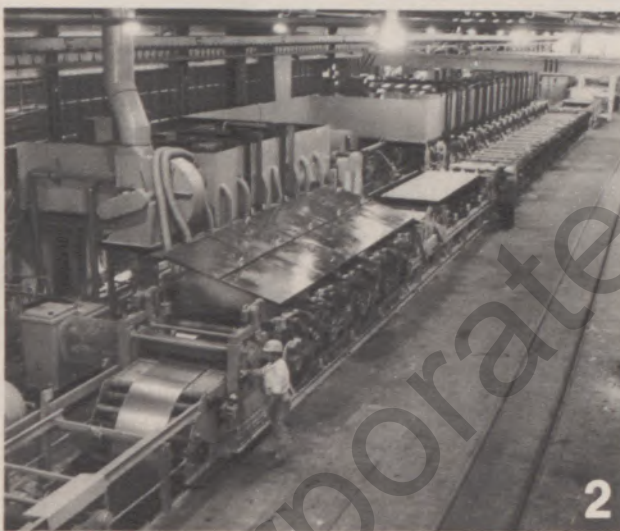
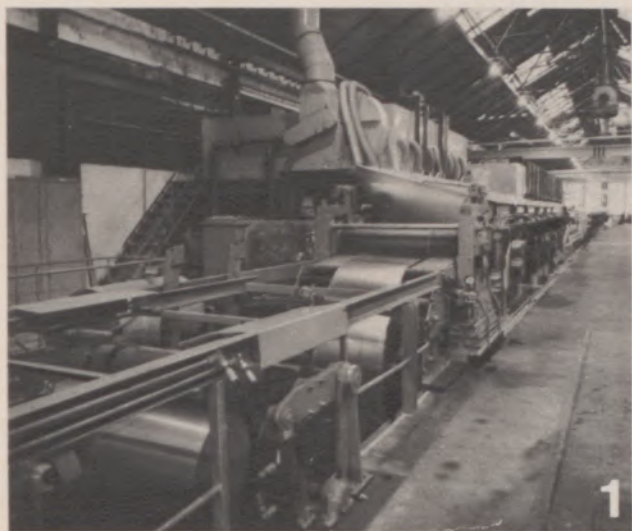
Zinn-Schicht jedoch – anders als beim Zink – nicht angegriffen wird.

Auch ein praktischer Test, bei dem kleine Benzintanks mit wasserhaltigem Kraftstoff gefüllt wurden, brachte hervorragende Ergebnisse. Gegenüber dem feuerverbreitenden Feinblech weist TERNAL eine geringere Porigkeit und eine gleichmäßigere Schicht auf.

Schweißversuche ergaben, daß TERNAL sowohl im Punktschweißverfahren als auch durch Rollnahtschweißen einwandfrei zu verbinden ist. Besondere Vorteile ergeben sich bei der Verwendung von einseitig beschichtetem Material, da hierbei die Kupferrollen auf der blanken Feinblechseite aufsetzen

tritt hier nicht auf, so daß der Lackfilm auch an Übergangsstellen zu blankem Feinblech erhalten bleibt. Auch das Einbrennen von Lackschichten auf TERNAL bereitet keine Schwierigkeiten. Der Schmelzpunkt der Legierung liegt über 300 °C, so daß alle in Frage kommenden Einbrennbedingungen erfüllt werden können.

Das neue Produkt zeichnet sich also durch hohe Korrosionsbeständigkeit, verbesserte Umformungseigenschaften, gute Schweißbarkeit und gute Lackierfähigkeit aus. TERNAL ist ein Beitrag von Hoesch, Gebrauchsgüter hochwertiger und langlebiger zu machen.



1 Vom Ablaufhaspel kommend passiert das noch unveredelte Band die Schlingengrube und läuft in den Vorbehandlungsteil der Anlage – Im Vordergrund die anodische Entfettung

2 Die Gesamtübersicht zeigt die Folge der einzelnen Behandlungsstufen: elektrolytische Entfettung, Bürstmaschine, Beize und Veredelung mit anschließender Bandtrocknung

3 14 Gleichrichter mit einer Gesamtleistung von 75 kA sorgen für den zur Blei-Zinnabscheidung erforderlichen Strom. Unser Bild zeigt den elektrolytischen Veredelungsteil mit der darüberliegenden Gleichrichterbühne. Im Vordergrund zwei der jeder Behandlungsstufe vorgeschalteten Spülzellen

4 Für die Dicke der Blei-Zinn-Schicht und die richtige Zusammensetzung der abgeschiedenen Legierungskomponenten sind Stromstärke und Bandgeschwindigkeit ausschlaggebend. Fanourios Ximerakis und Demetre Tsavaras achten am Auflaufhaspel darauf, daß die optimalen Einstellwerte eingehalten werden

dem Zusammenbau mehrere Grundierungen aufgebracht werden. Auch der Einsatz von verzinktem Blech wurde erprobt. Hierbei machte man jedoch die Entdeckung, daß sich bei der Elektrotauchlackierung an der Grenzfläche Zink auflöst. Die Zinkionen reichern sich im abgeschiedenen Lackfilm an und führen zu einer schnellen Zerstörung der Lackierung.

Ein Werkstoff für derartig belastete Teile muß daher elektrochemisch neutral, beständig gegen Salzkorrosion, schweißfähig, lackierfähig und einseitig beschichtet herstellbar sein.

Der von Hoesch entwickelte Werkstoff TERNAL besitzt diese Eigenschaften. Er ist ein elektrolytisch mit einer Blei-Zinn-Legie-

hergestellt.

Die Schichtdicke kann beliebig verändert und in engen Toleranzen gehalten werden. Vorgesehen sind Schichtdicken von 2,5- sowie 5- und 7,5tausendstel Millimeter. Eine der wesentlichen Eigenschaften von TERNAL liegt darin, daß es auch einseitig beschichtet oder auf jeder Seite verschieden dick beschichtet werden kann.

Die Beständigkeit von TERNAL gegen Salzwasser und Schwitzwasserkorrosion wurde eingehend geprüft und mit anderen Werkstoffen verglichen. Dabei zeigte sich, daß TERNAL im Gegensatz zu elektrolytisch verzinktem Feinblech vollkommen beständig ist, da nur an eventuell vorhandenen Poren eine Rotrostbildung eintritt, die Blei-

können.

Eine wissenschaftliche Untersuchung zur Ermittlung der Formänderungen im Tiefziehversuch ergab, daß die Blei-Zinn-Schicht eine günstige Schmierwirkung ausübt, so daß TERNAL bei der Herstellung schwieriger Ziehteile sogar Vorteile gegenüber Feinblech bietet.

TERNAL wurde in umfangreichen Versuchen unter betriebsnahen Bedingungen auf seine Lackierbarkeit im Elektro-Tauchverfahren geprüft. Die Versuche bewiesen, daß einwandfrei lackiert werden kann. Die Beständigkeit gegen Unterwanderung an beschädigten Stellen ist um ein Mehrfaches höher als bei passiviertem Feinblech. Die bei Zink beobachtete Elementbildung

Für eine lebenswerte, liebensewerte Umwelt



Stadt“ gewidmet ist.

Was darüber hinaus jeden einzelnen Bürger zum Thema Umweltschutz nachdenklich stimmen sollte, hat Dr. Reinhold Friedl zusammengefaßt, der bei Hoesch Fragen des Umweltschutzes koordiniert.

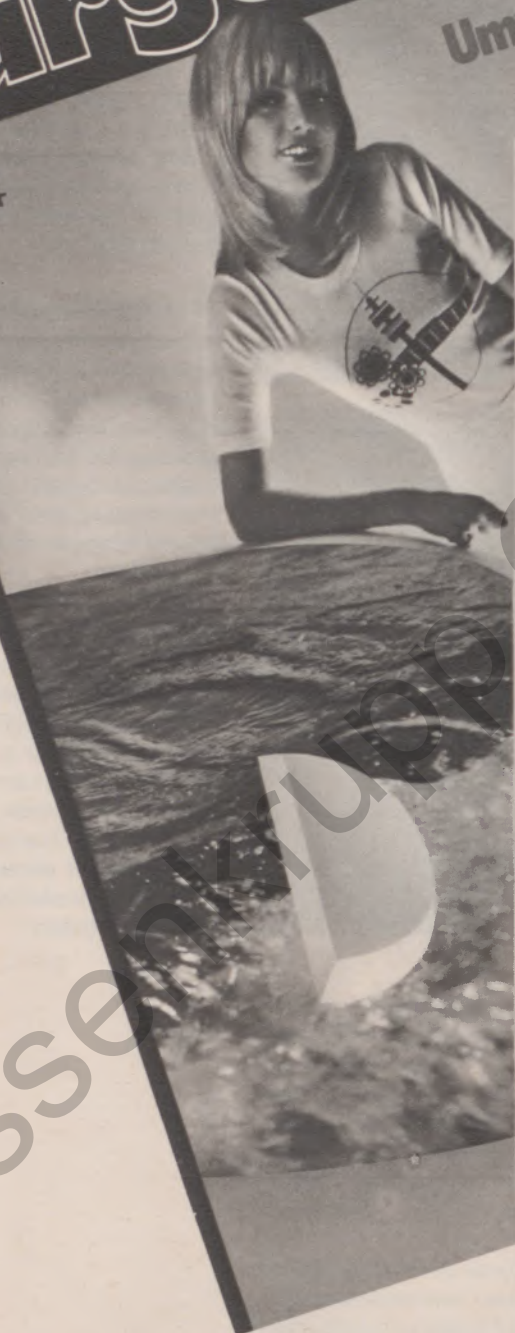
Was alles Hoesch bei den Bemühungen um eine saubere Umwelt unternimmt, verzeichnet der jüngst erschienene Dortmunder Bürgerbrief, der dem „Umweltschutz in unserer

U nser Wunsch nach steigendem Wohlstand und weiterer Verbesserung der Lebensbedingungen hat den Problemen des Umweltschutzes seit 1970 zunehmende Bedeutung eingebracht. Trotzdem spielen in unserem täglichen Leben noch andere Dinge wie Konsum, Beweglichkeit und Freizeit eine vorrangige Rolle. Für die meisten von uns ist es gar nicht immer offensichtlich und klar, wo und was an unserer Welt zu verbessern oder gar zu verhindern ist. Beihilflich und lehrreich sind daher die Berichte in Presse, Rundfunk und Fernsehen, die jedem von uns die Notwendigkeit bewußt machen, für die Erhaltung der natürlichen

Dortmunder Bürgerbrief

Umweltschutz
in
unserer
Stadt

1/74



Am Werk Phoenix der Hoesch AG zwischen Westfalenpark und Nortkirchenstraße sind die Staubbelastungen wesentlich zurückgegangen.

Zum Beispiel HOESCH

Neue technische Verfahren für den Umweltschutz

Beim Thema Umweltschutz fällt häufig auch der Name Hoesch. Natürlich ist ein Hüttenwerk kein Luftkurort. Großhöfen, Stahlwerksanlagen und Walzwerkskomplexe bringen besondere Umweltbelastungen mit sich: Bei Schmelzprozessen im Hochtemperaturbereich werden staubbeladene Dämpfe und Gase frei, und die Erzeugung und Verarbeitung von tausenden Tonnen Stahl und Stahlprodukten läßt sich auch nicht völlig geräuschlos vollziehen.

Deshalb war Hoesch schon frühzeitig darum bemüht, durch Anwendung neuer technologischer Verfahren Belastungen der Umwelt zu mildern. Der Aufwand des Unternehmens für Umweltschutz umfaßt etwa 20 Prozent der Gesamtinvestitionen.

Wie nützlich sich die gesamten Maßnahmen bereits ausgewirkt haben, zeigen die offiziellen Messungen der Landesanstalt für Immissions- und Bodennutzungsschutz in Essen. Danach gehört Dortmund zu den saubersten Städten an Rhein und Ruhr.

Auch dem Lärmschutz widmet Hoesch besondere Aufmerksamkeit. Das gilt

sowohl für die aktive Lärmverminderung als auch für den passiven Lärmschutz durch abschirmende Vorrichtungen zwischen Lärmquellen und Wohnbebauung.

Darüber hinaus konzentriert sich Hoesch auf die Abfallbehandlung und -beseitigung. Ein großes Hüttenwerk produziert nicht nur Stahl, es fallen dabei beachtliche Neben-, Rest- und Abfallstoffe an. Der größte Teil hiervon wird zu Nebenprodukten aufgearbeitet (Düngemittel und Straßenbaustoffe) oder mit Hilfe moderner Kreislaufverfahren wieder in den Produktionsprozeß eingegliedert. Der verbleibende Rest muß auf einer Halde schadlos deponiert werden. Bei vielen Stoffen kommt der Deponietechnik eine besondere Bedeutung zu. So wurde beispielsweise in enger Zusammenarbeit mit der Stadt Dortmund als der unteren Wasserbehörde eine umweltfreundlichere Methode zur Ablagerung von ölhaltigen Walzwerkschlämmen entwickelt. Das Material wird zunächst auf wasserdichtem Untergrund offen deponiert und dort durch Verrottung unschädlich gemacht. Danach wird es eingelagert.

Das Hochofenwerk Phoenix, durch seine Großanlagen weithin sichtbar, verbreitete lange Zeit unangenehme Gerüche. Zum Kühlen der großen Schlackenmengen — immerhin 75 000 Tonnen im Monat — wird Wasser eingesetzt, wobei zwangsläufig zusammen mit dem Schwefel aus der Schlacke Schwefelwasserstoff entsteht. Je nach Windrichtung und -stärke wird dieser Geruch nach „faulen Eiern“ in die nähere oder auch weitere Umgebung getragen. Seit März dieses Jahres wird die Umstellung vom Naß- auf Trocken- (Luft)-Kühlverfahren betrieben.

Passive Maßnahmen zur Minderung industrieller Schädigungen bilden die Grünzonen. Sie lassen sich jedoch oft nur bedingt verwirklichen. Hoesch nimmt seit langem die Möglichkeit wahr, außerhalb der Grenzen der Werke hoescheigene Grundstücke sowie auch innerhalb der Werksgrenzen Freiflächen durch Aufforstung und Anpflanzung zu begrünen. Die Größe der Kulturfläche und des bewachsenen Geländes beträgt zur Zeit etwa 155 ha, das sind knapp 20 Prozent des gesamten Industriegeländes der Hoesch Hüttenwerke.

Pflanzen- und Tierwelt, den Schutz der Flüsse und Seen, der Erholungs- und Freizeitgebiete so weit wie möglich Sorge zu tragen. Doch daß dieser Schutz auch gleichzeitig persönliches Engagement und Opferbereitschaft erfordert, wird dabei nicht immer voll erkennbar.

So ist das Umweltbewußtsein des einzelnen noch immer nicht so weit entwickelt, daß nach den Zeitabschnitten „Wohnwelle“ und „Urlaubswelle“ jetzt ein Abschnitt der echten Sorge eines jeden um seine natürliche Umwelt begonnen hätte. Oft hört das Verständnis für die Zusammenhänge und die notwendigen Maßnahmen zur Erhaltung der natürlichen Umwelt dort auf, wo persönlicher Einsatz und Opferbereitschaft gefordert werden. Umweltschutz ja, aber zuerst sollen die anderen ihren Dreck beseitigen.

Wohl halten wir unsere eigenen vier Wände sauber, aber was mit dem täglich anfallenden Abfall, Abwasser und Abgas letztlich geschieht, entzieht sich weitgehend unserer Kenntnis und interessiert uns nur am Rande oder überhaupt nicht. Wer denkt daran, daß Hygiene im häuslichen Bereich, daß Wasserspülung und Kanalisation unabdingbar Abwasser erzeugen und daß dieses Abwasser, wenn es nicht wieder gereinigt wird, den nächsten Fluß zum Abwasserkanal umfunktionieren würde? Nicht viel anders liegen die Probleme der Müllabfuhr.

Auch scheint uns die tägliche, mitunter ärgerliche und qualvolle Autofahrt zum und vom Arbeitsplatz bequemer als die Benutzung öffentlicher Verkehrsmittel, die eine gleichzeitige Verringerung der Luftverschmutzung mit sich bringen würde. Allein der Straßenverkehr verursacht nach Angaben des Materialverbandes zum Umweltprogramm der Bundesregierung etwa ein Drittel der Luftverschmutzung der BRD.

Deutlich sichtbar wird diese störende Beeinträchtigung unserer Umwelt in Ballungsgebieten, wie im Ruhrgebiet und in Großstädten, wo Luftverschmutzung durch Autos und Abgase der Heizungen, wo Staub und Gerüche der gewerblichen und industriellen Betriebe, wo Lärmbelästigung durch Straßen- und Flugverkehr die Verbesserung der Qualität des Lebensraumes behindert.

Hier sieht auch die Industrie ihre weiteren Aufgaben. Allerdings nur soweit sie selbst Verursacher von Belästigungen ist und sofern die Kosten für die auferlegten Maßnahmen nicht die Existenz der Unternehmen und damit die Erhaltung der Arbeitsplätze in Frage stellen.

Aber selbst in unseren Ballungsgebieten sind viele Verschmutzer außerhalb der Industriebetriebe zu suchen. Ein großer Luftverschmutzer ist nach wie vor unser geliebtes Auto, von dem doch keiner von

uns lassen möchte! Für umweltfreundliche Motoren mit einer Abgasqualität frei von gefährlichen und giftigen Bestandteilen gibt es bereits heute etwa 60 Systemvorschläge. Sie alle würden aber den Kaufpreis eines Autos wesentlich erhöhen.

Auch das Abwasserproblem ist beileibe nicht nur durch die Industriebetriebe verursacht worden. Nach Schätzungen der Bundesregierung werden im kommunalen Bereich bis 1985 ca. 43 Milliarden DM, und das ist doppelt soviel wie im gewerblichen und industriellen Bereich, für Reinigung der anfallenden Abwässer noch aufzuwenden sein. Noch ist es nicht so weit, daß Kläranlagen und ordnungsgemäße Mülldeponien ihren angemessenen Rang in der Kommunalpolitik einnehmen. Doch dürfen wir die Umweltprobleme nicht allein den Politikern anlasten. Letztlich geht es um die Mobilisierung unserer Opferbereitschaft, um für den Umweltschutz über den Gesichtskreis der eigenen vier Wände hinaus auch dann noch Verständnis zu haben, wenn uns notwendige Maßnahmen zusätzlich materiell belasten.

Keineswegs dürfen wir aber dabei in den Irrglauben verfallen, daß alle aufgedeckten Mängel und fehlerhaften Entwicklungen von heute auf morgen geändert und abgestellt werden können, ohne daß dies nicht zu unser aller Nachteil wäre. Man kann nicht fordern: „Weg mit dem Auto“, ohne dazu zu sagen, daß das keiner als wünschenswert ansieht, daß eine solche Maßnahme Millionen Bürger arbeitslos machen und die Volkswirtschaft in eine schwere Krise stürzen könnte. Solche Forderungen nach schlagartigen Veränderungen und Radikalkuren sind häufig schlecht durchdacht und nicht sehr verantwortungsbewußt. Weltverbesserer, die solches predigen, wollen nicht immer unser aller Vorteil. Es wird auch eine wichtige Aufgabe zum Schutz unserer Welt sein, die anstehenden Probleme mit Vernunft zu durchdenken und Lösungen zu finden, die jeden von uns nicht nur viel Geld kosten, sondern auch jedem nutzen würden.

Umweltschutzmaßnahmen können vielfach nur maßvoll und in angemessener Form verwirklicht werden. Öffentliche Verbesserungsprogramme geben dazu die entsprechenden Leitvorstellungen. Wir alle müssen zu einer angemessenen Verwirklichung beitragen und uns nicht durch unsachliche eigenützige Polemik in eine Krise reißen lassen. Nur so wird es uns gelingen, die künstliche, aber notwendige aus Beton und Stahl, Großstadt und Industrie bestehende Umwelt weiter zu vermenschlichen, sie lebenswert und liebenswert zu machen. Jeder von uns trägt dazu bei.

Dr. R. Friedl

ESTEL

PRESSEMITTEILUNG

Bei ESTEL: Investitionen für 500 Millionen DM

Der Aufsichtsrat von ESTEL NV hat in seiner Sitzung am 17. Januar 1974 Investitionsanträge des Vorstandes im Gesamtbetrag von über hfl 500 Mill. genehmigt. Von diesem Betrag entfallen etwa hfl 400 Mill. auf den Stahlbereich, hfl 75 Mill. auf Weiterentwicklung und hfl 15 Mill. auf Diversifikation.

Im Juni vergangenen Jahres hat der Aufsichtsrat eine Grundsatzentscheidung über die Rohstahlversorgung von ESTEL bis zum Beginn der achtziger Jahre getroffen. Diese Entscheidung sieht – wie bekannt – eine Rohstahlkapazität in Dortmund von ca. 7 Mill. und in IJmuiden von ca. 8 Mill. t pro Jahr vor.

Auch im Rahmen dieser Entscheidung hat der Aufsichtsrat jetzt seine Genehmigung zu Ersatz- und Erweiterungsinvestitionen gegeben, die in Dortmund und IJmuiden insgesamt je etwas mehr als hfl 200 Mill. betragen. Über die weiteren konkreten Maßnahmen und Investitionen im Rahmen der Grundsatzentscheidung, die unverändert bleibt, konnte wegen der unsicheren allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung in diesem Augenblick nicht entschieden werden.

Die vordringlichsten, jetzt genehmigten Investitionen sind in Dortmund umfangreiche Umweltschutzmaßnahmen, der Umbau des Oxygenstahlwerkes Phoenix von LDAC- auf LD-Verfahren sowie Rationalisierungs- und Modernisierungsinvestitionen in den SM-Werken. Diese Investitionen dienen der vorgesehenen Erhöhung der Rohstahlkapazität und bedürfen noch der Zustimmung der zuständigen Behörden.

Die Investitionen in IJmuiden betreffen eine Reihe kleinerer Verbesserungen im Produktionsprozeß. Außerdem sollen eine größere Zahl von Umweltschutzmaßnahmen getroffen und Investitionen zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen und zur Personaleinsparung in Tätigkeitsbereichen vorgenommen werden, in denen die Anwerbung von Arbeitskräften auf Schwierigkeiten stößt.

Die Investitionspläne, die der Aufsichtsrat von ESTEL jetzt genehmigt hat, werden auch den Aufsichtsräten der Hoesch Werke AG und Hoogovens IJmuiden BV zur Genehmigung vorgelegt.

Dr. Karlheinz Bund:

Am teuersten ist die Abhängigkeit – auch und vor allem bei der Energie

Dr. Karlheinz Bund, der neue Vorstandsvorsitzende der Ruhrkohle AG, sprach zur Jahreswende vor leitenden Hoesch-Mitarbeitern und den Mitgliedern des Hoesch-Gesamtbetriebsrates. Seine grundsätzlichen Ausführungen über die Entwicklung des Energiebedarfes in der Bundesrepublik zeigen, daß zwar die Austauschbarkeit der Energieträger beschränkt ist, daß aber die Kohle durch neue Technologien vielfältige Chancen hat – Chancen, die zu ergreifen sie entschlossen ist.



„Zunächst möchte ich einige allgemeine Bemerkungen zur Energiefrage machen: Energie ist keine Ware, bei der man sich wie bei jeder anderen Ware entscheiden kann, ob man sie kaufen will oder nicht. Das haben wir, glaube ich, in diesen Tagen sehr deutlich erfahren. Sie wissen, daß die Energievorräte sehr unterschiedlich auf der Welt verteilt sind. Über den Abbau entscheiden neben den Kosten und Erlösen technische, infrastrukturelle und auch politische Gründe. Einen Vorrat an Energie im eigenen Lande zu haben ist daher keinesfalls eine ausreichende Garantie für die Energieversorgung. Generell ist aber zum Vorratsproblem zu sagen, daß bei den fossilen Energieträgern über 90% aller Vorräte Kohle sind und weniger als 10% Erdöl und Erdgas. Hieraus mögen Sie ersehen, welche Lösungen sich in der Weltenergieversorgung der nächsten 30 bis 40 Jahre einfach aufdrängen werden. Dabei habe ich die Kernenergie keinesfalls übersehen.“

Zur Frage der technischen Gewinnbarkeit möchte ich Sie daran erinnern, daß wir Erdöl und Erdgas als Bodenschatz ja immer schon hier auf dem Festland oder in der Nordsee hatten, daß aber Bohrungen auf 3 000 m Tiefe erst in den letzten Jahren möglich geworden sind, wodurch die Erdgasvorräte erst erschließbar wurden. Hinzu kommt die Frage der technischen

Transportmöglichkeit. Bei der Bewältigung der damit verbundenen Probleme hat die Stahlindustrie immer führend mitgewirkt, wenn ich nur an die Entwicklung der Pipeline-Systeme denke. Man muß bei der Frage der Energieversorgung ferner die Möglichkeit der technischen Einsatzfähigkeit eines Energieträgers beachten, und zwar generell wie auch hinsichtlich des Energieaggregates. Wir haben jetzt den typischen Fall in der Bundesrepublik, daß man zwar Kohle gerne an Stelle von Öl verbrauchen möchte, das aber in einer ganzen Reihe von Branchen nicht kann, da die technische Einsatzfähigkeit der installierten Anlagen dies nicht zuläßt, zum Beispiel in der Zementindustrie, die früher immer Kohlestaub verwendet hat.

Unterschiedliche Preisbildung bei den Energieträgern

Weiter kommt es bei der Energie auf die „politische“ Verfügbarkeit an. Diese Tage zeigen Ihnen, was damit gemeint ist. Es reicht nicht aus, daß man Verträge hat, daß man bezahlen will, daß man jeden Preis bezahlen will. Es muß auch hinzukommen, daß die politische Ambiente des Landes, das die Energie liefert, dem Abnehmer gesonnen ist.

Dann spielt letztlich die Frage der Kosten und der Preise eine Rolle. Hierzu nur eine kurze Bemerkung: Wir müssen uns auch im Bergbau an den Kosten orientieren. Wenn wir aber mit dem Preis, der sich dabei ergibt, auf den Markt treten, dann stoßen wir beim Mineralöl auf einen Energieträger mit einer Kostenstruktur und Preisbildung völlig anderer Form. Das Rohöl kostet ohne Berücksichtigung der Transportkosten vielleicht 50 Dollarcenten je Barrel; es wird heute aber – bei steigender Tendenz – zwischen 10 und 15 Dollar verkauft. Das hat mit Kosten überhaupt nichts mehr zu tun. Wenn man also zwei solche Energieträger mit völlig unterschiedlicher Preisbildung aufeinanderstoßen läßt und dann von Marktfähigkeit oder von Konkurrenzfähigkeit spricht, so hat man einfach die Problematik nicht richtig erkannt.

Lassen Sie mich nun zu der Frage der Energieversorgung in der Bundesrepublik kommen. Dabei sehe ich mich gezwungen, Ihnen einige Zahlen nennen zu müssen. Wir haben in der Bundesrepublik 1973 mehr als die Hälfte des Primärenergiebedarfs durch Mineralöl gedeckt, etwa ein Viertel durch Steinkohle, im wesentlichen heimische Steinkohle, und zu rund 20% durch Braunkohle, Erdgas,

Wasserkraft und Kernenergie. Über die Größenordnung des letztgenannten Energieträgers, dessen Bedeutung häufig überschätzt wird, lassen sich folgende Angaben machen: Wir produzieren heute in der Bundesrepublik 4% des Stromes aus Kernenergie, und der Strom hat einen Anteil an der Energiebilanz von rund 25%. Das heißt mit anderen Worten, daß die Kernenergie heute etwa 1% unseres Primärenergiebedarfs deckt. Bei Hochrechnung bis 1980 kommen wir von einem Prozent auf fünf Prozent oder vielleicht auch auf sechs Prozent. Das bedeutet ganz eindeutig, daß die Kernenergie das Problem der Energieabdeckung bis 1980/85 – jedenfalls so, wie die Dinge heute aussehen – überhaupt nicht lösen kann.

1974 könnten 20 Mill. t Steinkohle 10–15 Mill. t Öl ersetzen

Interessant ist in diesem Zusammenhang, was wir mit Primärenergie machen. Auch hierzu einige Angaben: Die Hälfte der Primärenergieträger und ihrer Umwandlungsprodukte setzen wir für die Wärmeherzeugung ein, und zwar zum größten Teil in Haushalten, im Kleinverbrauch und mit etwa 40% in der Industrie; 25%, also ein Viertel, gehen in die Stromerzeugung ein, und nur 13% setzen wir in Form von Benzin und Dieseltreibstoff für Antriebszwecke ein. Nur 10% sind echter Rohstoff, Rohstoff bei der Chemie und beim Stahl.

Strom wird in der Bundesrepublik heute zu etwa 40% nach wie vor aus Steinkohle erzeugt, etwa ein Viertel kommt aus Braunkohle und nur 15% aus Öl, und zwar aus schwerem Heizöl. Den Rest erbringen die Kernenergie, die Wasserkraft und sonstige Energieträger.

Ich komme jetzt auf die allseits beschworene Energiekrise zu sprechen. Wie Sie wissen, haben wir beim Erdöl Lieferkürzungen von 15–20%. Die damit verbundenen Folgen werden dadurch verstärkt, daß – wie ich glaube – ein echter Lagerzyklus hinkommt. Es ist bekannt, daß die Tankfüllung der Automobile vor der Krise im Durchschnitt bei 40% des Tankvolumens lag. Sie liegt heute, was jeder von Ihnen prüfen kann, bei etwa 80%. Das heißt, daß viele Tonnen Benzin zusätzlich durch die Gegend gefahren und einfach zunächst gehortet werden. Das gleiche spielt sich bei der Bevorratung von Wohngebäuden und natürlich auch in der Industrie ab.

Bei schwerem Heizöl haben wir offensichtlich einen echten Engpaß.

Dieser Engpaß ist dadurch entstanden, daß Rohölsorten anderer Provenienz angelandet wurden, die weniger Heizöl erbringen. Hinzu kommt ein Rückgang des grenzüberschreitenden Handels mit Mineralölprodukten, also insbesondere auch mit Heizöl. Dieser Engpaß, der sich beim schweren Heizöl ergeben hat, wird in den nächsten Monaten weitgehend von der Steinkohle ausgeglichen werden können. Er kann überhaupt nur von der Steinkohle ausgeglichen werden. Braunkohle, Wasser- und Kernkraft, die übrigen Energieträger, sind voll genutzt. Unsere Schätzung geht für 1974 dahin, daß wir etwa 20 Mill. t Steinkohle zusätzlich verbrauchen dürften, um etwa 10 bis 15 Mill. t Öl zu ersetzen. Das ist möglich, weil wir in der Bundesrepublik zur Zeit noch einen Haldenbestand von 17 Mill. t haben, wobei zu erwarten ist, daß er laufend zurückgeht und am Ende des nächsten Jahres ganz verschwunden sein wird. Eine Angebotserhöhung könnten wir auch noch durch geringe Fördererhöhungen und durch eine Nichtreduzierung von Förderkapazität erreichen. Aber man muß sich klar sein, daß man in den Folgejahren, 1975 und danach, die Dinge doch grundsätzlich neu bedenken muß. Dabei muß bedacht werden, daß die Raffinerien durch den starken Preisanstieg beim leichten Heizöl und wegen einer veränderten Fahrweise weniger Schwerprodukte anbieten werden. Das heißt, daß wir schweres Heizöl in den nächsten Jahren mit Sicherheit nicht in der Menge zur Verfügung haben werden, wie es in vielen Prognosen vorgesehen war, so daß die Nachfrage nach Steinkohle, vor allem für den Einsatz in den Kraftwerken, zwangsläufig steigen wird. Hier zeigt es sich, wie gut es ist, so etwas wie eine nationale Energiereserve zu haben.

Das war das Mengenproblem der Bundesrepublik. Es gibt natürlich auch das Preisproblem, insbesondere beim Heizöl. Dabei lassen Sie mich das gleich zu Anfang sagen: das Preisproblem ist nicht etwa durch den Nahost-Krieg entstanden, sondern es besteht schon seit einiger Zeit. Die Ölförderländer haben ihre Politik bezüglich der Lagerstättenausbeutung seit langem schon grundsätzlich geändert. Vor etwa drei Monaten hat der Generalsekretär der OPEC, Herr Khene, in einem Vortrag in Bonn zu unser aller Erstaunen sehr deutlich formuliert, was die Ölländer vorhaben. Er hat dabei erklärt, daß diese die Erdölvorkommen langsamer abbauen und so die Vorräte strecken wollen, und zwar insbesondere, weil sie die Erschöpfung der Vorräte in dreißig Jahren erwarten. Über eine künstliche Verknappung des Erdöls soll deshalb eine

größere Wettbewerbsfähigkeit der Konkurrenzenergien herbeigeführt werden. Dabei wurde expressis verbis erklärt, daß man den Ölpreis so lange erhöhen werde, bis die Steinkohle wettbewerbsfähig sei. Sie können das in Protokollen und Redetexten nachlesen.

Zeit der billigen Energie ist vorbei

Man muß sich bei der inzwischen schon eingetretenen Preissteigerung einmal klarmachen, welche Sekundärfolgen hier eintreten können. Wenn wir einmal die Mineralölpreissteigerungen zwischen 1972 und 1973 auf einen Jahresverbrauch beziehen, dann kommen wir auf Mehrkosten von rd. 15 Milliarden DM pro Jahr. Welche Größenordnung das ist? Mit 15 Milliarden DM könnten wir die 140 Millionen t Kohle, die vor 10 Jahren als garantiertes Fördervolumen umstritten waren, an den Markt verschenken, also einen Nulltarif für den Bergbau finanzieren. Um die 15 Milliarden DM einzusparen und die Zahlungsbilanz zu entlasten, dürfte zum Beispiel 1974 kein Bundesbürger seinen Urlaub im Ausland verbringen.

So haben sich die Verhältnisse des Energiemarktes gewandelt. Die Preise sind, wie gesagt, stark gestiegen. Leichtes Heizöl ist bedeutend teurer als Kohle. Das schwere Heizöl hat zur Zeit ungefähr den Wärmeäquivalenzpreis der Kohle erreicht; aber mir ist vorige Woche versichert worden, daß zu den 130 DM je t schweres Heizöl unter allen Umständen in diesem Jahr oder zu Anfang des nächsten Jahres weitere 50 DM hinzukommen müßten, um die Kostendeckung in den Raffinerien zu erreichen. Dann liegen wir also bei 180 DM je t, und dann ist die Kohle natürlich mit Abstand konkurrenzfähig.

Was wir bei der Kohle nicht haben, was ein echtes, aber verständliches Versäumnis der Vergangenheit ist, ist die Tatsache, daß der Bergbau heute nicht in der Lage ist, seine Produkte so anzubieten, daß der Verbraucher die gleiche Bequemlichkeit hat wie bei anderen Energieträgern, beispielsweise beim Heizöl. Es wird also unsere Aufgabe sein, und darauf will ich zum Schluß noch kurz eingehen, die Umwandlung und Veredlung der Kohle in verschiedenen Stufen verstärkt in Angriff zu nehmen.

Sobald es auf dem Mineralölmarkt der Welt zu weiteren Anspannungen kommt und verstärkt auf die Kohle ausgewichen wird, wird auch der Kohlemarkt Verknappungserscheinungen zeigen. Ich möchte hier nicht über Kokskohlepreise sprechen, aber ich glaube, wenn Sie heute einen Kokskohlevertrag mit den USA abschließen wollten, bei den heutigen Frachttönen und dem weiter gestiegenen Dollarkurs, dann wären Sie – besonders bei Berücksichtigung der Kokskohlenbeihilfe – nicht mehr weit von unserem Listenpreis entfernt. Unsere gegenseitigen Beziehungen werden dadurch ohne Zweifel gespannt. Wenn wir einen Preis haben, wie er überall auf der Welt gilt, spielt es keine Rolle, wie hoch der Preis ist, denn dann zahlen ja alle Konkurrenten denselben Kokspreis. Ich glaube mit

Sicherheit sagen zu können, daß die Zeit der billigen Energie vorbei ist, einfach weil die Leute, die diese Energie haben, sie nicht verschleudern wollen.

Für den Energieverbraucher gilt daneben generell, daß eine Abhängigkeit in der Energieversorgung sehr gefährlich sein kann. Lassen Sie mich deshalb noch kurz eine Vorausschau bis 1980/1985 geben. Zur Zeit verbrauchen wir in der BRD rd. 350 Millionen t SKE; 1980 werden es etwa 500 Millionen t SKE sein und 1985 etwa 600 Millionen t SKE, was auf eine Verdoppelung in etwa 15 Jahren hinausläuft. Wenn wir die Kernenergie angesichts dieser Entwicklungsreihe maximal entwickeln würden, so daß sie 1985 ein Drittel der gesamten Stromerzeugung stellen würde, und wenn wir weiter dem Erdgas sehr hohe Zuwachsraten zuordnen würden, was sehr kritisch beurteilt werden muß, wenn wir ferner Braunkohle und Wasserkraft im Umfang des sich abzeichnenden Potentials einsetzen, dann kommen wir zu dem Ergebnis, daß wir aus Mineralöl und Steinkohle – es gibt ja keine andere Primärenergie – 1980 etwa 330 Millionen t SKE brauchen und 1985 etwa 380 Millionen t SKE. Wenn ich das jetzt einmal in Zuwachsmengen ausdrücken darf, dann heißt das: Falls wir den Verbrauchsanteil der Kohle konstant lassen, dann müssen 1980 rund 75 Mill t und 1985 rund 130 Millionen t SKE mehr Öl in die Bundesrepublik eingeführt werden. Bei umgekehrter Rechnung können Sie sagen: Wenn wir die Öleinführen konstant halten, dann brauchen wir 1980 rd. 100 Millionen t und 1985 rd. 200 Millionen t Kohle mehr. An dieser Alternative führt leider kein Weg vorbei, denn die Wasserstoffversorgung aus Atomkraftwerken oder der Strom aus Schnellen Brütern und Prozeßreaktoren sind alles Dinge, die noch sehr lange Entwicklungszeiten brauchen. Das sind die facts and figures, die uns in den nächsten Jahren erwarten, und 1980 ist sehr schnell da, das sind nur noch sechs Jahre. Das ist gerade die Bauzeit eines sehr schnell gebauten Kernkraftwerkes. So viel zu der Situation bis 1980/85. Was müssen wir nun aus diesen Dingen schließen?

Kohle verwandeln

Erstens sollte man sich von der augenblicklichen Situation nicht zu stark beeindrucken lassen. Ich glaube, daß die augenblickliche Situation eine echte Herausforderung für unser Land ist und daß das unserem Lande vielleicht einmal ganz gut tut. Wir müssen allerdings, und ich bitte um Verständnis, daß ich das hier besonders ausführe, auch die Frage der Kohlepolitik in der Bundesrepublik noch einmal überprüfen, und zwar zunächst hinsichtlich der Mengenbilanz. Wir haben in dem Energieprogramm, das Sie ja sicherlich kennen, an Steinkohle für die Verstromung 30 Millionen t vorgesehen und für alle anderen Einsatzformen 50 Millionen t. Ich glaube, daß die Zahlen für den Stahl und einige andere Bereiche kaum verändert zu werden brauchen, weil z. B. der Koksverbrauch der Stahlindustrie nicht über die spezifische Verwendungs-

grenze hinaus gesteigert werden kann. Ganz anders sieht die Sache aber für den Elektrizitätsbedarf aus. Für Strom – ich habe die Zusammenhänge eben dargestellt – werden wir im nächsten Jahr wahrscheinlich 37 bis 39 Millionen t Kohle einsetzen statt der im Energieprogramm für 1978 festgeschriebenen 30 Millionen t. Und 1980 werden wir sicherlich 40 Millionen t Verstromungskohle und vielleicht sogar mehr brauchen. Deshalb vertreten wir den Standpunkt, daß man das Energieprogramm an dieser Stelle und in diesem Punkt heute ändern sollte, damit wir wirklich in die Lage versetzt werden, 1978 auch den Bedarf decken zu können. Das wäre ein Vorschlag zur mengenmäßigen Korrektur der Kohlepolitik, und zwar nicht aus Eigennutz, sondern aus Verantwortung vor der energiewirtschaftlichen Entwicklung.

Vom Bergbau sind inzwischen eine Reihe von Aktionen in Gang gesetzt worden, um im Kohlenbereich verschiedene Dinge nun doch intensiver anlaufen zu lassen. Zunächst einmal haben wir ein Rahmenforschungsprogramm vorgelegt, das gute Aussichten hat, angenommen zu werden. Ich erzähle Ihnen das alles, damit Sie sehen, daß da auch etwas geschieht und Sie als Staatsbürger und Steuerzahler die Hoffnung haben dürfen, daß wir für Sie etwas leisten wollen und können. Dieses Rahmenprogramm, das sich auf fünf Jahre bezieht und ziemlich umfangreich ist, richtet sich einmal auf die Kohleverstromung mit neuzeitlichen Verstromungsmethoden. Wir denken da besonders an die Kohledruckvergasung, die in Lünen gebaut wird, und die eine völlig umweltneutrale Kohleverstromung mit niedrigen Investitionsaufwendungen und mit niedrigem Wärmeverbrauch ermöglicht. Dann haben wir vorgeschlagen, sich sehr intensiv mit der Bergbautechnik, auch von der Seite der Forschung und Entwicklung her, zu beschäftigen, denn wir glauben, daß hier noch lange nicht alles getan ist. Meiner persönlichen Meinung nach hat die moderne Technologie im Bergbau, also bei der Förderung und Gewinnung der Kohle, bei uns überhaupt erst ihren Einzug gehalten. Erfolge auf diesem Gebiet werden sich sehr vorteilhaft auf die Ergebnisse auswirken. Der dritte Bereich im Forschungs- und Entwicklungsrahmenprogramm, dem wir große Bedeutung beimessen, ist der Veredlungssektor. Ich sagte Ihnen eben schon, daß die Kohle als fester Brennstoff, auch wenn sie jetzt billiger ist, in den Wärmemarkt nicht so eindringen kann, wie es eigentlich von der Wettbewerbssituation her möglich wäre. Wir müssen die Kohle daher auf verschiedenen Stufen verwandeln. Das reicht von der feinstgemahlene Kohle, der Staubkohle, bis zum Benzin, natürlich mit ganz unterschiedlichen Verfahren. Eine sehr interessante Sache ist dabei die sogenannte Kohleextraktion oder die Herstellung eines sogenannten Kohleschmelzöls über den Weg einer recht leichten Anhydrierung der Kohle. Das ist ein neues Verfahren, das in Südafrika entwickelt worden ist, mit dem wir uns sehr beschäftigen werden. In diesem Prozeß käme dann als nächste Stufe die Schaffung von leichtem Heizöl aus Kohle und als denkbarer Abschluß

schließlich die Erzeugung von Benzin aus Kohle. Bevor man diesen letzten Schritt vollzieht, sollte man aber schweres Heizöl aus Kohle gewinnen und das schwere Heizöl der Raffinerien weiter herunterkracken und daraus Benzin und Mitteldestillate herstellen.

Zweitens haben wir vorgeschlagen, zur Modernisierung unserer Betriebe und zur Steigerung der Effizienz des Bergbaus einen massiven Investitionsstoß vorzunehmen. Sie wissen, daß die Ruhrkohle eine arme Gesellschaft ist. Es würde ihr in ihrer Leistungsfähigkeit außerordentlich gut bekommen, wenn sie einmal einen solchen Investitionsstoß von vielleicht 500 Millionen DM bekäme. Das sind Zahlen, die, verglichen mit den Zahlen, die die Veränderung des Ölmarktes uns kostet, ganz kleine Beträge sind. Für uns sind es natürlich große Summen, deren positiver Multiplikatoreffekt für die Volkswirtschaft und ihre energiewirtschaftliche Versorgung nicht übersehen und unterschätzt werden darf.

Drittens sind wir der Meinung, daß man bei der gegenwärtigen energiewirtschaftlichen Lage keine Ölkraftwerke mehr bauen sollte. Dabei sind wir gleichzeitig der Auffassung, daß wie in der Bundesrepublik auf Steinkohlebasis nicht nur die vorgesehenen 6 000 MW bauen sollten, sondern daß es bis 1980 etwa 10 000 bis 11 000 MW sein müßten. Ich hoffe, daß dieser Gedanke, keine Ölkraftwerke mehr zu bauen, in das neue Verstromungsgesetz Eingang finden wird.

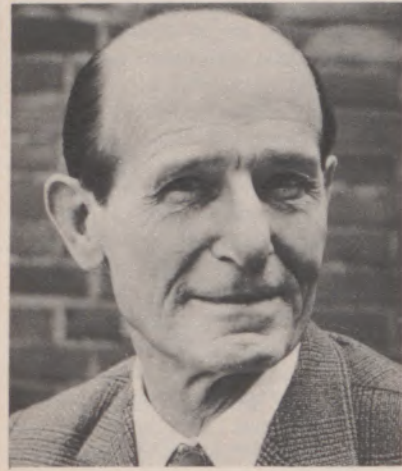
Ich darf an dieser Stelle nur noch darauf hinweisen, daß es sich aus Versorgungsgründen gelohnt hat, die Steinkohlenkraftwerke gegenüber den Ölkraftwerken durch Subventionen zu unterstützen.

Die Kohle nimmt die Herausforderung an

Für uns sind das alles herausfordernde neue Möglichkeiten. Ich darf Ihnen und ich glaube für meine Gesellschaft, die RUHRKOHLE AG, sagen, daß wir diese Herausforderung auf jeden Fall annehmen werden. Das ist eine völlig andere Art der Herausforderung, als sie bisher an den Bergbau gestellt wurde, der ja immer nur dazu verurteilt war, zu schrumpfen und kleiner zu werden. Wir wollen dabei nicht unbedingt eine hohe Förderzahl anstreben. Wir wollen alles das, was ich Ihnen aufgezählt habe, in Angriff nehmen; wenn dann eine höhere Menge herauskommt, um so besser.

Für den Verbraucher, möchte ich abschließend sagen, sollte eins wirklich nicht so schnell wieder vergessen werden, daß Energie – ich komme damit auf den Anfang zurück – nicht ein Produkt ist, das man kaufen oder auch nicht kaufen kann, sondern ein Produkt, das man dringend braucht. Wir können auf dem Energiesektor eine gewisse Freiheit in gewissen Grenzen durchaus überall erhalten. Es gibt da die verschiedensten marktwirtschaftlichen Varianten. Aber man muß sich klar sein, daß diese Freiheit und die jeweils gewünschte Flexibilität nicht umsonst sind; sie kosten etwas. Nur, und damit möchte ich schließen, am teuersten ist die Abhängigkeit.

Albert Pfeiffer zum 60. Geburtstag



Albert Pfeiffer ist 60 Jahre alt. Am 24. Februar feiert er diesen Geburtstag, der wie kein anderer dazu geeignet ist, einmal innezuhalten und zurückzuschauen. Diese Rückschau mußte ihn stolz machen, denn er hat wohl am längsten und erfolgreichsten die Interessen seiner Kollegen wahrgenommen und dabei den Weg mitbestimmt, den Hoesch seit Kriegsende gegangen ist. Albert Pfeiffer ist kein Mann der großen Worte. Wenn er dies liest und wenn er die vielen Ehrungen und Gratulationen zu seinem Geburtstag entgegennimmt, dann sicher mit jenem Zug von Ironie und Skepsis, der so typisch für ihn ist und der ihn immun gegen alle Übertreibungen macht. Dennoch: Albert Pfeiffer gehört ohne Zweifel zu denen, die in den vergangenen Jahrzehnten im Zeichen der Mitbestimmung die innere Ordnung der Betriebe erneuerten und damit einen festen Rahmen schufen, in dem sich die Arbeitnehmer zu gleichberechtigten Partnern unserer Industriegesellschaft entwickeln konnten.

In Dortmund geboren, kam Albert Pfeiffer am 29. Februar 1928 – wenige Tage nach seinem vierzehnten Geburtstag – zum damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch. Er arbeitete in der Zureicherei und Schweißerei und war später, nach einem schweren Arbeitsunfall, als Versandschreiber tätig. Nach dem Zusammenbruch 1945 gehörte er zu den ersten, die sich für den Wiederaufbau und – davon untrennbar – für die Nöte und Sorgen der Arbeitskollegen einsetzten.

Seine Arbeitskollegen wählten ihn, der schon von Jugend an mit der Gewerkschaftsbewegung eng verbunden war, im Jahre 1946 in den Betriebsrat. Nachdem er als Schriftführer des Betriebsratsausschusses tätig gewesen war, berief ihn das Vertrauen seiner Kollegen 1957 zum stellvertretenden Vorsitzenden und ein Jahr später zum Vorsitzenden. Mit seiner 28jährigen Zugehörigkeit zum Betriebsrat ist er das dienstälteste Mitglied des Betriebsrates der Hütte. Ebenfalls, nämlich seit 1946, gehört er der Vertreterversammlung und später dem Vorstand unserer Betriebskrankenkasse an.

Als im Juli 1952 die Hoesch AG gegründet und der Gemeinschaftsausschuß der Betriebsräte als Bindeglied zwischen dem Vorstand und den gewählten Vertretern der Arbeitnehmer aller Hoesch-Werke gebildet wurde, war Albert Pfeiffer eines der elf Mitglieder. 1963 wurde er einstimmig zum Vorsitzenden gewählt. Als Vorsitzender des Gemeinschaftsausschusses – des heutigen Gesamtbetriebsrates – wie seit 1956 als Mitglied des Hoesch-Aufsichtsrates – seit 1972 auch des ESTEL-Aufsichtsrates – hat er viele bedeutungsvolle und für die Zukunft unseres Unternehmens wegweisende Entscheidungen mitgeteilt.

Das große Vertrauen, daß Albert Pfeiffer auch in der Gewerkschaft genießt, findet darin Ausdruck, daß er seit acht Jahren der Verhandlungskommission der IG Metall für Eisen und Stahl angehört, deren Mitglieder mit dem Arbeitgeberverband die Löhne und Arbeitsbedingungen für die Arbeitnehmer in der Eisen- und Stahlindustrie vereinbaren. Bei allen Verhandlungen war – und ist – er ein harter Interessenvertreter derjenigen, die ihm ihr Vertrauen gaben, dabei hat er aber niemals die Möglichkeiten und die Notwendigkeiten seines Unternehmens und der Gesamtwirtschaft aus dem Auge verloren.

Zu seinem 60. Geburtstag wünschen wir Albert Pfeiffer – und uns –, daß sein kämpferisches Engagement und sein kluger, ausgleichender Rat der Hütte, Hoesch, ESTEL und allen Mitarbeitern noch recht lange erhalten bleiben!

Vom Lehrling zum Dr.-Ing.

„Jetzt hat er
auch noch den Dr.!“



Kürzlich rief jemand in der Redaktion an: „Wissen Sie schon, daß Günter Rollwagen jetzt auch den Doktor hat?“ Ein Doktor mehr oder weniger bei Hoesch ist sicherlich nichts besonderes – aber in diesem Fall hörte man geradezu die Anerkennung heraus: „Soll mal einer nachmachen! Der Rollwagen war früher Lehrling hier. Dann hat er's zum Betriebschef gebracht. Jetzt hat er auch noch den Dr.!“

Günter Rollwagen, 44, drahtig, dynamisch und einmal „im Training“ hat mit dem Doktorgrad den Punkt auf dem i angesteuert, als er schon Betriebschef im Breitbandwalzwerk war. Mit sportlichem Ehrgeiz sozusagen als Freizeitbeschäftigung hat er die Doktorarbeit geschrieben. Die Technische Universität Clausthal nahm die ausführliche wissenschaftliche Untersuchung über den „Einfluß verschiedener Walzenscharfungen auf den Stofffluß und die Oberflächengüte

beim Walzen von Vorbrammen und Brammenstraßen“ zur Promotion an. Und nun kann Günter Rollwagen das „Dr.“ vor seinen Namen setzen.

Wer heute jung ist, kann sich kaum vorstellen, wie es damals – 1947 – aussah, als Günter Rollwagen – der Vater war Walzer bei Hoesch – den ersten entscheidenden Anlauf zu seiner Fortbildung nahm: es gab kein Berufsförderungsgesetz, keine Sozialhilfe, kein Honnefer Modell für den jungen Mann, der sich nach der Grundausbildung am Schraubstock, nach drei Jahren Lehre und nach den beiden ersten Berufsjahren als Technischer Zeichner in den Kopf setzte, weiterzulernen.

Er fragte herum: und erfuhr von vorbereitenden Abendkursen an der Ingenieurschule Dortmund. Dann hörte er von Kursen der Berufsschule mit Schwerpunkt Naturwissenschaften aber auch Englisch und Kunstgeschichte.

Das Leben war grau nach dem Krieg. Bücher waren Mangelware,

knapp und begehrt. Doch hier winkte etwas wie eine Reise in ein bisher verschlossenes Land, bei der man manchmal sogar den wirklichen Hunger vergessen konnte. Dann kam die Währungsreform und mit ihr mehr Anreiz zum Geldverdienen. Die vollen Schaufenster mit bisher unerreichbaren Dingen durfte man allerdings nicht sehen, das Geld ging restlos fürs Studium drauf.

1949 begann Günter Rollwagen mit dem Studium

Günter Rollwagen schaffte es: 1949 im Wintersemester begann er an der Ingenieurschule Dortmund das Maschinenbaustudium. Auf der Schulbank saß er als einer der Jüngsten neben Kriegsheimkehrern, die verlorene Jahre nachholen mußten und manchmal schon Familie hatten. Er nahm sich ein Zimmer, zog von zu Hause aus, wo sich die ganze Familie zwei Zimmer teilen mußte, verdiente Miete

und Studium auf der Westfalenhütte am Hochofen, im Stahlwerk, im Warmwalzwerk – für eine Mark und fünfzehn Stundenlohn – und auch in der Neubaubteilung, wo er ein Mädchen kennenlernte, das später seine Frau wurde.

Mit dem Ingenieur in der Tasche sollte geheiratet werden. Doch ein „Gut“ als Abschluß gab neuen Auftrieb. Günter Rollwagen traute sich mehr zu. Immatrikuliert an der Technischen Hochschule Aachen, begann er das Hochschulstudium. Sechs Semester braucht er bis zum Abschluß, von der Halbezeit an erhielt er ein Taschengeld als Hilfsassistent am Lehrstuhl für Technisches Zeichnen. Ein Jahr vor dem Staatsexamen wurde Hochzeit gemacht...

Der frischgebackene Dipl.-Ing., der immer ein Bein in der Praxis des Betriebes behielt – hatte als Schichtassistent an der Halbzeugstraße unserer Hüttenwerke keine Übergangs- und Verständigungsschwierigkeiten bei Meistern, Vorarbeitern, Walzern und Schlossern. Im Jahre darauf war er Tagesassistent. Dann wurde ihm auch dieses Arbeitsgebiet zu eng. Günter Rollwagen ging weg von Hoesch – um als Betriebsleiter im Breitbandwalzwerk drei Jahre später wiederzukommen.

Aus dem Betriebsleiter im Breitbandwalzwerk, verantwortlich für Brammenstraße, Flämmerei, Blechadjustage, ist heute ein Betriebschef im Profilwalzwerk geworden, verantwortlich für Block- und Halbzeugstraße. In diesen Jahren – im Nu vergangen – wurden auch die Kinder groß: Martin, Sabine und Christine. Und Günter Rollwagen überlegt jetzt manchmal, welchen Beruf Martin, sein Ältester, wohl ergreifen wird. Ob er das Abitur so gut besteht, daß er sofort einen Studienplatz erhält? Sicher wird auch er in den Semesterferien Geld verdienen gehen, aber bestimmt wird nicht jeder Pfennig nur fürs Studium gebraucht. Für Fußball, Handball und Schwimmen wird mancher Zehn-Mark-Schein draufgehen und vielleicht auch für den fahrbaren Untersatz...

◀ 21 Jahre alt und Student an
der Ingenieurschule Dortmund



▲ Martin, Sabine, Christine und Eltern

◀ Im Hörsaal mit Erich Oehler, Professor für Schwingungslehre und Technisches Zeichnen. Bei ihm war Günter Rollwagen zwei Jahre Hilfsassistent



◀ Besprechung am Warmbett der Halbzeugstraße mit Betriebsassistent Dipl.-Ing. Dieter Vornweg und Betriebsleiter Karl-Heinz Berger

Über Arbeitssicherheit

Türkischer Fachmann
besucht Landsleute im Betrieb

kann man nicht genug sprechen

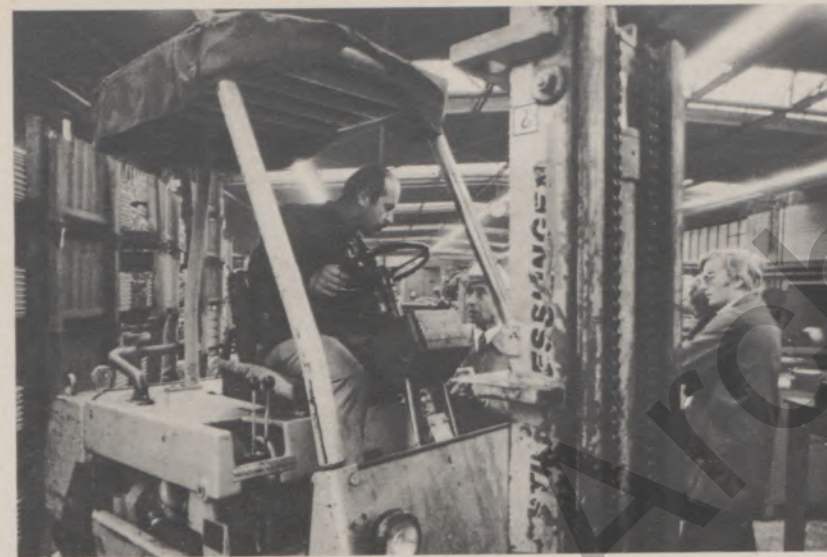
Tausend Türken arbeiten in den Betrieben der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG. Diese Mitarbeiter sind durch Unfälle mehr gefährdet als ihre deutschen Kollegen, denn sie verstehen in der ersten Zeit wenig deutsch, üben eine ungewohnte Arbeit aus und müssen sich erst an ihre technisierte Umwelt gewöhnen. Ihnen alle Hilfe zum sicheren Arbeiten zu geben, ist lebenswichtig. Deshalb freuten sich die Mitarbeiter der Abteilung Arbeitssicherheit ganz besonders, als kürzlich ein türkischer Sicherheitspezialist aus Ankara seine Landsleute besuchte. Sicherheits-Ingenieur Cevik gab zusätzliche Hinweise in Fragen der Arbeitssicherheit. Er ist Dipl.-Ing. und Leiter der Abteilung Allgemeine Arbeitssicherheit beim Institut für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin im türkischen Außenministerium in Ankara.



▲ „Die Schutzvorrichtung muß da sein – sonst ist höchste Gefahr für die Hand“, erklärte Dipl.-Ing. Cevik seinem Landsmann Kamber Jigit. Meister Kurt Dulies zeigt, wie die Schutzvorrichtung ordnungsgemäß verschraubt wird

► Ismail Subasi drückt zur Probe den Not-Ausschalter an der Erwärmungsanlage. Seine Arbeit: den erwärmten Stab herausnehmen und ins Biegewerkzeug weitergeben

▲ Über Unfallgefahren am Arbeitsplatz kann nicht genug gesprochen werden! Unsere ausländischen Mitarbeiter, die in fremder Umgebung und oft ohne ausreichende Sprachkenntnisse von vornherein im Nachteil sind, haben dieses Gespräch besonders nötig – wie hier die türkischen Mitarbeiter im Federnwerk Olpe, zu denen Dipl.-Ing. Sormi Cevik spricht. Auf unserem Bild v. l. n. r.: Ali Aygün, Resit Ceyran, Kemal Bueyuekkoese, Necdet Akova und Hueseyin Ocak. Stehend: Ayhan Buharalioglu, türk. Dolmetscher, Rudi Preiß, Sich.-Ing. im Federnwerk, Dipl.-Ing. Sormi Cevik und Viktor Amelon vom Betriebsrat



◀ „Bei der Enge der Räume ist ‚Umsicht‘ beim Innentransport das erste Gebot.“ Hueseyin Tamer hört Dipl.-Ing. Cevik aufmerksam zu, rechts Wilfried Lutz, Betriebsassistent im Federnwerk

▼ Die Panoramabrille hat Fahri Demirtas nicht von ungefähr auf. Sie schützt vor abgeirrten Stahlkörnern, mit denen zur Verdichtung und Entzunderung auf Stabilisatoren geschossen wird



◀ Mit dieser Presse werden Augen in Stabilisatoren gedreht. Mustafa Tosja ist gerade beim Werkzeugwechsel, und Dipl.-Ing. Cevik prüft, ob er den Werkzeugbereich auch unfallsicher abgestützt hat

▲ Etwa 300 bis 400 Stabilisatoren stündlich legt Emin Arslan zur Verformung in die Exzenterpresse. Rechts und links wurden Schutzgitter angebracht, damit er nicht aus Versehen in das offene Werkzeug greift. Nur beim Werkzeugwechsel werden die Schutzgitter abgeschraubt, Dipl.-Ing. Cevik

übersetzt das deutsche Warnschild: „Bei Werkzeugwechsel: 1. Maschine abschalten, 2. Werkzeugbereich durch Abstützen sichern“



Wer?

Gerhard Viereck, 38, Vorarbeiter im Werk Kreuztal der Blefa AG, und seit 1956 bei Hoesch, hat bisher drei Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen zwei prämiert wurden

Wer?

Gerd-Jörg Hinz, 44, Schweißer im Werk Attendorn der Blefa AG, hat bisher zwei prämierte Verbesserungsvorschläge eingereicht

Warum?

Gerhard Viereck fand es überflüssig, daß – bei der Bierfaßherstellung – die Steigrohre in einem besonderen Arbeitsgang in allen Einzelteilen kontrolliert wurden

Warum?

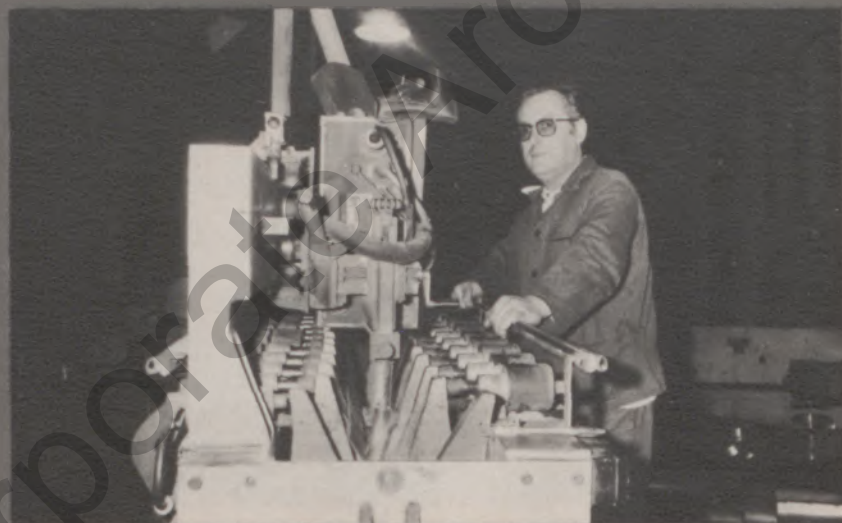
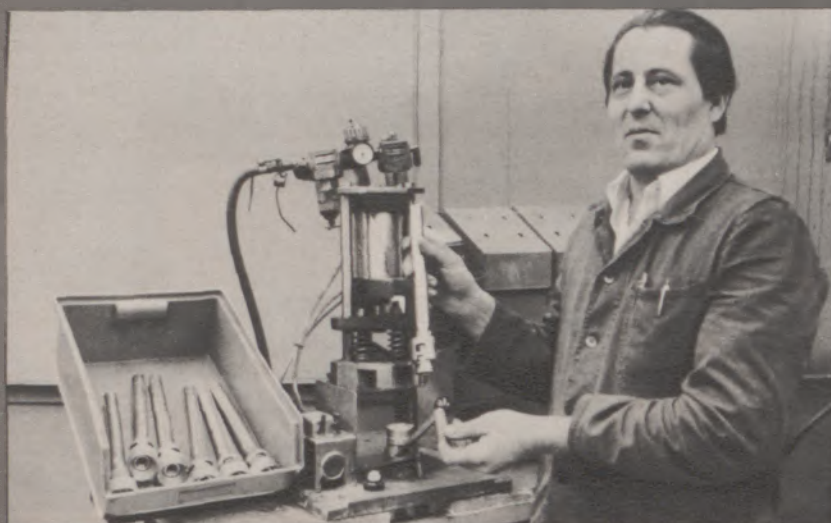
Gerd-Jörg Hinz störte die umständliche Schalteranordnung für das Einspannen von Faßzargen an der Schweißmaschine

Wie?

Gerhard Viereck faßte Montage und Prüfung zusammen und baute ein akustisches Signalgerät ein, das bei einer Undichtigkeit im Steigrohr einen Pfeifton hören läßt

Wie?

Gerd-Jörg Hinz konstruierte eine Spezialschaltleiste, die eine einfache und vom Standort des Bedienungsmannes unabhängige Schaltmöglichkeit gibt

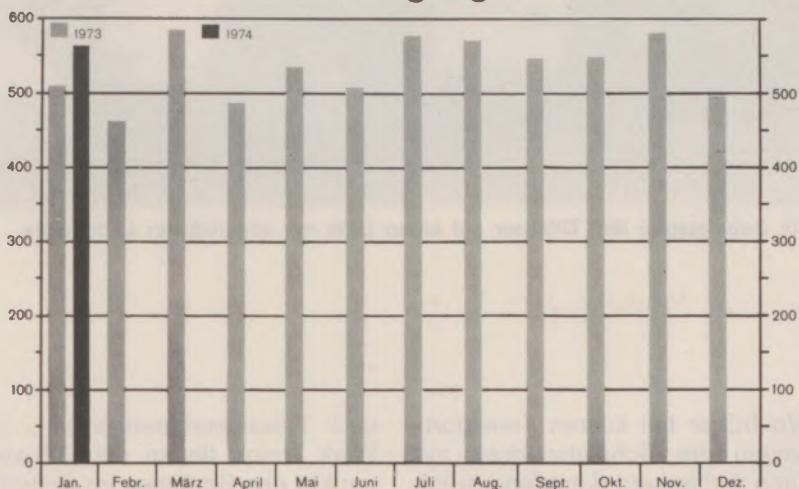


Der kluge Mann schlägt vor

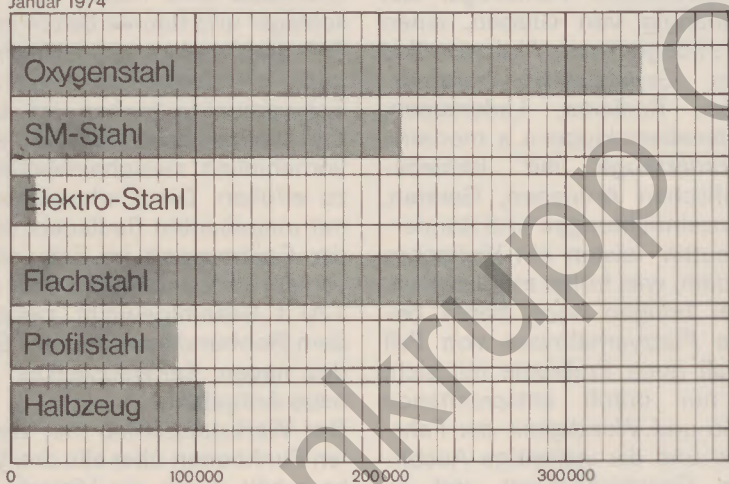
Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	Dezember 1973		November 1973		Jan. bis Dez. 1973
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	67	10,3	88	13,6	91 755
Hoesch Packband GmbH	4	7,9	11	21,7	4 812
Blefa AG	5	7,1	8	11,4	2 490
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	22	6,1	23	6,4	40 294
Hoesch Siegerlandwerke AG	21	5,0	29	6,9	20 672
Schwinn AG	2	4,7	2	4,7	920
Hoesch Hüttenwerke AG	65	2,5	77	2,9	399 160
Hoesch Röhrenwerke AG	4	1,9	11	5,2	24 210
Dittmann & Neuhaus AG	1	1,7	9	15,9	6 045
Hoesch Handel AG	3	1,5	1	0,5	2 195
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	1	0,7	2	1,4	1 263
Schrottverwertung Celler GmbH	–	–	–	–	760
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	–	–	4	3,9	3 423
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	–	–	–	–	–
Hoesch Konzern	195	3,9	265	5,3	597 999

Der Hüttenkieker

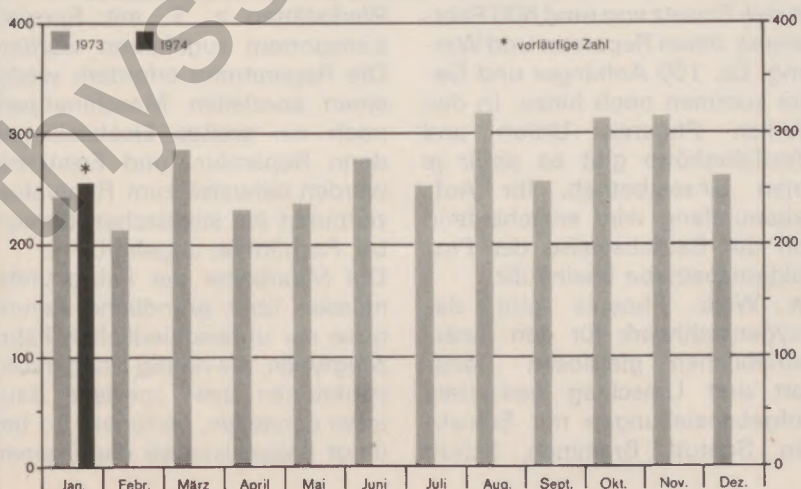
Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t



Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t
Januar 1974

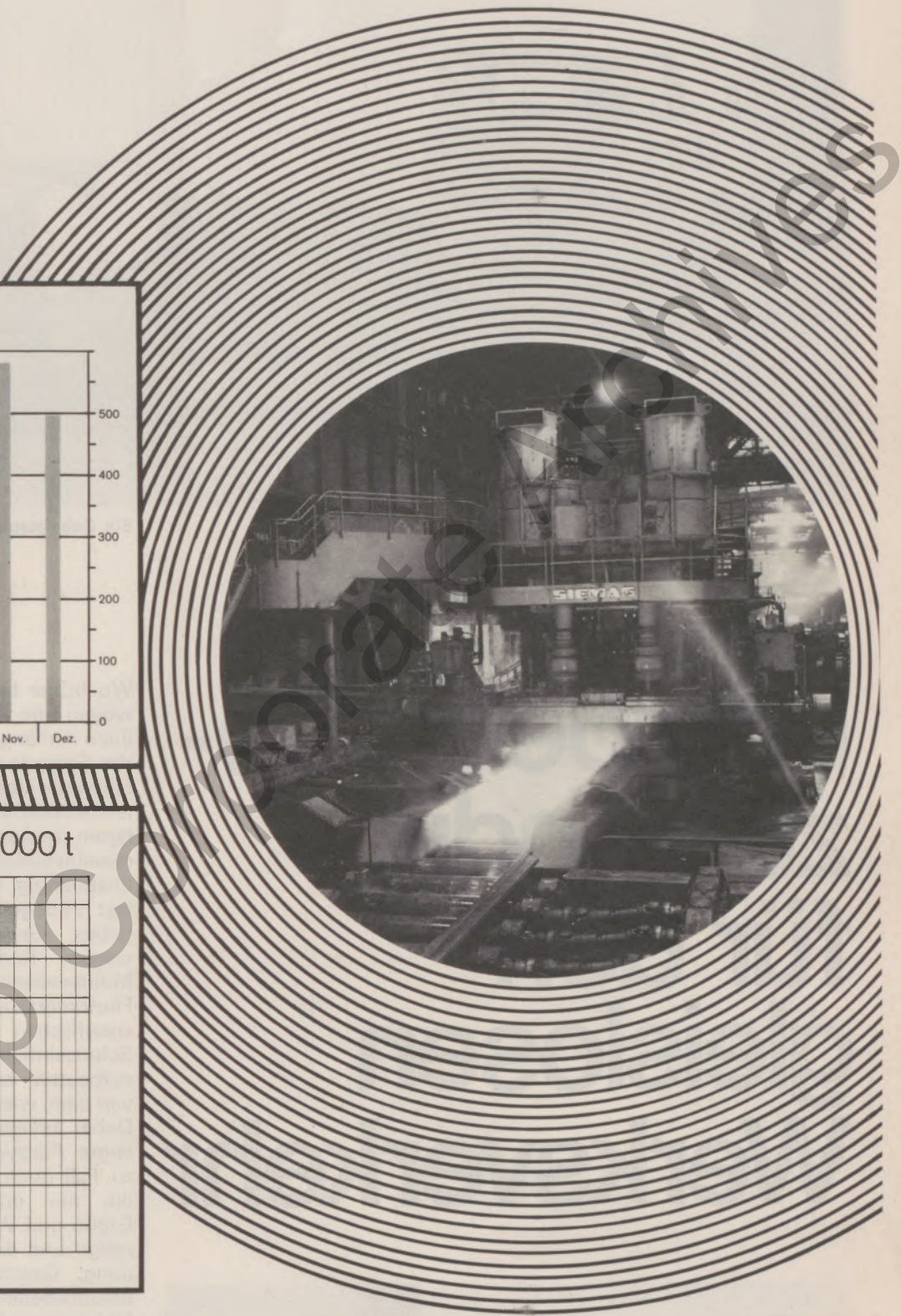
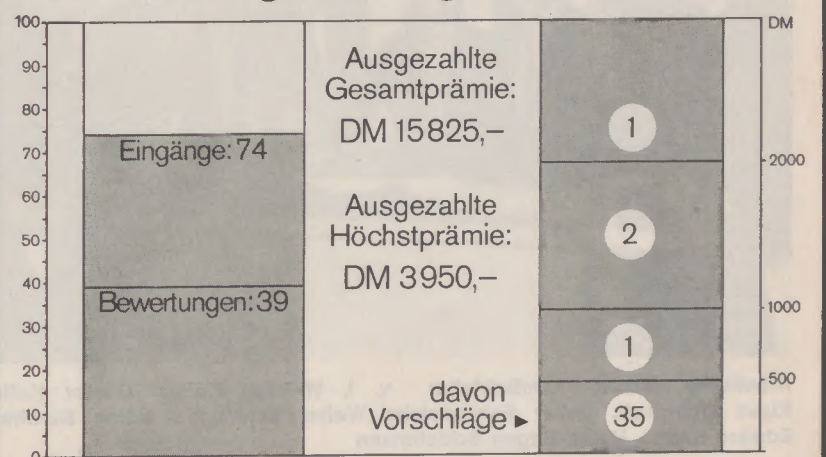


Unfallstatistik in absoluten Zahlen



Verbesserungsvorschläge

Januar 1974





Ein Gabelstapler lädt Ölfässer auf einen LKW mit absenkbarer Ladefläche

Fahrbetriebe- zuständig für den gleislosen Werksverkehr



Arbeitsbesprechung Fahrbetriebe: v. l. Wilhelm Kötter, Günter Kothes, Klaus Oberreich, Leiter Fahrbetriebe Walter Schnittger, Heinz Bernhardt, Edward Kaiser, Heinz-Jürgen Schlottmann

Wo früher bei kurzen Transportwegen die Schmalspurloks mit ihren Anhängern dampfend durch das Gelände fuhren oder langsam fahrende Elektro-Karren den Gütertransport auf der Straße bewältigten, bewegen sich heute meist dieselgetriebene Fahrzeuge, die, unabhängig von Gleisen, einen fast unbegrenzten Aktionsradius haben. Gabelstapler, Dornhubwagen, Radlader, Laderaupen, Muldenabsetzkipper u. a. moderne Flurförderzeuge mit betriebs-spezifischen Antrieben, Geräten, Schutzeinrichtungen und Sonderaufbauten leisten ein Vielfaches von dem, was früher möglich war. Dabei bringen auch heute beengte Platzverhältnisse von Fall zu Fall noch Probleme mit sich, die nur durch entsprechende Größe und Wendigkeit der Fahrzeuge und die vielseitige Ausbildung, Geschicklichkeit und situationsbedingte Anpassungsfähigkeit der Fahrer gelöst werden können.

Unser Fahrbetrieb ist zuständig für den Einsatz von rund 600 Fahrzeugen, deren Reparatur und Wartung. Ca. 150 Anhänger und Geräte kommen noch hinzu. In den Werken Phoenix, Union und Westfalenhütte gibt es dafür je einen Einsatzbetrieb. Ihr Aufgabenumfang wird entscheidend von der Betriebsweise der Produktionsbetriebe beeinflusst.

Im Werk Phoenix gibt das Oxygenstahlwerk für den innerbetrieblichen gleislosen Transport und Umschlag besondere Aufgabenstellungen mit Schlacken, Schrott, Brammen, Schutt

und Flüssigstahltransporten. Im Werk Union liegen die Schwerpunkte des Betriebes im Schrottschlag, pit-cleaning (Schlackenräumung) mit Laderaupen, Knüppel-, Brammen- und Spundbohlentransport. Im Werk Westfalenhütte sind neben den Umschlags- und Räumarbeiten in den SM-Stahlwerken, dem Hochofen und Hafenbetrieb zentrale Schwerpunktaufgaben im Lkw- und Muldenabsetzkipperverkehr – vornehmlich zwischenwerklich – zu erfüllen. Die Coilauslagerung mit umgebauten Radladern sowie der Coiltransport im Schwerlastverkehr mit Anhängern mit rund 120 t Gesamtgewicht zwischen dem Rohbundlager und der Beize des neuen Kaltwalzwerkes sind neue Aufgaben.

Der Werkstattbetrieb mit zentralen Funktionen über alle drei Werke erhält durch die Vielzahl von Einzelreparaturen sein besonderes Gepräge. Gut ausgebildete und erfahrene Fachkräfte setzen die Reparaturobjekte instand, die den Werkstätten z. T. mit Spezialtransportern zugefahren werden. Die Reparaturen erfordern weder einen speziellen Maschinenpark noch ein großes Ersatzteillager, denn Reparatur- und Ersatzteile werden teilweise zum Reparaturzeitpunkt im städtischen Bereich bei Fachfirmen abgeholt.

Die Mitarbeiter der Fahrbetriebe müssen über gründliche Kenntnisse der unterschiedlichen Fahrzeugtypen, die häufig Sonderkonstruktionen bzw. spezielle Bauarten darstellen, verfügen. So bedingt beispielsweise die Eigenart



Großreparaturen an Gabelstaplern führt die Reparaturwerkstatt des Werkes Union aus. Kurt Henning bemüht sich um einen O & K-Stapler, dessen Getriebe defekt ist

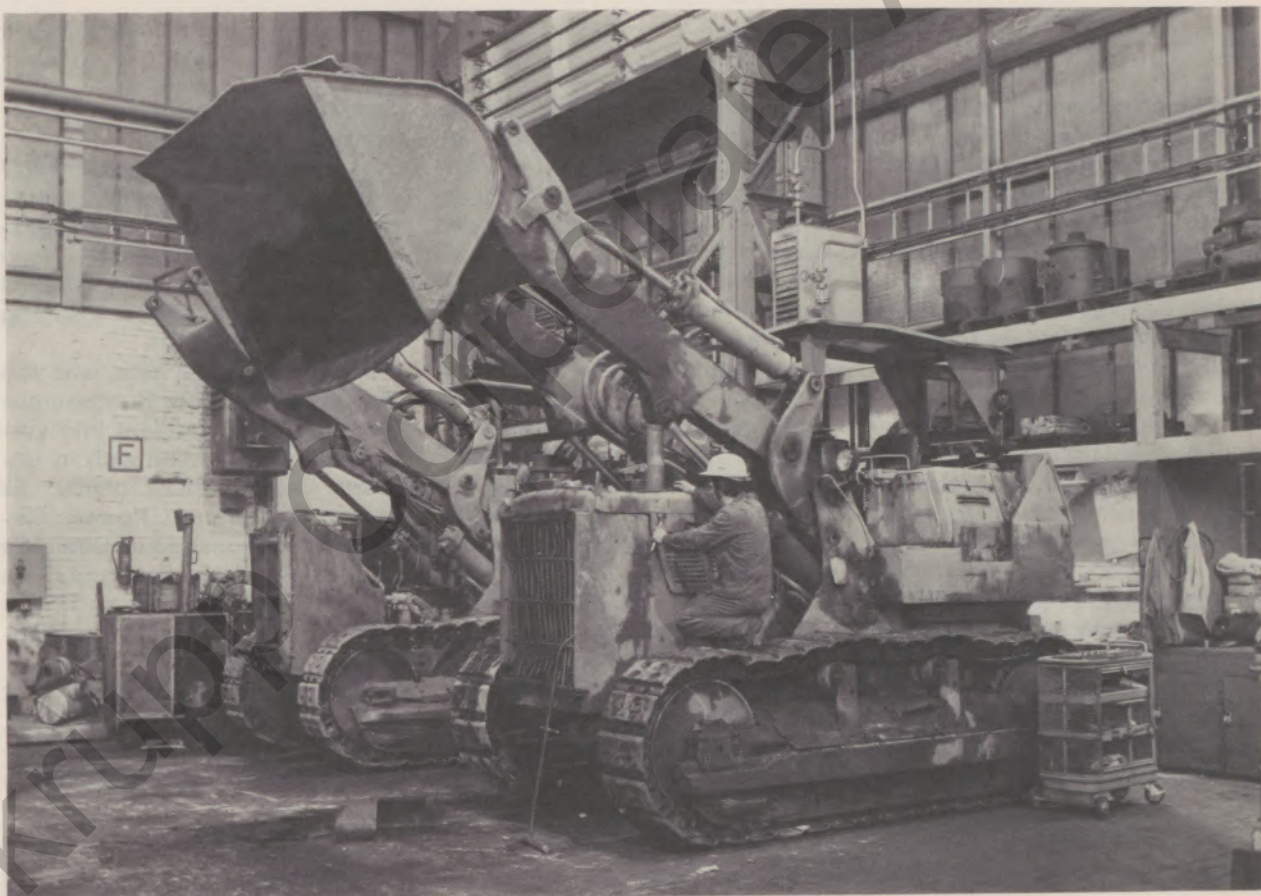
< Reiner Deymann und Klaus Gaca reparieren in der Kfz-Werkstatt Westfalenhütte eine 230-PS-Zugmaschine

schwerer Transporte (bis zu 200 t) über unsere Hüttenwerksstraßen vielfach Fahrzeugeinheiten, die die zugelassenen Werte der StVZO überschreiten und deshalb besonders bereift, gefedert und mit entsprechenden Aufbauten versehen sein müssen. Bei der Instandsetzung unserer 113 Gabelstapler geht es nicht nur um die Wiederherstellung eines störungsfreien Laufs der Dieselmotore, sondern auch um die einwandfreie Funktion der Stapler-Hydraulik. Reparaturkenntnisse sind also notwendig, über die ein Automechaniker normalerweise nicht verfügt.

Die Werkstätten in den einzelnen Werksteilen sind – den betrieblichen Schwerpunkten entsprechend – für spezielle Aufgabenbereiche hergerichtet. Die Werkstatt Phoenix führt die Hauptreparaturen an Großgeräten und Anhängern aus. Die Werkstatt Union ist zuständig für die Hauptreparaturen an Staplern und die Schnellreparaturen an Personenkraft- und Lastkraftwagen. Die Werkstatt Westfalenhütte ist Hauptwerkstatt vornehmlich für straßenzugelassene Fahrzeuge. Die Werkstätten in jedem Werksbereich führen darüber hinaus alle Wartungsarbeiten des jeweiligen Bereiches aus.

Mit der Planung und dem Aufbau neuer, moderner Produktionsstätten hat die Entwicklung der Fahrzeuge und Geräte, nicht zuletzt durch gezielten Einsatz des Fahrbetriebes, Schritt gehalten.

Ing. (grad.) Walter Schnittger



^ In der Spezialwerkstatt für Großgeräte des Werkes Phoenix setzt Winfried Braun eine Laderaupen in Stahlausführung, die für Schlackenräumung (pit-cleaning) eingesetzt wird, instand

Ein mit einem Dorn ausgerüsteter Radlader transportiert und verlädt außerhalb der Hallen des Breitband- und Kaltwalzwerkes Coils bis zu 15 t Gewicht



Von der Stahlerzeugung zum Sozialprodukt

Die Stahlerzeugung ist für den Hüttenwerker das tägliche Brot, das Sozialprodukt für ihn ein abstrakter Begriff der Volkswirtschaftslehre. Vom Stahl weiß jeder Mitarbeiter in irgendeiner Weise etwas Konkretes, vom Sozialprodukt meist nicht mehr, als daß sich hinter diesem Begriff der berühmte „große Kuchen“ verbirgt, der verteilt werden soll.

Nun ist es aber nicht nur der gesellschaftspolitisch heikle Aspekt der Verteilung, der die Beschäftigung mit dem Sozialprodukt so interessant machen kann. Sinn der Sozialproduktrechnung ist es ja, die wirtschaftliche Entwicklung zu beobachten, Vergleiche mit früheren Zeiträumen und anderen Volkswirtschaften anzustellen und Informationen für die wirtschaftliche Steuerung zu ermitteln. Und dies nicht nur als

Spielmaterial für den Wirtschaftstheoretiker, sondern auch als Orientierungshilfe für die Wirtschaftspolitik, für die Tarifparteien und letzten Endes für jeden Bürger. Schließlich können die Veröffentlichungen zum Sozialprodukt Fragen beantworten helfen, die für den einzelnen von vorrangigem Interesse sind. Fragen wie etwa die, ob langfristig die Arbeitsplätze in einem bestimmten Industriezweig in Gefahr sind, oder welche Entwicklung bei den Preisen zu erwarten ist. Gewiß muß man dies erst aus einer Menge von Zahlen herauslesen, gewiß bedarf es dazu der Auslegung von Statistiken und gewiß muß man sich dabei durch ein Gewirr von Begriffen hindurcharbeiten. Diese Problematik zu begreifen ist aber nicht schwieriger, als Stahl zu erzeugen und zu verkaufen.

Sozialprodukt und Volkseinkommen

Was also ist das Sozialprodukt? Nach der Definition des Statistischen Jahrbuches der Bundesrepublik gibt das Sozialprodukt in zusammengefaßter Form ein Bild der wirtschaftlichen Leistung einer Volkswirtschaft.

Vereinfacht gesagt, alles, was von den Bewohnern der Bundesrepublik produziert, verdient und verbraucht wird, schlägt sich in unserem Sozialprodukt nieder. Es wird wie Leistung, Kosten, Gewinn oder Verlust eines Betriebes zahlenmäßig festgehalten und am Ende eines Zeitraumes – in der Regel nach einem Jahr – statistisch ausgewiesen.

Nun ist eine solche Aussage recht abstrakt, d. h. von der konkreten, erlebten Wirklichkeit weit entfernt. Man sollte sich deshalb zum

besseren Verständnis die Volkswirtschaft als Modell denken. Dieses Modell umfaßt nur ein einziges Unternehmen, und alle erwerbstätigen Einwohner sind in diesem Unternehmen beschäftigt. Kontakte zu anderen Volkswirtschaften bestehen nicht. Um es noch besser zu veranschaulichen, könnte man sich vorstellen, dieser eine Betrieb wären die Hoesch Hüttenwerke und alle Beschäftigten der Hüttenwerke bildeten die Volkswirtschaft. Alles, was nun bei den Hüttenwerken produziert wird, stellt das Sozialprodukt dieser Volkswirtschaft dar. Ebenso gibt es kein anderes Einkommen in dieser Volkswirtschaft als das, was von den Hüttenwerken an Lohn, Gehalt, Zinsen, Mieten, Pachten und Gewinnen gezahlt wird. Diese Summe ist demnach das Volkseinkommen. Weiterhin muß man bei unserem Modell davon ausgehen, daß die gesamte Produktion der Hüttenwerke von den Bewohnern dieser Volkswirtschaft gekauft und dafür das gesamte Volkseinkommen ausgegeben wird. Etwas anderes wird ja nicht hergestellt und kann demzufolge weder angeboten noch verkauft bzw. gekauft werden. Daraus folgt in unserem Modell, daß *Sozialprodukt und Volkseinkommen gleich groß* sind. Es läßt sich ferner daraus ableiten, daß *grundsätzlich nicht mehr ausgegeben werden kann, als vorher als Sozialprodukt erstellt wurde*. Diese beiden Schlußfolgerungen aus unserer vereinfachten Modellrechnung gelten, wie wir noch sehen werden, mit gewissen Abweichungen auch für die wesentlich komplexeren Sozialproduktrechnungen konkreter Volkswirtschaften.

Inlandsprodukt und Sozialprodukt der Bundesrepublik Deutschland
in Mill. DM zu jeweiligen Preisen. ¹⁾

	1968	1969	1970	1971	1972
Inlandsprodukt (brutto)	540 540	605 680	686 690	759 740	829 900
Saldo der Erwerbs- und Vermögenseinkommen zwischen Inländern und der übrigen Welt ²⁾	./ 540	./ 480	./ 1360	./ 840	./ 1400
Sozialprodukt (brutto)	540 000	605 200	685 600	758 900	828 500

¹⁾ Quelle: Statistisches Jahrbuch der BRD 1973.

²⁾ Begriff der Abgrenzung zwischen Inlandsprodukt und Sozialprodukt; das Minuszeichen (./) bedeutet, daß mehr Einkommen aus Erwerbstätigkeit und Vermögensbesitz ins Ausland abgeflossen ist als umgekehrt.

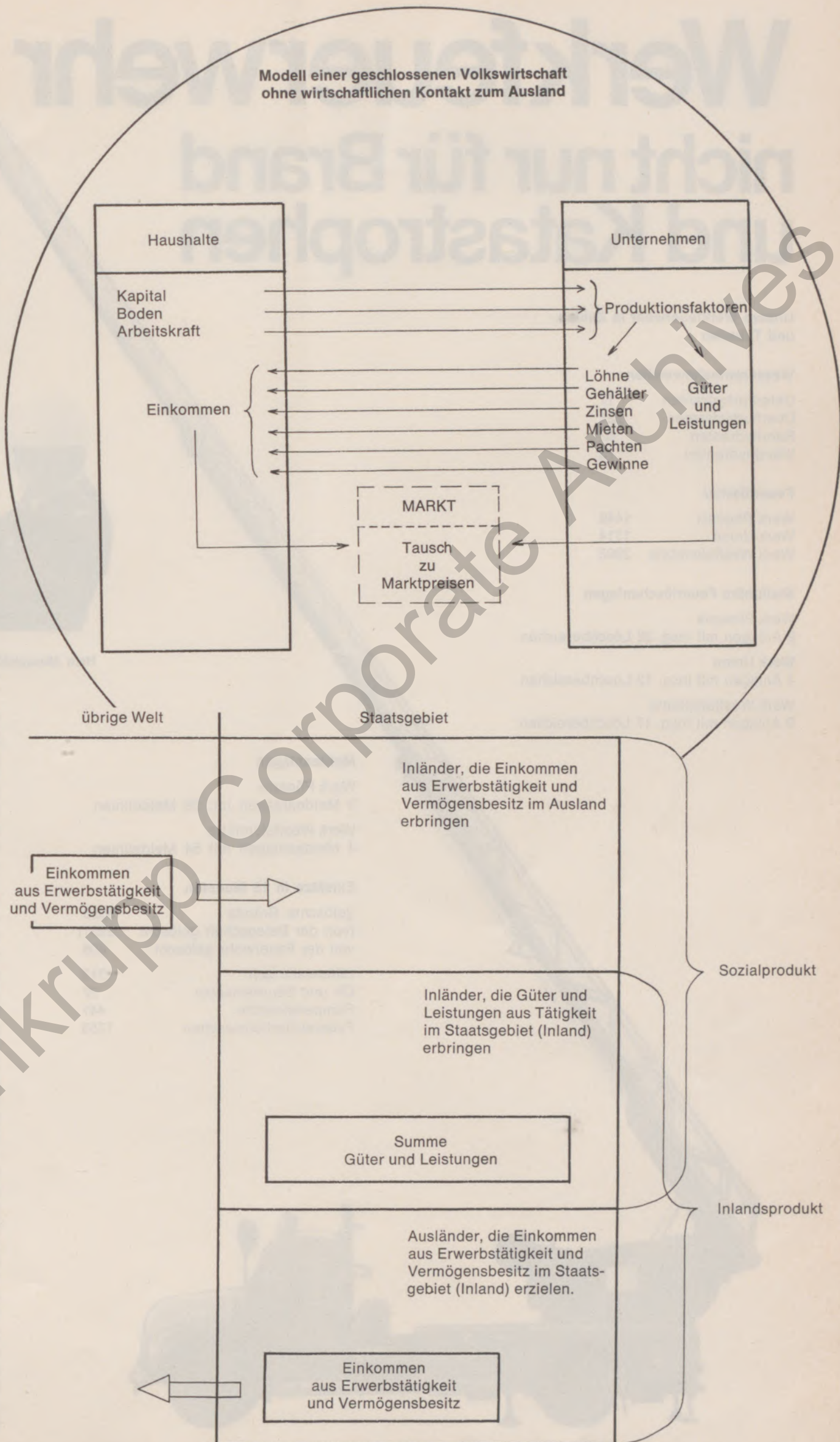
Sozialprodukt und Inlandsprodukt

Bleiben wir noch einen Augenblick bei unserem Modell und erweitern es um einen Gedanken. Bei den Hoesch Hüttenwerken ist auch – auf dem Kreditwege – Geld aus einer anderen Volkswirtschaft im Einsatz, d. h. ein nicht zu dieser Volkswirtschaft gehörender Faktor wirkt an der Erstellung des Sozialproduktes mit. Das gleiche ist auch umgekehrt denkbar: ein Bewohner der eigenen Volkswirtschaft gibt ein Darlehen in eine andere Volkswirtschaft und dieses arbeitet dort an der Erstellung des Sozialproduktes mit. Erbringt schließlich das in die fremde Volkswirtschaft gegebene Geld Zinsen, so fließen diese wieder in die eigene zurück. Es ist offensichtlich, daß sich dabei das Verhältnis von produzierten Leistungen und Einkommen in der jeweiligen Volkswirtschaft verschiebt. Deshalb grenzt man die Erfassung dieser Tatbestände begrifflich voneinander ab. Der Begriff des Sozialproduktes ist auf die wirtschaftliche Betätigung der Bewohner (Inländer) eines Landes abgestellt. Spricht man dagegen von der gesamten wirtschaftlichen Betätigung innerhalb der Landesgrenzen, also auch der von Ausländern, so erhält man das „Inlandsprodukt“.

Das Sozialprodukt macht eine Aussage über die wirtschaftliche Leistung der ständigen Bewohner eines Landes, das Inlandsprodukt über die wirtschaftliche Leistungskraft des jeweiligen Gebietes.

Daraus folgt, daß eine Aussage über den Wohlstand einer Volkswirtschaft nur aus dem Sozialprodukt abzuleiten ist. Im Inlandsprodukt werden ja auch Leistungen gezeigt, deren Gegenwert – als Einkommen – nicht zur Verfügung der Bewohner des Landes stehen. Ein starkes Ungleichgewicht zwischen Sozial- und Inlandsprodukt zeigt immer ein gestörtes Verhältnis zwischen wirtschaftlicher Leistung und Volkseinkommen an. Ist das Inlandsprodukt wesentlich höher als das Sozialprodukt, so bedeutet das, daß sehr viel fremdes Geld in dieser Volkswirtschaft arbeitet und die Zinsen für den Geldeinsatz immer wieder ins Ausland zurückfließen. Beispiele dafür sind jene Entwicklungsländer, deren Wirtschaft in starker Abhängigkeit von den Industrienationen steht. Dagegen kann ein großer Überhang des Sozialproduktes über das Inlandsprodukt bedeuten, daß eine Volkswirtschaft von Einkommen lebt, die in anderen Volkswirtschaften erwirtschaftet wurden. Dieser Fall ist häufig im Verhältnis der sogenannten Mutterländer zu ihren Kolonien zu beobachten.

Heinz Bendt



Werkfeuerwehr

nicht nur für Brand und Katastrophen

Unsere Werkfeuerwehr in Zahlen und Tabellen

Wasserentnahmestellen

Unterflurhydranten	17
Überflurhydranten	221
Rohrhydranten	62
Wandhydranten	73

Feuerlöscher

Werk Phoenix	1448
Werk Union	1114
Werk Westfalenhütte	2938

Stationäre Feuerlöschanlagen

Werk Phoenix	
9 Anlagen mit insg. 32 Löschbereichen	
Werk Union	
4 Anlagen mit insg. 12 Löschbereichen	
Werk Westfalenhütte	
9 Anlagen mit insg. 17 Löschbereichen	

Meldeanlagen

Werk Phoenix	
3 Meldeanlagen mit 39 Meldelinien	
Werk Westfalenhütte	
4 Meldeanlagen mit 54 Meldelinien	

Einsätze in 15 Monaten

gelöschte Brände	3359
(von der Belegschaft gelöscht	2951)
von der Feuerwehr gelöscht	408
Hilfeleistungen	1313
Öl- und Säureeinsätze	27
Pumpeneinsätze	441
Feuersicherheitswachen	1753



Hein Massalski bei der Atemschutzgrundausbildung

Ständige Einsatzbereitschaft und trainierte Schnelligkeit gehören wie das tägliche Brot zum Dienstbetrieb unserer Feuerwehr. Im Ernstfall wirkungsvolle Hilfe überall und immer leisten zu können, ist die wichtigste Aufgabe unter vielen, die heute einer modernen Werkfeuerwehr zugeordnet sind.

Um mit geschulten Männern, modern ausgerüsteten Fahrzeugen und neuesten technischen Hilfsmitteln schnell am Einsatzort zu sein, befindet sich in jedem unserer drei Werke eine Feuerwache, denn gerade bei Brand- oder Katastropheneinsätzen entscheiden oft Sekunden über den Umfang und das Ausmaß von Schäden.

Notrufe aus den Hüttenwerken oder den angeschlossenen Konzernwerken gehen bei der Hauptnachrichtenzentrale unserer Werkfeuerwehr im Werk Westfalenhütte ein. Von hier aus erfolgt die sofortige Alarmierung der zuständigen Werkswache. Vom Abrücken der Wehr bis zur Rückkehr in die Feuerwache sind Männer und Fahrzeuge ständig mit der Hauptnachrichtenzentrale über Funk verbunden. Von hier aus werden die Einsätze also nicht nur veranlaßt, sondern im Bedarfsfall auch gesteuert. Besonders wichtig ist in diesem Zusammenhang, daß jederzeit eine schnelle Heranführung weiterer Lösch- und Hilfs-

einheiten von anderen Feuerwachen möglich ist, wenn das nach Lage der Dinge notwendig erscheint.

Neben diesem abwehrenden Brandschutz ist die Werkfeuerwehr mit Recht stolz auf den Erfolg ihrer brandschutztechnischen Unterrichtung unserer Belegschaftsmitglieder, denn in 15 Monaten haben Werksangehörige annähernd 3000 Brände gelöscht. Nicht zuletzt auch deshalb, weil die rund 6000 Feuerlöschgeräte und andere in den Werken planmäßig verteilte Löscheinrichtungen ihren richtigen Standort haben.

Für eine Reihe von Aufgaben sind unsere Feuerwehrmänner spezialisiert. Beispielsweise im

- Kühlen und Absichern gefährdeter Anlagenteile beim Auslaufen glühendflüssiger Masse,
- Löschen von Bränden an elektrischen Anlagen (in Kabelkanälen, Trafostationen, Schalthäusern),
- Bekämpfen von Gasbränden, insbesondere an den Gicht- und Koksgasleitungen,
- Bekämpfen von Ölbränden in Hydraulik- und Zentralschmieranlagen,
- technischen Hilfsdienst aller Art

In den 3 Feuerwachen stehen 26 Feuerwehrfahrzeuge bzw. Krankenwagen mit vielen unterschiedlichen Rettungsgeräten Tag und Nacht zum sofortigen Einsatz bereit. Der Feuerwehr obliegt auch der Atemschutz, also die ständige Bereithaltung aller geeigneten Atemschutzgerätschaften für die sichere Durchführung von Gasarbeiten, die Feststellung von Atemgefahren durch Messungen und die Gestellung von Sicherheitswachen. Neben der ersten Versorgung Unfallverletzter und deren Transport zu Ärzten oder Krankenhäusern wird der Krankentransport für die Betriebskrankenkasse durchgeführt.

All diese Aufgaben beschränken sich nicht nur auf die Hüttenwerke, sondern gelten für den gesamten Hoesch-Konzernbereich im Dortmunder Raum.

Die unterschiedlichen Aufgabenstellungen und Arbeitsanforderungen machen es notwendig, daß Männer für die Feuerwehr ausgebildet werden, die über eine abgeschlossene Facharbeiterausbildung verfügen und einige Jahre praktischer Erfahrung im Beruf haben. So erhalten technische und Handwerksberufe, wie z. B. Schreiner, Schlosser, Maurer bei der Auswahl den Vorzug vor anderen Bewerbern, wenn sie darüber hinaus über das Maß an persönlichem Mut verfügen, das für die Erfüllung mancher Aufgaben der Feuerwehr erforderlich ist.



Die Feuerwache des Werkes Union



Johann Albers und Friedhelm Schulte beim Krankentransport



Karl-Heinz Steinert
beim Füllen von Sauerstoffflaschen

Willi Walther in der Hauptnachrichtenzentrale Werk Westfalenhütte



Rolf Sarg am Atemschutzgerätewagen



Inzell ein Erfolg



W. u. W.:

Herr Frank, warum führt das Technische Ausbildungswesen dieses Schulungslager für Auszubildende in Inzell durch, und wie beurteilen Sie nach drei Jahren Erfahrung den Erfolg dieser betrieblichen Maßnahme?

Hans Frank:

Das Technische Ausbildungswesen führt die Schulungslager für Auszubildende des ersten Ausbildungsjahres in Inzell durch, damit sich Ausbilder und Auszubildende in der gelockerten Atmosphäre einer schönen Umgebung und über einen längeren, ununterbrochenen Zeitraum hinweg menschlich näherkommen können. Die Ausbilder sollen dadurch befähigt werden, die jungen Menschen individuell besser leiten und beurteilen zu lernen. Die Jugendlichen sollen in dieser Zeit ihre Ausbilder näher kennenlernen, in der diese nicht nach den Ausbildungsnotwendigkeiten Einsatz von ihnen verlangen, sondern Helfer auf dem Weg in die berufliche Zukunft sind.

Diese Ziele konnten im wesentlichen erreicht werden. Aber das im Ausbildungswesen stets angestrebte Optimum ist noch nicht erreicht, und das wollen wir im nächsten Jahr mit Hilfe der Ausbilder und der Auszubildenden und einer vielleicht strafferen Organisation versuchen.

Im Sport- und Jugendferiendorf Inzell fand für die neu bei der Hoesch Hüttenwerke AG eingetretenen Auszubildenden wieder ein Schulungslager statt. Zum Programm eines jeden Tages gehörte ein Unterricht von drei bis vier Stunden; Sport, Spiele und Wanderungen bildeten dazu eine wichtige Ergänzung. Ausbilder und Auszubildende sollten in dieser Zeit Gelegenheit finden, die ersten Kontakte zu vertiefen, um dadurch den oft schwierigen Übergang von der Schule in das Ausbildungsverhältnis zu erleichtern. Die Redaktion fragte die Beteiligten einige Wochen nach der Rückkehr aus Inzell nach ihrer Erfahrung zum Erfolg des Schulungslagers in Inzell.

Das Schulungslager Inzell



W. u. W.:

Herr Lips, wie sehen Sie heute in Ihrer Ausbildungsgruppe, einige Zeit nach dem Schulungslager, das Ergebnis dieses Aufenthaltes in Inzell?

Wolfgang Lips (Ausbilder):

Die angebotenen schulischen und sportlichen Möglichkeiten in Inzell sind nahezu ideal.

Man kann sagen, daß seitens der Ausbilder alles getan wurde, um ein optimales Ergebnis des Schulungslagers zu gewährleisten. Der größte Teil der Auszubildenden hat die angebotenen Möglichkeiten ausgenutzt. Sie beteiligten sich an den Sportveranstaltungen (Fußball, Hallenhandball, Volleyball, Tischtennis usw.) und lernten dabei ihre Ausbilder in der Freizeit kennen.

Wenn man ein Fazit ziehen soll, so kann man sagen, daß durch das Schulungslager Inzell 1973 das Kennen- und Verstehenlernen zwischen Ausbildern und Auszubildenden sehr gefördert wurde. Einige Monate nach dem Schulungslager kann ich feststellen, daß durch diese gemeinsame Zeit das Verhältnis Ausbilder/Auszubildender wesentlich lockerer und gelöster ist. Die Chance für eine bessere Zusammenarbeit in Richtung auf eine erfolgreiche Ausbildung ist gegeben.

W. u. W.
fragte eine Gruppe
Auszubildender:

**Hat es euch in Inzell gefallen,
und was haltet ihr von diesem
Verfahren, den Übergang von
der Schule in das Ausbildungs-
verhältnis zu erleichtern?**

„Sehr viel“ war die einstimmige
Meinung. Begrüßt wurde nicht
nur die Möglichkeit, den Ausbilder
sozusagen „privater“ kennenzu-
lernen, sondern auch das Zusam-
menleben in der Ausbildungs-
gruppe und darüber hinaus mit
anderen Berufsgruppen wurde als
gut befunden.

Rüdiger, der Sprecher der Ausbil-
dungsgruppe, meinte, diese Schu-
lungslager seien notwendig, weil
dadurch das Grundverhältnis zum
Ausbilder positiv beeinflußt wird.
Die Kontakte, die man in dieser
Zeit gewinnt, seien wichtig für den
Ausbildungserfolg. Die Beziehun-
gen zwischen Auszubildenden
und Ausbildern würden gelöster.
„Zu kurz“, „ungezwungene Ge-
spräche“, „Zeit füreinander ha-
ben“, „Beziehung zum Ausbilder
gelöster“ und „sein Ausbildungs-
auftrag daher verständlicher“ wa-
ren einige der vielen positiven
Anmerkungen. Der „Zwang“ für
den einzelnen, der sich aus der
Ordnung des Lagers ergibt, wurde
im Einzelfall beklagt.



W. u. W.:
**Herr Roggenbach, begrüßt
der Betriebsrat diese Maß-
nahme und wie beurteilt er
das Verfahren und das Pro-
gramm, die neu Auszubilden-
den auf diese Art und Weise
mit den Problemen aus dem
Ausbildungsverhältnis ver-
traut zu machen?**

Horst Roggenbach:

Ich kann dieses Schulungslager in
Inzell nach drei Jahren Erfahrung
nur begrüßen. Das ist auch die
Meinung der Betriebsräte der
Werke Phoenix, Union und West-
falenhütte. Zwei Gründe sind für
uns entscheidend:

1. Die jungen Auszubildenden fin-
den einen geradezu idealen
Übergang von der Schule in das
Ausbildungsverhältnis. Der
fachkundliche Unterricht am
Vormittag, dem nachmittags
Sport und Wanderungen ange-
schlossen werden, lockert den
Tagesablauf gut auf und gibt
den einzelnen Zeit, sich in der
Gruppe zurechtzufinden. Die
Ausbilder geben sich – man
kann sagen ohne Ausnahme –
große Mühe, und zwar mit
Erfolg.
2. Als Betriebsräte sind wir für die
Gelegenheit dankbar, mit den
jungen auszubildenden Kolle-
gen das Betriebsverfassungs-
gesetz, die Bestimmungen des
Jugendarbeitschutzrechtes und
gewerkschaftliche Fragen dis-
kutieren zu können.

Mit meinen Kollegen vom Be-
triebsrat bin ich der Meinung, daß
diese Schulungslager weiter
durchgeführt werden sollten.

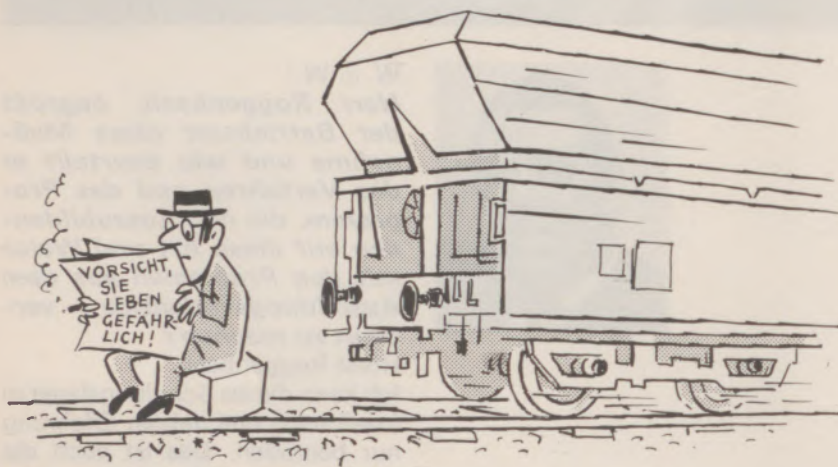
Blick in die Werkstatt der Auszubildenden im Werk Phoenix



Richtiges Verhalten in den Gleisbereichen der Werksbahn



Viele Gleise unserer Werksbahn durchziehen das Gelände der Hüttenwerke. Sie reichen bis in die Betriebe und Werkstätten. Ein Teil von ihnen liegt in Werkswegen und Werksstraßen. In den Hüttenwerken müssen die Beschäftigten deshalb neben den Gefahren des gleislosen Fahrzeugverkehrs, mit denen sie als Teilnehmer des öffentlichen Straßenverkehrs vertraut sind, auch die des Bahnbetriebes beachten. Durch falsches Verhalten in Gleisbereichen gefährden sie nicht nur sich selbst, sondern auch andere Personen — insbesondere das Bahnpersonal — und darüber hinaus hohe Sachwerte. Folgende Verhaltensregeln sind aus diesem Grund zu beachten

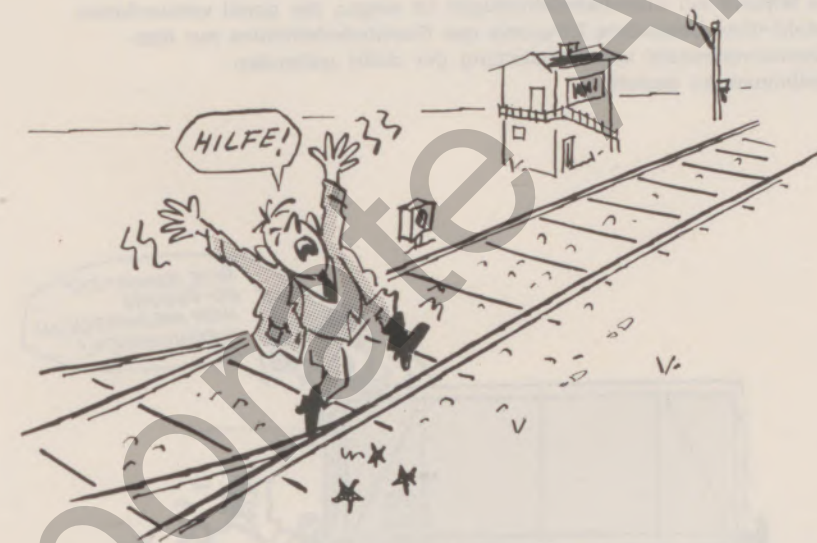
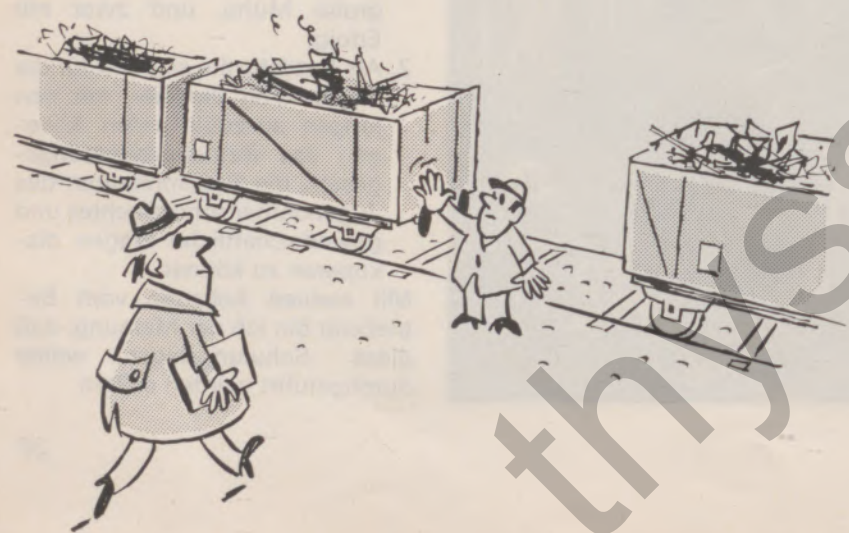


< In Gleisbereichen ist immer Vorsicht und Umsicht geboten. Niemand darf Gleisbereiche außerhalb der für ihn zugelassenen Wege und Arbeitsstellen betreten. Die zum Betreten der Bahnanlagen Berechtigten sollten sich nicht mehr als nötig im Gefahrenbereich der Gleise aufhalten. Warnsignale und Weisungen des Bahnpersonals sind zu beachten!

Beim Begehen eines dicht am Gleis verlaufenden Weges ist ein Abstand von mindestens 1,50 m zur Schiene einzuhalten. Bei der Vorbeifahrt von Rangierabteilungen droht Gefahr durch überstehende Teile des Ladegutes. Bei Wagen mit feuerflüssigem Ladegut (flüssiges Eisen oder flüssige Schlacke) besteht Verletzungsgefahr durch Spritzer oder überschwappende Teile. In jedem Fall auf genügend großen Abstand achten!

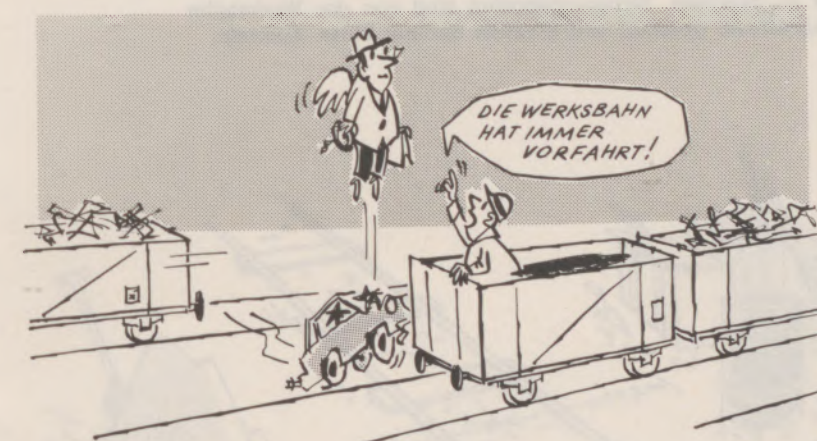
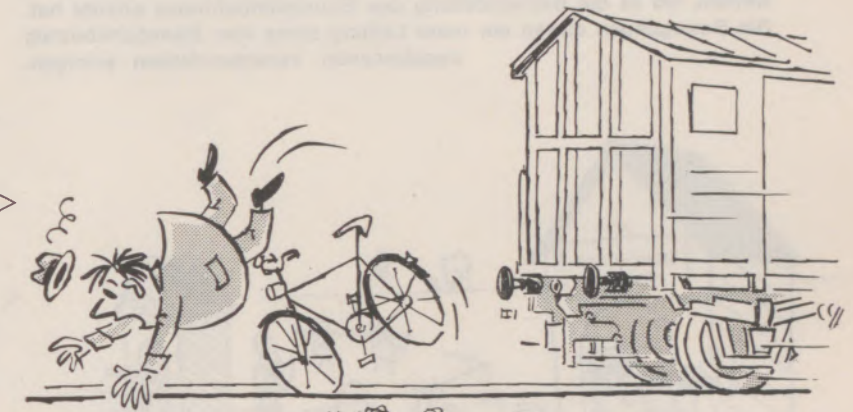


< Vor dem Überqueren von Gleisen muß sich jeder davon überzeugen, daß kein Eisenbahnfahrzeug heranrollt. Kein Gleis dicht vor stehenden Eisenbahnfahrzeugen überschreiten, denn sie könnten sich plötzlich in Bewegung setzen. Lokomotiven können auch dann anfahren, wenn ihr Führerstand nicht besetzt ist, weil sie ferngesteuert werden. In keinem Fall durch enge Lücken zwischen Eisenbahnfahrzeugen gehen. Das Klettern über Waggons, deren Puffer und Kupplungen oder das Hindurchkriechen unter ihnen ist lebensgefährlich. Die an unübersichtlichen Fahrstrecken (z. B. an Torausgängen, Treppen, Gebäudeecken) angebrachten Warntafeln sind zu beachten. Vorhandene Sicherheitsschranken müssen nach dem Durchgang sofort wieder geschlossen werden.

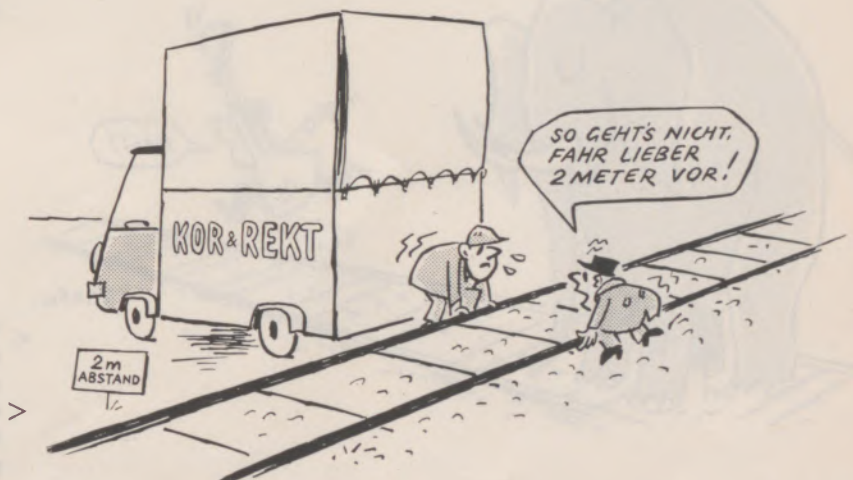


< Abrutsch- und Einklemmgefahr besteht beim Begehen von frei liegenden Schienen und Weichen. Daher nicht auf sie treten.

In Gleisbereichen außerhalb der Werksstraßen darf nicht mit Fahrrädern, Mofas, Mopeds oder Motorrädern gefahren werden. Sind Gleise in Werksstraßen verlegt, so können die schmalen Reifen leicht in die Spurrillen der Gleise geraten.



< Fahrer von Straßenfahrzeugen müssen die Vorfahrt der Eisenbahn beachten. Bevor sie einen Überweg befahren, haben sie sich zu überzeugen, daß kein Schienenfahrzeug kommt. Die vom Eisenbahnpersonal gegebenen Haltezeichen, die bei Dunkelheit mit weißleuchtender Handlampe gegeben werden, sind zu befolgen. An mehrgleisigen Überwegen muß damit gerechnet werden, daß sich zwei Rangierabteilungen begegnen. Hat eine Fahrereinheit der Eisenbahn einen solchen Überweg befahren, ist deshalb so lange zu warten, bis genügend Sicht auf die anderen Gleise besteht und zu erkennen ist, daß auf ihnen nichts heranrollt.

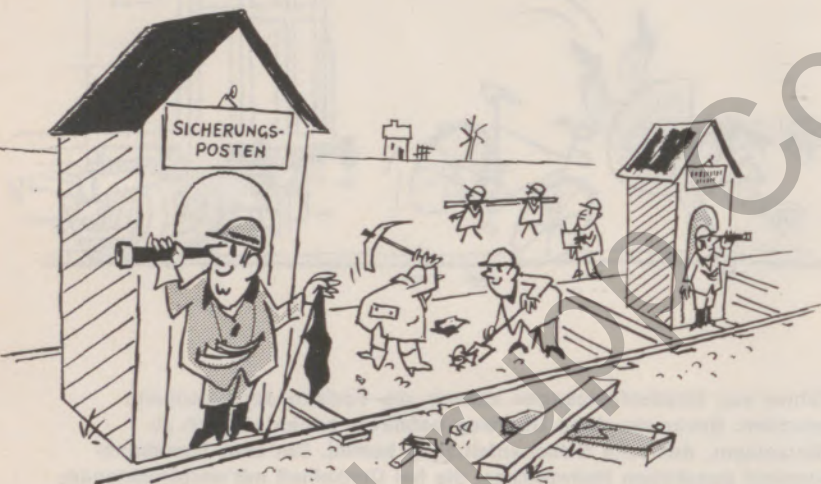
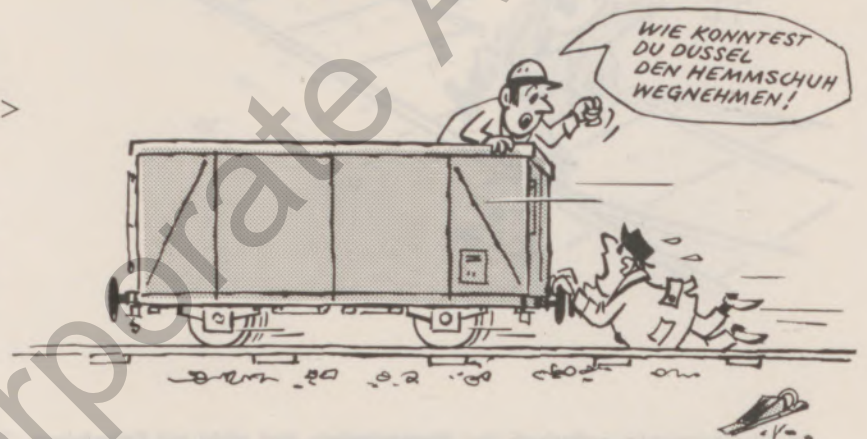


Mit Straßenfahrzeugen darf in einer Entfernung von mindestens 2 m von der nächsten Schiene gehalten werden. Wer näher heran will, braucht eine Erlaubnis des Eisenbahnbetriebes.



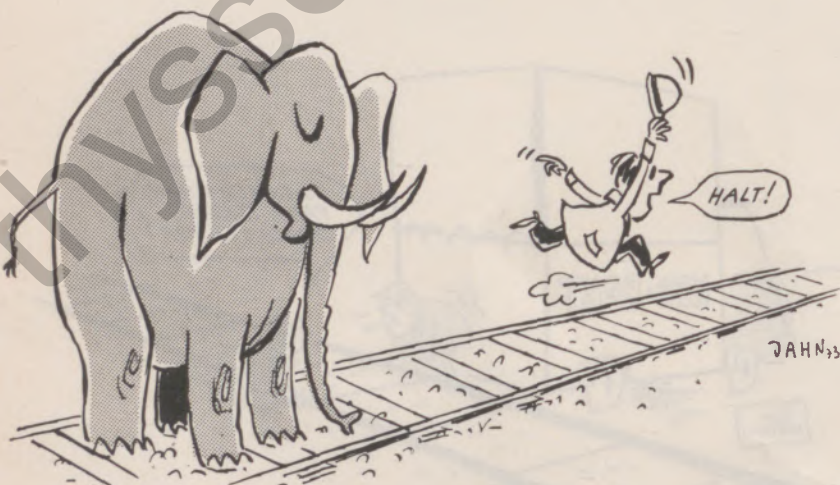
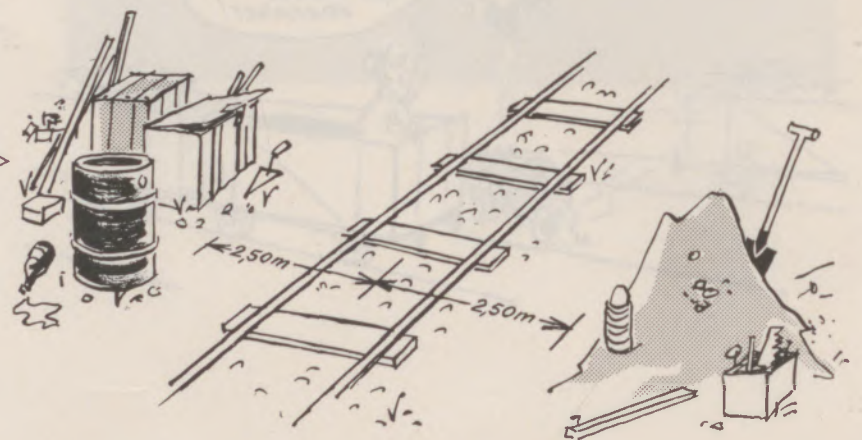
< Die Mitfahrt auf Eisenbahnfahrzeugen ist wegen der damit verbundenen Gefahr ohne besondere Erlaubnis des Eisenbahnbetriebes nur dem Eisenbahnpersonal unter Beachtung der dafür geltenden Bestimmungen gestattet.

> Es ist verboten, unbefugt Betriebseinrichtungen oder Betriebsmittel der Bahn zu betätigen bzw. zu benutzen, z. B. Weichen- oder Gleissperren umzustellen, Hemmschuhe auf die Schienen zu legen oder zu entfernen und Eisenbahnwagen an- oder abzukuppeln. Eisenbahnfahrzeuge dürfen von Hand oder mit Hilfsmitteln nur dort bewegt werden, wo es die Betriebsleitung des Eisenbahnbetriebes erlaubt hat. Die Bewegungen dürfen nur unter Leitung eines vom Eisenbahnbetrieb zugelassenen Verantwortlichen erfolgen.



< Arbeiten in Gleisbereichen sind nur zulässig, wenn die zuständige Rangieraufsicht davon verständigt und für die Sicherheit der Arbeitenden durch Sicherungsposten oder das Sperren des Gleises gesorgt worden ist. Die für die Arbeiten erteilten Anweisungen des Eisenbahnbetriebes sind zu beachten. Sicherungsposten sind von der Werksbahn entsprechend geschult und erhalten darüber einen Ausweis.

> Im Gleisbereich dürfen keine Gegenstände gelagert werden. Der Gleisbereich reicht bis zum Abstand von 2,50 m beiderseits von Gleismitte.



< Wer eine Gefahr im Gleisbereich erkennt, z. B. eine Gleisbeschädigung, ein liegengebliebenes Kraftfahrzeug, ein sonstiges Hindernis, das er nicht selbst beseitigen kann, hat das Eisenbahnpersonal sofort zu verständigen. Einer in solcher Situation sich nähernden Rangierfahrt ist entgegenzulaufen, um diese anzuhalten. Zu diesem Zweck ist ein gut sichtbarer Gegenstand oder ein Arm im Kreis zu schwingen.

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR

*Er denkt nicht
Er schimpft nicht
Er stört nicht*



*Er überläßt alles
den anderen*

Hier sitzt Theodor ergeben
und genießt sein täglich Leben,
höchstes Glück, von früh bis spät,
ist für ihn: Passivität!
Nie hat er auch nur bedacht,
daß das Denken Freude macht,
daß beim Denken man auf Strecken
Ungeahntes kann entdecken.
Nein, sein innerer Adam spricht:
„Störe meine Ruhe nicht!“
Drum läßt er nie Kritik hören,
um auch andre nicht zu stören.
Theodor, o wache auf!
Nimm dein Leben solchen Lauf,

wirst du über kurz und klein
lebend schon ein Leichnam sein.

Merke:

Sei nicht so wie Theodor!
Nimm dir flugs das Leben vor,
neige dich dem Fortschritt zu,
denke froh und ohne Ruh,
grüble, was im Leben man
ändern ... und verbessern kann.

Wo bleibt dein Vorschlag?
überall hängen unsere Briefkästen!
Und die Anschrift:
Betriebliches Vorschlagswesen

- > **Günter Waskönig**, Verkehrsbetriebe Phoenix, außen am Tor eine Warnlampe anbringen. Der Vorschlag verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Alfred Borkowski**, Hochofen Phoenix, Schurrenaustrag verengen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Klaus Naumann**, Oxygenstahlwerk Phoenix, Verbesserung der Tauchkästen. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Horst Radzun**, Walzwerke Phoenix, Wegfall einer Stempelung. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Gerd Rosik**, Baubetriebe Poenix, Veränderung am Gewölbe vom Rollenherdofen. Durch die Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Reinhard Frölian**, Stahlgießerei Phoenix, Stopfenstangenschlitten ändern. Aufgrund des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert und der Arbeitsablauf verbessert.
- > **Eduard Gess**, Block- und Profilwalzwerke Union, Ketten mit Aufhängeglied anfertigen. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Karl-Heinz Steinke**, Block- und Profilwalzwerke Union, Einbau einer gefederten Rolle hinter der Matrize. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit.
- > **Herbert Detig**, Stahlwerke Union, Einsetzen von Rohdolomit für die Vorwärmer. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Willi Ollesch**, Block- und Profilwalzwerke Union, Bolzen statt Schrauben verwenden. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Fritz Kröner**, Schutt- und Schlackenaufbereitung Westfalenhütte, Wechseln der Widerstände an den Motorgreifern. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Erich Fydrich**, Verkehrsbetriebe Maschinendienst Westfalenhütte. An der Lösevorrichtung Karabinerhaken entfernen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Rolf Dorny**, Kaltwalzwerk Westfalenhütte, Schienengebundener Ringtransportanhänger. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Horst Müller**, Kaltwalzwerk Westfalenhütte, Paßstück anfertigen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Hans-Ulrich Kowalski**, Maschinenbetriebe-Reparaturwerkstätten Westfalenhütte, Domführungskonstruktion durch einen trichterförmigen Stahlmantel ändern. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Franz Deisenroth und Hermann Schrieber**, Verkehrsbetriebe Maschinendienst Westfalenhütte, Reparatur an Flachbodenseitenentleerern. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Manfred Solga**, Hochofen Westfalenhütte, Winkeleisen auf den Rand des Kübels setzen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Karl Großmann**, Sozialwirtschaft / Betriebe Westfalenhütte, Aufziehvorrichtung für Kühlschläuche. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Dieter Höhne und Heinrich Schweier**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte; Änderung der Deckel an den Amco-Anlagen PB 1. Aufgrund des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Werner Kammer**, Baubetriebe Westfalenhütte, Zwischenräume mit Spritzmasse austorkretieren. Durch die Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.

Egon Moog

Hochsaison hat zur Zeit Egon Moog, BTS-Mitarbeiter, der als Humorist und Sänger weit über die Dortmunder Grenzen hinaus bekannt ist. Er ist vielumworbener „Aktivist“ bei närrischen Sitzungen und festlichen Bällen der Karnevalsvereine, die bis zum Aschermittwoch in unserer Stadt jetzt täglich irgendwo stattfinden.

Mit zwölf Jahren ist Egon Moog zum ersten Mal vor vollem Haus aufgetreten. Seit dieser Zeit hat es ihn gepackt, und ein unwiderstehlicher Drang zwingt ihn immer wieder auf die Bühne. Ist es das besondere Fluidum, was großen Veranstaltungen anhaftet – sind es die erwartungsvollen Gesichter der im Saal Anwesenden oder ist es die innere Spannung, die sich immer wieder vor jedem Auftritt pünktlich einstellt? Er weiß es selbst nicht zu sagen. Wohl ist ihm erst, wenn er oben steht und die Wogen der Begeisterung hochgehen und ihm das befreite Lachen und Singen der Menschen den Erfolg seines Auftritts anzeigt.

Texte und Melodien seiner Lieder und seiner Vorträge schreibt der

Hobby-Sänger und Humorist in der Freizeit selbst. Dann ist seine Wohnung in der Mamertusstraße 15 in Dortmund-Huckarde so lange verschlossen und das Telefon abgeschaltet, bis eine vortragsreife Produktion auf dem Tisch liegt. Sicher unbeabsichtigt, aber wie könnte es auch anders sein, spiegeln sich hie und da Herkunft und Beruf darin wider.

Typisch dafür ist der Refrain in einem seiner Schlagerlieder

*„Wir lieben die Gemütlichkeit,
und darum sind wir hier,
der Spatz, der liebt sein
Späzelein,
und ich – ich lieb' mein Bier.“*

Typisch aber auch der Witz:

*War ich doch gestern beim Arzt.
Er fragte: „Was haben Sie denn?“
Ich sagte: „Mittagschicht.“
„Quatsch“, meinte der Arzt, „ich
will wissen, was Ihnen fehlt!“
Ich sagte: „Morgenschicht!“*

Camillo Felgen (Radio Luxemburg),
Egon Moog und Jupp Schmitz aus Köln
in der „Lachenden Westfalenhalle“

Wer so fleißig seinem Hobby nachgeht, wie Egon Moog es tut, bei dem können die Erfolge nicht ausbleiben. Er hat während der Karnevalszeit zwar Hochsaison, doch arbeitet er zwischendurch auch an seinen Programmen für die nachfolgenden Frühlings-, Mai-, Betriebs-, Jubiläums-, Kinder- und Schützenfeste. Er gehört zu den wenigen „Spaßmachern“, die jede Veranstaltung wahrnehmen, gleichgültig ob sie groß oder klein ist. Seine Wege sind daher oft weit, und er ist in Waltrop ebenso zu Hause wie in Recklinghausen, Werl, Watten-scheid, Bochum oder Viersen im Rheinland. Zu seinen größten Erfolgen zählt ein Auftritt zusammen mit den damaligen Huckarder Dorfspatzen in „Lachende Westfalenhalle“, wo er auf der Europawelle Saar über Radio Luxemburg zu hören war. Nicht weniger groß und erfolgreich war sein Auftritt für die „Aktion Sorgenkind“. Als Leierkastenmann ergelgte er für die Behinderten der Max-Wittmann-Schule beim letzten Huckarder Schützenfest insgesamt 1200 DM Reinertrag.

STRESS

erhöht den Cholesterinspiegel

„Cholesterin“ ist für viele gleichbedeutend mit Arterienverkalkung und Herzinfarkt. Viele machen daraus ein Geschäft, indem sie cholesterinarme Lebensmittel propagieren oder vor solchen warnen, die Cholesterin enthalten. Flugs wird die Butter verdammt und das „ach, so gesunde“ Pflanzenfett in den Himmel gehoben. Der bekannte Ernährungswissenschaftler Professor Glatzel ist da etwas anderer Meinung.

Cholesterin, und das wissen nur wenige, ist ein ganz normaler und auch notwendiger Stoff unseres Körpers. Die Galle enthält z. B. sehr viel Cholesterin. Da der Körper selbst Cholesterin bildet, kann es also von Hause aus kein schädlicher Stoff sein. Warum aber der eine einen besonders hohen Cholesterinspiegel im Blut hat, der andere nicht, ist noch weitgehend unbekannt. Daß das nicht mit dem Fettverzehr zusammenhängt, macht Prof. Glatzel an den Ernährungsgewohnheiten verschiedener Völker klar. Danach gibt es Fettesser, wie zum Beispiel die Eskimos, Bergbauern in der Schweiz, Massais in Ostafrika, deren Cholesterinspiegel entweder niedriger ist als der von vergleichbaren Kohlenhydratessern oder keinen Unterschied zu diesen aufweist. Es gibt aber auch Kohlenhydratesser, deren Cholesterinspiegel höher ist als der einer vergleichbaren Gruppe mit normalem oder erhöhtem Fettverzehr.

Die Ursache für die unterschiedlichen Befunde muß also woanders gesucht werden. Untersuchungen an Personen, die besonderen psychischen Belastungen ausgesetzt sind, bestätigen die Vermutung: ein erhöhter Cholesterinspiegel ist die Folge von Streß-Situationen, in denen Anspannung, Konzentration, Angst, Bedrängnisse und Aggression vorherrschen. Dieser Streß, unter dem viele Menschen der modernen Industriegesellschaft stehen, unterscheidet ihr Leben von dem der Eskimos, der Massais oder der Schweizer Bergbauern.

Eine cholesterinarme Diät wird wenig Aussicht auf Erfolg haben, wenn die Streß-Situation des betreffenden Menschen fortbesteht. Abgesehen von angeborenem hohem Cholesterinspiegel wird man in den meisten Fällen eher durch Psychotherapie oder durch Änderung der Lebensweise eine Normalisierung der Blutfettwerte erreichen. Schließlich wird man dem Kranken auch die Angst vor den Folgekrankheiten nehmen müssen, die ihrerseits zu einer Ursache werden kann.



AUFGESPIESSTES



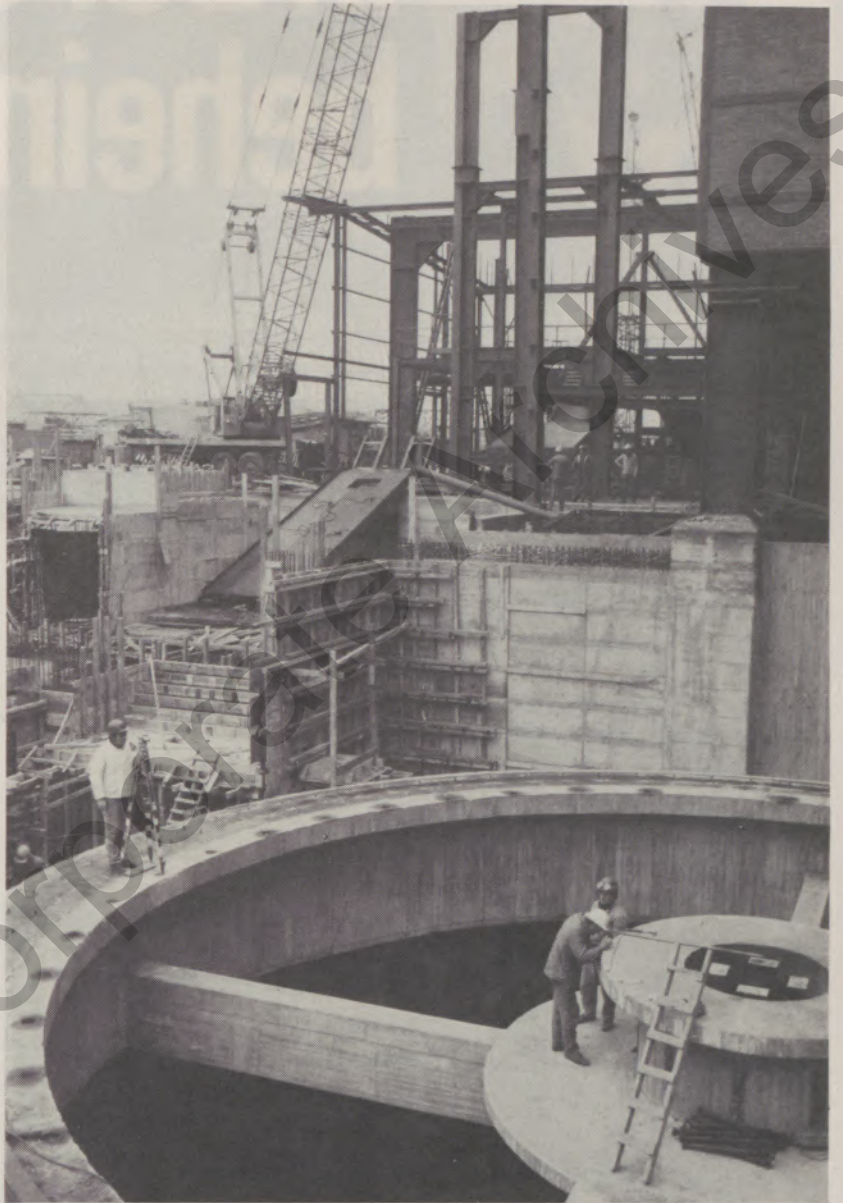
Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber wurde 50 Jahre alt.

Auf unserem Bild einer der zahlreichen Gratulanten: Karl-Ludwig Dieckerhoff, Mitglied des Vorstandes der IG Metall.

Nach dem Studium der Volks- und Betriebswirtschaft an den Universitäten Leipzig und Tübingen war Dr. Sieber elf Jahre, zuletzt als Hauptabteilungsleiter für das Ressort Montanindustrie und Europäische Gemeinschaften, im Wirtschaftswissenschaftlichen Institut der Gewerkschaften in Köln tätig. 1961 wurde er in den Vorstand der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG, 1966 in den Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG berufen. Neben seinem Beruf ist er ehrenamtlich in einer Reihe gemeinnütziger und öffentlicher Institutionen tätig.

DRK-Blutspendeaktion

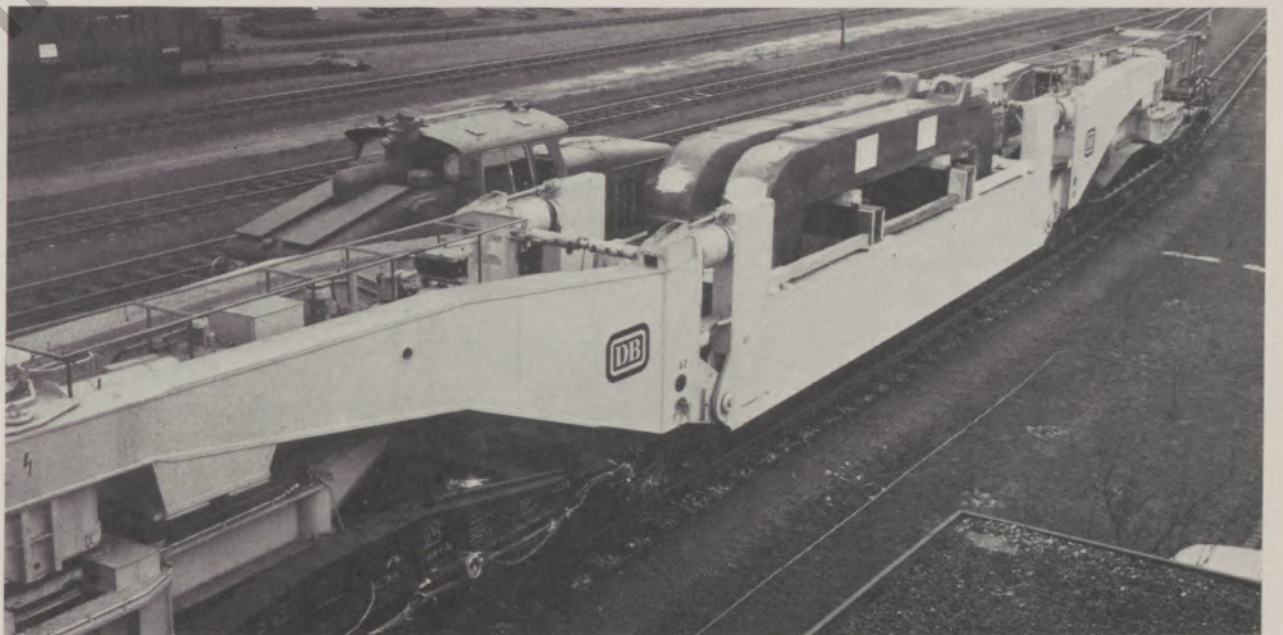
Werk Union:	Dienstag, 19. März 1974
	Mittwoch, 20. März 1974
Werk Phoenix:	Dienstag, 26. März 1974
	Mittwoch, 27. März 1974
Werk Westfalenhütte:	Dienstag, 2. April 1974
	Mittwoch, 3. April 1974



Neubau des Sinterbrunnens Werk Westfalenhütte. Ortbeton Königstuhl mit Ringbalken 16 m ϕ auf Spundwandgründung zur Aufnahme des Sinterkühlers mit dahinter liegenden Sandkanälen und Stahlkonstruktion zur Aufnahme des Raum-Entstaubungsfilters.

Zwei Walzenstände mit einem Gesamtgewicht von rund 245 t, die in der Stahlgießerei des Werkes Phoenix hergestellt wurden, haben auf einer Neukonstruktion der Deutschen Bundesbahn ihre Reise zum Besteller angetreten. Die Fahrt wird jedoch nicht auf direktem Wege zum Abnehmer gehen, sondern auf Umwegen wird erprobt, ob die Konstruktion die in sie gesetzten Erwartungen erfüllt.

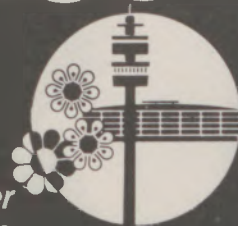
Der Tiefladewagen besteht aus zwei Halbwagen mit je drei Drehgestellen. Er wird bei Transporten von einer geschulten Mannschaft begleitet. Die Tragfähigkeit des Wagens geht bei 22,0 t Achslast ohne die Verwendung von Tragschnäbeln bis 397 t. Die Länge des Wagens über Puffer mit Tragschnäbeln und mit Durchladelängsträgern beträgt rund 51 m.





Oberbürgermeister Günter Samtlebe

In Dortmund beheimatet



An dieser Stelle wollen wir Einrichtungen der Kommune, des Landes oder Bundes vorstellen, die in unserer Stadt beheimatet sind, und mit denen die Hoesch Hüttenwerke AG oder ihre Belegschaftsmitglieder Berührungspunkte haben.



Oberstadtdirektor Hans-Diether Imhoff

An der Spitze der Stadt Dortmund steht nach der Gemeindeordnung für Nordrhein-Westfalen der Rat, der die Grundsätze festlegt, nach denen Dortmund verwaltet wird. Vorsitzender des Rates und Repräsentant der Stadt ist der Oberbürgermeister.

Als Verwaltungschef ist der Oberstadtdirektor für die ordnungsgemäße Durchführung von Hoheitsaufgaben und der vom Rat gefaßten Beschlüsse zuständig. Einer modernen Kommunalverwaltung stellen sich zahlreiche Aufgaben. Sie bestmöglich zu lösen gelingt nur, wenn die Verwaltung organisatorisch sinnvoll aufgebaut und wirtschaftlich eingerichtet ist.

In 42 Stadtämtern arbeiten rund 12900 Mitarbeiter. Jeder Bürger unserer Stadt hat ihre Dienste in irgendeiner Form schon einmal in Anspruch genommen und sei es nur durch die Benutzung öffentlicher Einrichtungen wie Schwimmbäder, Sportplätze, Schulen, Bibliotheken, Theater, Kliniken o. ä.

Die Stadt Dortmund hat als Grundlage für die gemeindliche Haushaltswirtschaft jährlich eine Haushaltssatzung aufzustellen. Kernstück dieser Satzung ist der Haushaltsplan, der alle Einnahmen und Ausgaben der Stadt für ein Rechnungsjahr umfaßt. Mit dem Finanzvolumen des Haushaltsplanes schaffen und unterhalten Rat und Verwaltung die verschiedensten gemeindlichen Einrichtungen und verwirklichen kommunalpolitische Ziele.

Zur Deckung der Ausgaben steht als wichtigste Geldquelle das gemeindliche Steueraufkommen zur Verfügung. Als Selbstverwaltungskörper hat die Stadt Dortmund das Recht, Steuern zu erheben. Die ertragreichste gemeindliche Steuer ist die Ge-



Teilansicht des neuen Verwaltungsgebäudes der Stadt Dortmund vom Südwall gesehen. In diesem Gebäude, das 1954 fertiggestellt und bezogen wurde, sind im Erdgeschoß die Sitzungszimmer für die Fraktionen und Ausschüsse des Rates der Stadt.

werbesteuer, der die Lohnsummensteuer, Grundsteuer, Vergnügungssteuer und Hundesteuer folgen. 850 ha groß sind die Rieselfelder der Stadt Dortmund in Waltrop, von denen etwa 750 ha für landwirtschaftliche Zwecke verpachtet sind. Neben der Verwaltung der Grundstücke und der

Vergabe von Nutzungsrechten an öffentliche und private Interessenten stellt die Stadt auch Grundstücke für öffentliche Gebäude bzw. Einrichtungen bereit.

1550 ha groß sind die stadteigenen Waldungen. Ein Viertel davon liegt in Waltrop und Datteln. Daneben betreut die Stadt die For-

sten der Städte Witten, Schwerte und Castrop-Rauxel. Sie entscheidet über die Abholzung, Aufforstung und Nutzung des Waldes sowie die Umwandlung in neue, andere Nutzungsarten und erteilt als untere Jagd- und Fischereibehörde auch die Fischerei- und Jagdscheine.

Im Interesse der öffentlichen Sicherheit und Ordnung hat das Land den Kommunalverwaltungen die Durchführung von bestimmten Maßnahmen übertragen. Bei diesen Aufgaben hat die Stadt die Freiheiten zu beachten, die das Grundgesetz allen Bürgern garantiert. Ordnungsmaßnahmen werden zum Wohl und Nutzen aller Bürger durchgeführt, um beispielsweise Gefahren durch Unrat und Verunreinigung, Lärm, übertragbare Krankheiten, Schädlinge usw. abzuwenden oder zu beseitigen.

Aufgabe der Stadt ist es aber auch, im Rahmen einer vorausschauenden Planung Wirtschafts- und Strukturförderung zu betreiben. Es sollen neue Gewerbe- und Industrieunternehmen geworben und die ortsansässigen Betriebe bei Erweiterungs- und Vergrößerungsabsichten ihrer rentablen Anlagen unterstützt werden. Eine Beobachtung der Wirtschaftsstruktur und der Entwicklung innerhalb des Bundes, des Landes und unserer Stadt ist unabdingbar.

Um den Rahmen dieses Beitrages nicht zu sprengen, konnten hier nur einige Aufgaben der kommunalen Verwaltung Dortmunds genannt werden. Vielfältig sind die Berührungspunkte, die unsere Hüttenwerke und die Belegschaft mit der Stadt Dortmund verbinden. Daß für alle Probleme, die sich daraus ergeben, gute Lösungen gefunden werden, liegt sowohl im Interesse des einen als auch des anderen Partners.

DER DORTMUNDER AGENT UND SEINE ZEIT



wiederentdeckt von Horst Mönnich

Ein Vivat Hoch den ersten 50000!

Horst Mönnich – allen unseren Lesern bekannt als Autor von Romanen, Hör- und Fernsehspielen – begegnete bei seinem Quellenstudium für das von ihm zur hundertsten Wiederkehr des Gründungstages von Hoesch geschriebene Buch „Aufbruch ins Revier – Aufbruch nach Europa“ dem „Dortmunder Agenten“ zum erstenmal. Er war so fasziniert von dieser eigenwilligen Erscheinung, daß er dessen Aufzeichnungen über das Dortmund vor der Jahrhundertwende nachging und uns heute an dem Ergebnis seiner Ermittlungen teilhaben läßt. Lassen auch wir uns einfangen von diesen humorvollen Schilderungen, die ihrer Zeit den Spiegel vorhielten – einen so klar geschliffenen Spiegel, daß er imstande ist, auch noch unsere Zeit zu erhellen.

„Der Mann, der über sich selbst und seine eigene Zeit schreibt, ist der einzige Mann, der über alle Menschen und über alle Zeiten schreibt“. Dieses Wort Bernhard Shaws hätte Karl Richter, auf seine Person bezogen, weit von sich gewiesen. Doch legt man Werk und Leben unseres Agenten auf den Prüfstein, der für uns heute und hier Dortmund ist, dann stellt sich immer wieder heraus, daß Richter ein solcher Mann war. Mag Shaw zum Beweis seiner These auch erlauchte Namen heranziehen: „Plato und Aristophanes, die dem Athen ihrer Zeit etwas Vernunft einzubläuen suchten, Shakespeare, der dasselbe Athen mit elisabethanischen Kavalieren und Handwerkern bevölkerte, Ibsen, der die Ärzte und Kirchenvorsteher einer norwegischen Gemeinde fotografierte, Carpaccio, der das Leben der heiligen Ursula ganz so schilderte, als ob sie in einer benachbarten Straße gewohnt hätte“ – mir trat in Dortmund, noch überall

lebendig und gegenwärtig, Karl Richter, der Agent, entgegen. Und aus welchem Grund? Weil er, nicht anders als Shaw und jener Mann, der über sich selbst und über seine eigene Zeit schrieb (und damit über alle Menschen und über alle Zeiten), alles mit Vorbedacht aus seinen Arbeiten strich, was nicht Journalismus war, „überzeugt, daß nichts, was nicht Journalismus ist, lange als Literatur lebendig bleiben kann“.

Alle Tätigkeiten münden in den Eigennutz

Unendlich ist der Schwarm seiner Gestalten, der Raffer und Gaffer, der Taugenichtse und falschen Propheten, der fröhlichen Spötter und einsamen Idealisten, der wundermilden Wirte und der an ihren Tischen mit Lebensgenuß hingepflanzten Esser und Zecher, der Spekulant, Intriganten und neuen Rothschilds, aber auch der ehrsamten Kaufleute, der sparsamen Stadtväter, eisern aufs Recht bedachter Justizräte, Advokaten, Demokraten. Mit wenigen Strichen hat er sie charakterisiert: „Er (Heimsoth) sah von hinten aus wie eine Münsterländer Truhe, worauf Museumsdirektor Baum einen römischen Tonkopf gestellt hatte.“ – „Der Fotograf hat ihn leider nicht gut getroffen, indem er ihn zu schweigsam dargestellt hat.“ – „Der junge J. war der Meinung der alttestamentlichen Propheten, daß alles seine Zeit habe: Steine sammeln und Steine zerstreuen! Und da sein Vater so lange gesammelt

habe, käme nun an ihn die Zeit des Zerstreuens . . .“ – „H. war ein gewaltiger Esser und sah von Statur aus wie der Castropoer Gasometer.“ Ein Wirt (Kaspar K.) hat „einen großen kahlen Kopf und gab, wenn er abends neben seiner glänzenden Zapfkugel stand, zu Verwechslungen Anlaß.“ Ein Stadtverordneter wird so beschrieben: „Sein breites Gesicht phosphoreszierte so stark wie ein übergegangener Hummer in einem dunklen Schrank.“ Und beobachtet Karlchen bei einer bestimmten Spezies von Geschäftsleuten die Eigenschaft: „Wenn sie das Portomonnaie zogen, geschah es mit einem schmerzhaften Zug im Gesicht, als ob sie einen Durchfall zurückhalten wollten“, so macht er andererseits keinem Menschen einen Vorwurf daraus, daß er „an dem großen industriellen Herde auch sein privates Süppchen koche: alle Tätigkeiten münden ja schließlich in den Eigennutz, wie die Flüsse ins Meer.“ Und so geht das fort. Über Günstlingswirtschaft urteilt er: Das Jammern über Bevorzugung sei fast immer Neid über die Bevorzugten, man solle jedem Streben seinen Vorteil gönnen, alldieweil man nicht wisse, wie oft er sich dafür habe in den H(intern) treten lassen müssen. Auch Lebensweisen gelingen ihm mühelos, so zum Beispiel, wenn er sagt: mit Dogmen sei es wie mit Apothekerpillen, man muß sie, wie sie sind, schlucken, je mehr man darauf kaut, desto weniger bringt man hinunter. Einmal schildert er, als Agent, auch sich selbst, und das heißt: Karlchen Richter: „Mancher glaubte wohl in sein Herz geschaut

Suppe essen, die Eure Mutter auf den Tisch bringt, auch wenn sie so versalzen ist, daß Euer Vater gleich zum Kalbsbraten übergeht? Müßt Ihr nicht die unregelmäßigen Zeitwörter auswendig lernen, obwohl Euer vom Vater ererbter Dickkopf kaum für das kleine Einmaleins ausreicht? (Sehr richtig!)

Gleichheit! Dürft Ihr so ungezogen sein, wie die Dortmunder Zeitungsschreiber, ohne daß man Euch auf die Finger klopft? (Sehr wahr!)

Brüderlichkeit! Jawohl, Euch nennen alle Du, aber wagt es doch einmal, Euren Lehrer zu duzen! Wagt es doch, wenn er Euch für faul schilt, ihm zu erwidern, daß er abends bei Stade ein Glas und

die Preßfreiheit! Ihr müßt schreiben können, wie Ihr wollt! Vielleicht werdet Ihr im Anfange dieser Freiheitlichen Bewegung das Wort 'Freiheit' hinten mit einem 'd' und 'Bewegung' in der Mitte mit einem 'ä' schreiben, was leider Gottes nicht richtig ist und Eurem Klassenlehrer Verdruß machen wird. Aber was wollen diese kleinen Übel gegen die große Errungenschaft der Freiheit bedeuten! (Sehr richtig!)

Sodann müßt Ihr Jungen-Ausschüsse bilden, welche dem verwerflichen Bestreben der Eltern und Lehrer, alle Schuld an Euren schlechten Fortschritten auf Eure Faulheit zu schieben, energisch entgegenzutreten, indem sie in jedem

Kinder, von unverständigen Eltern in den Sündenpfuhl der gemischten Schule gestoßen, wieder auf den richtigen, rein katholisch gepflasterten Weg gebracht werden." Dazu ergötze man sich an dem Porträt des Antragstellers, eines Herrn Tilmann: „Er hat eine unbeschreibliche milde Freundlichkeit in seinen Reden, der niemand widerstehen kann. Er ist der geborene Führer von Deputationen nach Berlin. Wenn er so vornübergebeugt und in sich versunken dasteht und die Worte ihm wie Leckhonig vom Munde kommen, könnte ein Schwerhöriger glauben, er unterhalte das Kollegium von den Freuden des Himmels." Einen anderen Abgeord-

Spaziergänge eines Dortmunder Lokalredakteurs.

IV.
Gold, wie sind die Zeiten doch langsam! Hier den Satz des Philosophen Schopenhauer von der vierfachen Wurzel des menschlichen Leidens kennt, wird sofort verurteilt, daß ich entweder in der Stadtverordnetenversammlung zu Bochum war, oder gar die „Tremonia“ geleitet haben.
Im H.R. erwidert man aber den „General-Anzeiger“ zu Gericht. Herr Redaktionsrat Kohn meinte, meine Worte über diesen Verein seien geradelt. Zunächst muß ich betonen, daß ich über den Verein, in dem einige sehr ehrenwerte Leute sitzen, gar keine Worte gemacht habe, sondern über gewisse wunderliche Persönlichkeiten, welche dort das große Wort führen und Schuld daran haben, daß der Verein unter Ausschluss der Öffentlichkeit steht. Über diese Herren kann man nur geandete Worte machen, denn es ist eine Dualität solcher Vorgesetzten, sich mit ihnen zu beschäftigen.

Noch genug vom Bürgerverein! Der General-Anzeiger hat sich durch denleißen schon einen Dreck auf den Kopf geladen. Werde weiß die Redaktion noch nicht, ob Herr Journa list Kohn oder Herr Redaktionsrat Kohn flagen wird. Sollte letzteres der Fall sein, so wären wir aus aller Art Herrn Kohns der vorantworliche Redakteur, während der Herr Journa list einfach mit Herr Kohns Worten und dadurch in solche Richtung verfallen, daß derselbe den Strafanktrag sofort zurücknimmt. Aber wie soll man einen Journalisten anreden, um ihm zu schmeicheln? Also Herr Redaktionsrat Journa list!

Auch im Stadtverordnetenkollegium ging es vorige Woche grimmig her. Es wurde ein mörderisches Heft geleistet. Die Stadtväter hatten nämlich die Regemann heimlich beschloßen, die Vorlage des Magistrats, daß die Aden am Sonntag bis 4 Uhr geöffnet sein sollten, im Sitzungssaal zu nehmen und zu verheizen. Der Referent, Justizrat von Eiden, machte jedoch, ganz gegen seine sonstige Gewohnheit, von dem abgefragten Gerichtsverfahren Gebrauch und erließ das arnliche Ding sofort, aber noch kein Gegenwort, Herr Stadtrat Ostermann, Einspruch erhoben konnte.

Nun begann ein wahrer Kriegszug um die Beile. Jeder Stadtverordnete wollte derselben noch einige wundige Worte weichen. Als der 17. Redner gesprochen hatte, verbreitete sich am Berichtshalterische die unheimliche Kunde, daß in der Vorberathung beschlossen worden sei, zur Feier der kleinen Gimmlichkeit des Kollegiums solle jeder Stadtverordnete heute einmal das Wort ergreifen.

Voller Bekümmnis suchte ich, wie eine kleine Gemachte Kiste, nach irgendwas zu entnehmen, wurde aber an diesem verwerflichen Vorhaben durch die Manufakturwarenbrande Dortmunds, welche wie eine Mauer im Zubauerraum stand, verhindert. Meine Kollegen verhielten sich mit dem Gedächtnis, daß sie endlich einmal die Stimme eines Stadtvaters zu hören bekommen würden, der im Laufe langer Jahre den Mund noch nicht zu dem kleinsten „Oho“ oder „Sehr richtig“ geöffnet hatte.

Aber die Zeit ging vorüber zu Ende und der langjährige Schreiber entsagte dem Attentat auf seine jungfräuliche Stimme.
Ich war nicht so glücklich. Die „Tremonia“, welche mir alle meine Fehler zernagelte, wurde, wenn ich nur den einen Versatz nicht hätte, mehr Fehler als sie zu beheben, hat mich in der vorigen Woche wieder heftigst geschlagen. Ich krieche, ich gehle weder A leben noch Ginkub in der Stadt. Dieses hatte aber Schmeicheln mit sich, daß ich mich sofort ganz eckig verhielt, um meinem Parte die Möglichkeit zu verschaffen, aber Nacht gegen zu werden.

So ist wahr, ich werde nie die Rolle spielen, wie Herr Lambert Penning. Dazu fehlt mir die Kraft der Lunge. Aus Dürftigkeit der Seele habe ich schon den verwerflichen Entschluß gefaßt, mich auf der bevorstehenden Dortmunder Oberflächens als Redakteur für eine öffentliche Stellung vorzubereiten. Aber einer meiner besten Freunde, der es nicht liebt, die Weisheit in der handlichen Form kurzer Redenregeln von sich zu geben, trübte mich hinter dem Rücken mit dem Gedächtnis des Chronisten: „Wir können nicht alle Zeitkammer werden.“

Herr Penning hat's gelernt, es geht doch nicht über den Humor des „General-Anzeigers“! Darüber fehlt mir ein Urteil. Ich gehöre nicht zu den Leuten, die über ihre eigenen Worte lachen. Wenn meine Feder nicht mehr Spah am leiten dieser Spaziergänge hätte, als ich am schreiben berelien, so hätte ich besser, mich nach der Stelle eines Redaktionsleiters umgesehen.

Aber ein Werk ist doch, was über meinen Humor geht, das ist die langweilige Strohheit der „Tremonia“. Es ist das lehr nicht jene vollstichtige Grobheit der Gemächten, die den Reden oftmals bei Stills und Aufang's Pfeilen, so viel Dutzender macht, sondern die mährliche Grobheit eines Hofkuchlers, der sein Trinkgeld erhalten hat.

Mein Herr kehrt sich nach Rotationslauten und ich habe deshalb vorigen Sonntag nach Bochum, wo Hunsangel eine Gansleise geben wollte. Das Programm sollte aus zwei Teilen bestehen.

1. Friede und Wohlstand den Grubenbesitzern und ihren Arbeitern

2. Zweitakt mit der „Westfälischen Volkszeitung“.
Am für beide Male geküßt zu sein, stehe ich den Rotationslauten meiner Rindheit ein und nahm einen derben Knotenack zur Hand.

Als ich mich mit vielen Anderen durch die eng Saadensplatz promierte, welche in der Friedendampfer der Bochumer Tonhalle führte, hätte man mich sicherlich die Nerven eingebrannt, wenn mich nicht das Hühnerleberne Buch in der Brusttasche geküßt hätte.

Im Saal saßen an 200 Menschen.
Unter mir hörte ich eine längliche Stimme: „Du Hans, wir hätten lieber im Rindstheater saßen sollen!“ worauf eine verdrückliche Stimme antwortete: „Holl dine Mule, hier ist es viel schöner.“

Von den Dorstheuern gefiel und am besten der Redakteur des Hunsangel'schen Blattes, Herr Saetz, er hat einen blühenden Mund und ein strahlendes Gesicht, in dem selbst die goldene Fülle der Schindeln nur nur der tollste Krahel die Gipsei sich eine Stellung verschaffen kann. Er hat die Rolle eines Kapitalistenknechtes inne. An all dem Glanz der Welt, den dem bannigen Knecht des Morgens die zur Grobheit seines Belagers am Mitttag und zum Schluß der Nacht bei nur das verfluchte Kapital schuld und der Umstand, daß die zehn Gebote in Druckschrift gedruckt werden, er trägt dann einige derselben vor und ich überzeuge mich durch Nachfragen in meinem Rotationsbuch, daß er es richtig verstand.

Und von diesem frommen Manne lag kein Bruderorgan, die Westfälische Volkszeitung, er mit samt keinem Smager Hunsangel kein Feuchter, Verleumder und Grobshäcker.

Schließlich.
Nach diesem forulenten Herrn trat ein freundlicher junger Mann auf und sprach einige langweilige Worte über den ruhigen Handelsvertrieb. Ich glaube, daß dieser Darsteller eingehtoben sei, weil Herr Hunsangel seine Rolle noch nicht bestritten habe. Als er indessen weiter ungetreulich überlieferten Beifall abgetreten war, hörte ich zu meinem großen Schrecken, daß derselbe Hunsangel anreden ließ und das die Gelschichte nun aus sei.

Hinter mir erhob sich wiederum die längliche Stimme: „Du Hans, wir hätten doch lieber im Rindstheater saßen sollen“, worauf aber diesmal die verdrückliche Stimme nicht antwortete.

Schließlich.
Nachdem das so vieles nicht gegeben worden, was auf dem Programm stand, gab es nun noch etwas, was nicht darauf stand. Die freilebenden Schriftsteller Hunsangel's hatten sich nämlich im Hintergrunde des Saales zusammengelagert und teilten ein Auge fast, in dem sie ihren Prinzipal so etwas wie Beschäftigung, Prok und schließlich Statler nannten.

Es kam jedoch ihnen und den Freunden Hunsangel's zu leichten Ausweichbewegungen, die sich bis auf die Straße fortsetzten.

Und dabei war weit und breit keine Polizei zu sehen! Das einzige Organische war meine mit Neul er beschlagene Stimmgabel, die ich bei Volksverklammlungen immer im Munde habe, weil sie mir ein ruhiges und gesundes Aussehen gibt.

Man denke nur: ein Volksklub von 2000 Arbeitern am Sonntag, und keine Polizei zur Stelle! in Dortmund wären schon mit belien 8 Berittene mit angemessenem Rastack dargestellt gewesen, angeordnet durch Knecht, Knechtmandorche. Bochum hat in meiner Reduktion. Im Wilkins, als ich dort im Hotel Kaffee trank, glaubte ich allerdings, unsere Kacharin zu sein, während ich um 6 Stunden voraus, weil das Bildchen, das man mir reichte, schon altmodisch war.

Wie wurde ich jetzt enttäuscht! Wozu hat man denn eine solchvielerlei Polizei, wenn sie bei solchen Gelegenheiten nicht auf dem Platz ist!

Mittlerweile trat der höhere Polizeibeamte, ein würdiger Mann, welcher in Civil die Verklammlung 8 erwacht hatte, auf die Straße. Als er das bewachte Bild sah, langte er kurz entlassenen in seine Rocktasche.

„Aber, der hat's innerlich, jetzt nicht er den Revolver“, rief ich und trachte meinen Menschenfuss in Sicherheit.

Aber er langte sich nur eine Zigarre, während sie an und schritt durch die Menge, als wenn er nicht Polizeibeamter sei, sondern ein gewöhnlicher Gabelknecht.

Als die Darsteller haben, daß Niemand sich um sie kümmerte, trauten sie sich auch von dannen.

Innerer Traumte wird schließlich keine bedeutende Karriere machen und wenn er etwas auf Dortmund spekulieren sollte, so rufen wir ihm, daß diesen Zahn nur ausgießen zu lassen.

Ich konnte Bochum nicht verlassen, ohne das Haus besucht zu haben, in welchem kein arbeiter Bürger, Dr. Portum, der Richter der Johanne, letzte, lit und nach. Ach! die Däuker, in welchen die großen Menschen gelebt haben, leben alle so einfach und beschreiben aus! Gerade so wie die Kerkel, in denen ihr tölliche Geist lebt. Gerade trifft man überall tollbare Häuser und brandende Braken (die Rede meines Richters in der Tonhalle droht mir noch in den Ohren), aber es wohnen meistens sehr kleine Geister drinnen.

Ernst Hauke ich das Haus an und die Erinnerung an John, den Rindstater verdrängte die ganze stille Straße.

Nun war ich sentimental geworden und wollte es doch nicht.
Wer der Mensch weiß weder, grober er sentimental, noch weder er sich wird.

zu haben, aber nachher war's nur eine Vorstube gewesen und dahinter blieb alles im Dunkel.“ Dann, fast entschuldigend: „Es gibt eben Naturen, die so veranlagt sind, daß man sie in keiner guten Stube als Nipptfigur aufstellen kann.“ Auch verschweigt er nicht, was ihm, dem Chronisten, tagtäglich zu schaffen macht: wie schwierig jede Art von Geschichtsschreibung ist. „Schon an der Quelle teilt sich der Strom der Wahrheit, das machen die bloßen Kiesel, die im Weg liegen.“

Karlchen spricht für die Freiheit der Schuljugend

Doch wie viele hat er weggeräumt, einfach dadurch, daß er das rechte Wort zur richtigen Zeit sprach. Einmal, 1891 – das ist also noch in seinen Anfängen als Spaziergänger – kündigt er im General-Anzeiger eine Rede an, die er der unzufriedenen Schuljugend demnächst im Zimmermannschen Saal zu Gehör bringen will. Sie soll wie folgt beginnen:

„Freiheit! Müßt Ihr nicht jede

mehrere Schnitz trinke und deshalb am andern Morgen sein Lehramt nicht mit der nötigen Frische ausüben könne! (Donnerndes Bravo!)“

Damit jene Leser, welche am Erscheinen verhindert sein werden, einen Begriff von der Wirkung seiner Worte bekommen, habe er die Beifallsrufe seiner Zuhörer an den packendsten Stellen gleich vorweggenommen. Das erste „Bravo!“ fällt dann auch prompt nach der Andrede: „Meine Herren Jungen!“

Anlaß: Die Osterzensuren und all die munteren Knaben, deren schlechte Zeugnisse zu lärmender Auseinandersetzung im Elternhause bis hin zur nachdrücklichen Einwirkung auf einen Körperteil geführt haben, der „ziemlich weit vom Kopfe entfernt liegt und zum Nachdenken ganz ungeeignet ist. Wie denn einmal ein mecklenburgischer Junge gesagt haben soll: „Min Vadder und ick, wir können as Bröder leven, wenn he blot dat infame Slagen nahlaten wull!“

Und so ruft der Spaziergänger alias Karlchen Richter alias der Dortmunder Agent auf:

„Deshalb, Jungen aller Schulen, vereinigt Euch! Erstrebt zunächst

Falle untersuchen, wieviel von Eurer Dummheit auf die Tätigkeit der Lehrer, die Überfüllung der Klassen und auf die Vererbung von väterlicher oder mütterlicher Seite fällt! (Nicht endenwollender Jubel!)“

Ein protestantisches Schiff und einen katholischen Turm

Klingt das Richters Ironie nun fast schon wieder reaktionär – das aktuelle Moment falsch verstandener Liberalität ist nicht zu übersehen, und seine imaginäre Rede könnte in unseren Tagen nicht nur erdacht, sondern auch tatsächlich so gehalten worden sein. Aber vor welchem Hintergrund entwirft er sein ketzerisches Konzept? „Stellt da doch“, fährt er im gleichen Atemzug fort, „ein Stadtverordneter den Antrag, die Parität der höheren Töchter Schule aufzuheben, d. h. die 34 katholischen Mädchen, die auch noch nach der Gründung der katholischen Privattöchter Schule die städtische Anstalt besuchen, hinauszuerwerfen, damit diese armen

▲ Unterm „Strich“ standen im General-Anzeiger die kritisch-witzigen Glossen, die Karlchen Richter unter dem Titel „Spaziergänge eines Dortmunder Lokalredakteurs“ schrieb

neten, der am Schluß der hitzigsten Debatten, wenn alles schon ausdiskutiert ist, stets einen Versöhnungsantrag stellt, den dann beide Parteien einstimmig ablehnen, schildert Richter nicht weniger eindringlich: „Wenn, was Gott verhüten wolle, unsere Stadt jemals in die zweifelhafte Lage käme, ob sie im Westen eine protestantische oder im Süden eine katholische Kirche bauen solle, so würde Herr Stade sicherlich den Versöhnungsantrag stellen, man solle ein protestantisches Schiff in den Westen und einen katholischen Turm in den Süden stellen.“

„Der Mann, der über sich selbst und seine eigene Zeit schreibt, ist der einzige Mann, der über alle Menschen und über alle Zeiten schreibt“ – wie wahr! Und so ist auch das, was die Dortmunder am 1. August 1895 im „Sprechsaal“ des General-Anzeigers lesen, so

aktuell wie eh und je, gerade weil es sich mit so Profanem und Vergänglichem befaßt wie mit dem Straßenpflaster:

„Mit welcher Sorgfalt, Hingebung und Umsicht noch immer in Dortmund gepflastert wird, kann man mal wieder an einem glänzenden Beispiel erkennen. Die Straße vor dem Oberpostdirektionsgebäude, welche vor ca. vierzehn Tagen ganz neu gepflastert ist, wird jetzt auf der einen Seite der Länge nach umgepflastert, weil das funkelnagelneue Pflaster im Zuge des vor einigen Wochen angelegten Kanals eingesunken ist. Wer lacht da? Wer zahlt die Kosten? Warum geht man nicht zu der bewährten alten Methode

schlagfertigen Witzes, Dr. Eduard Engel, der bekannte Eisenbahnreformer und namhafte Literaturhistoriker, Benno Jakobsen, der lustige Schilderer des echten Berlinertums, und da sind noch viele andere geistreiche Leute, die sich hinter der spanischen Wand unseres Berliner Büros verbergen.“

Wird der nächste Krieg den übernächsten unmöglich machen?

Insbesondere Stettenheim ist eine echte Occasion. Mit beißendem Witz und überragender Ironie hat er als „Wippchen“, einen von ihm

die Luftschiffahrt, die Hunde, die Elektrizität und die Tauben leisten schon Kriegsdienste. Es gibt keinen Rang, welchen die Staaten sich auf diesem Gebiet nicht abzulaufen, keine Nasenlänge, um die sie sich nicht zu schlagen suchen.

Meine Überzeugung ist: der nächste Krieg wird immer unvermeidlich sein, und ich habe nur die Hoffnung, daß er durch seine Schrecklichkeit den dann nächsten unmöglich machen wird.“

Das war, einschließlich der kalauernden Versprecher, ganz Karl Richters Web- und Denkart, und wenn sich, in der Zuordnung der Dinge, in derselben Ausgabe, in der der General-Anzeiger die



zurück: Erst pflastern, dann kanalisieren!

Ein steuerzahlender Bürger.“

49 000 Abonnenten für den General-Anzeiger

In der Sonnabendnummer vom 8. Mai 1902 meldet, von einem Lorbeerkrantz umrahmt, der General-Anzeiger triumphierend: Aus unserem Blatt erschallt es heute brausend: Ein Vivat Hoch den ersten Fünzigtausend!

Im Zeitungskopf vermerkt Richter dazu nicht weniger stolz: Zahlende Abonnenten 49 000! – setzt aber zugleich sich selbst einen kleinen Dämpfer auf: „Wir wollen uns nicht in bekannter Manier überheben und von unseren Leistungen reden. Uns ist nur zu gut bekannt, daß wir oft danebengehauen haben und daß noch manche Mängel unserem Blatt anhaften.“ Sie auszubügeln, ist ein Versprechen, das nicht zuletzt das Berliner Büro garantiert, „Das von den hervorragenden Berliner Schriftstellern unterstützt wird. Da ist Julius Stettenheim, der Mann des

erfundenen Schlachtkorrespondenten, der nie das freundliche Hussitenstädtchen Bernau bei Berlin verließ, die Narrenpossen des europäischen und außereuropäischen Kriegstheaters kommentiert. Verpflichtet, seiner Redaktion „täglich eine größere Schlacht zu liefern“, brachte er damals ganz Berlin mit seinen makabren Späßen zum Lachen, die auch heute nichts von ihrer Aktualität eingebüßt haben, so, wenn er z. B. schreibt:

„Mit Schiller gebe ich zu, daß der Krieg nicht der liebliche Knabe ist, der am ruhigen Bach gelagert liegt, und es sollte mich freuen, wenn er eines Tages da erklärt würde, wo bekanntlich der Pfeffer wächst. Leider aber kann sich mein innerer Thomas nicht an diesen Gedanken gewöhnen. Alle Bemühungen der Friedensfreunde halte ich für vergeblich. „Die Waffen nieder!“ ist leicht befohlen, aber wo sind diejenigen, die gehorchen! Immerwährend werden die Waffen verbessert, und sie vermehren sich regelmäßig. Die Gewehre werden kleinkalibriger, die Kanonen gezogener, die Kriegsschiffe panzerplatter, und alle neuen Erfindungen:

50 000 verkündet, im Inseratenteil die Anzeige befindet:

Achtung! Da es immer noch vorkommt, daß Senf von minderwertiger, nicht von mir herrührender Qualität von Händlern unter meinem Namen angeboten wird, mache ich meine verehrte Kundschaft nochmals darauf aufmerksam, daß meine sämtlichen Packungen mit meiner Firma und Schutzmarke versehen sind.

Packungen ohne meine Firma und Schutzmarke lasse ich nicht anbieten und bitte, solche daher zurückweisen zu wollen. Herm. Beckhoff, Dortmund, Senf-, Essigsprit- und Speiseöl-Fabrik.

Dann erscheint auch dies wie von Richters Hand geschrieben, in offenkundiger Anspielung auf die Konkurrenz der im Kampf um die Abonnenten asthmatisch keuchenden „Tremonia“ und ihren Herausgeber Lensing.

Zeitungsschreiber in dieselbe Kiste!

Ihm, Lambert Lensing, gilt dann noch einmal Richters besonderer

▲ 1895 wurde am Hiltropwall die neue Oberpostdirektion eröffnet. Auf der Straße davor wurde das Pflaster wieder herausgerissen: es war eingesunken als Folge eines gerade angelegten Kanals. Speziell die Kleinigkeiten, die vielen Schilddürgerstreiche, hatten es Karlchen Richter als gewissenhaftem Chronisten angetan – mit Akribie, Witz und der ihm eigenen Nachdrücklichkeit verfolgte er sie

Gruß. Irgendwo in Dortmund soll, Pressenachrichten zufolge, ein Teufel, ein Teufelchen, gespuht haben, „Bitru“ mit Namen. Mit ihm unterhält sich Karlchen und meint, daß dieser Teufel für ihn schon eine warme Stelle in der Hölle reserviert hätte, – nicht so für Lambert Lensing, was den Spaziergänger verstimmt: Eines aber kränkt mich tief, stimmt mich weh und weher, daß man Lambert einquartiert zwei, drei Treppen höher. Bitru lachte drauf und sprach: Junge, sei nicht triste. Zeitungsschreiber kommen all in dieselbe Kiste!

Wird fortgesetzt

Wer's leichter will – oder schwerer, wer mehr will – oder weniger, wer's teurer mag – oder billiger: für jeden Geschmack, Hunger und Geldbeutel bietet die Kantine im Werk Eckesey der Rothe Erde-Schmiedag eine breite Auswahl.

Rund 1500 Hoesch-Belegschaftsmitglieder kommen in den Genuß des neuen Auswahl-Systems. Bislang wurde hier nur ein Einheitsgericht angeboten – jetzt sind es drei Fleischgerichte und ein Eintopfgericht (die Spezialität des Hauses, wie man hört!).

Dazu kommen Suppen, Gemüse-, Kartoffel-, Salat- oder Teigwarenbeilagen und schließlich die Nachspeise. Es hapert also nicht an Möglichkeiten, sich jeden Tag von neuem ein ganz und gar individuelles Essen zusammenzustellen. Und dank des Umbaus der Ausgabe geht das auch sehr einfach und schnell: eine große Tafel über der Ausgabe gibt alle Gerichte und deren Preise an. Während man überlegt, greift man Tablett und Besteck, läßt sich im Weiterrücken von den drei Warm-Mamsellen das Gewünschte aufturn und zahlt bei der Kassiererin.

Von der anderen Seite der Ausgabe trifft man am Zahltisch diejenigen, die auf ein warmes Gericht keinen Appetit hatten und sich bei der Kaltmamsell Brötchen oder Kotelett geben ließen.

Damit sowohl Früh- als auch Spätschicht das reichhaltige Küchenangebot nutzen können, gibt es Kaltverpflegung von 8 Uhr morgens bis 14.30 Uhr und warmes Essen von 11.30 bis 14.15 Uhr. Keiner braucht auf ein warmes Essen zu verzichten: das spricht besonders Ledige an (man denke an die vielen ledigen Ausländer) und Familien, bei denen Vater und Mutter arbeiten. Wurden bisher durchschnittlich 300 Essen je Tag ausgegeben, könnte es leicht sein, daß nun die Zahl auf 400 täglich ansteigt. Die Küche selbst ist auf das breitere Angebot gut vorbereitet: eine neue Schnellkochgruppe, in der gleichzeitig mehrere Gerichte entstehen, ist installiert und „eingefahren“.

Aber nicht nur die Mitarbeiter des Werkes Eckesey – auch die in Haspe und Gevelsberg – profitieren von der Erneuerung und dem breiteren Angebot der Kantine Eckesey: jeden Tag bringt ihnen zu Mittag ein Kleinbus die Gerichte, die sie morgens bestellt haben.



Reichhaltige Essen-Auswahl im Werk Hagen-Eckesey Für jeden Geschmack, Hunger und Geldbeutel



▲ Bei der Kassiererin trifft man sich: von links kommen die Mitarbeiter, die sich Kaltverpflegung geben lassen, von rechts die-



jenigen, die auf ihrem Tablett ein warmes Essen aus dem reichhaltigen Angebot zusammengestellt haben ▲

▼ Die Werke Haspe und Gevelsberg erhalten von der Kantine Eckesey täglich ihr warmes Essen



◀ Die neue Schnellkochgruppe hilft bei der Zubereitung: Küchenchef und Kantinenleiter Arno Kieseler mit Frau, Elsbeth Kißlich (rechts) und Frau Bernhardine Grupinski

Vor 50 Jahren "Hoogovens" erster Hochofen

Am 22. Januar 1924 wurde auf dem Gelände der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N.V. in IJmuiden der erste Hochofen angeblasen. Sicherlich ist er einer der wenigen, wenn nicht gar der einzige in der Geschichte des Eisenhüttenwesens, den eine Frau in Betrieb setzte. Es war „Mevrouw“ Wenckebach, die ihren erkrankten Mann vertreten mußte – Henri Johan Eduard Wenckebach, den Vorstandsvorsitzenden des jungen Unternehmens. Ihm verdanken die Holländer, daß sich ihr jahrzehntealter Traum von einer eigenen Eisen- und Stahlindustrie erfüllte.

Erste Überlegungen in dieser Richtung waren bereits vor der Jahrhundertwende angestellt worden, doch kamen die Sachverständigen zu dem Schluß, daß der Aufbau eines integrierten Hüttenwerkes – mit Hochöfen, Stahlwerken und Walzwerksanlagen – an dem hohen Finanzaufwand scheitern müsse. Auch den Bau eines reinen Hochofenwerkes hielten sie angesichts des begrenzten Binnenmarktes und der „unüberwindlichen Konkurrenz“ auf den Exportmärkten für wenig aussichtsreich. So blieben denn die Niederlande für weitere Jahrzehnte ohne eigene Grundstoffindustrie.

Dann aber trat, Anfang 1914, H. J. E. Wenckebach auf den Plan, 53 Jahre alt, ehemaliger Pionieroffizier, Brückenbauer, erster Generaldirektor der holländischen Staatsminen, und nun nach sechsjähriger Tätigkeit in Niederländisch-Indien wieder heimgekehrt.

Bestärkt durch die wachsende Aufgeschlossenheit breiter Kreise, legte Wenckebach, nach einer Vielzahl vorangegangener Gespräche, im April 1917 führenden Männern aus Wirtschaft, Industrie und Schifffahrt seinen Plan zur Gründung einer niederländischen Eisen- und Stahlindustrie vor. Dieser Plan sah vor: 3 Hochöfen, eine Koksfabrik mit angeschlossener Nebenprodukterzeugung und eine Zementfabrik zwecks Schlackenverwertung. Die Jahreserzeugung von Roheisen sollte von zunächst 125 000 auf 400 000 t gesteigert werden. Als benötigtes Kapital waren 12 Millionen Gulden errechnet worden.

Sechs Wochen später konstituierte sich das „Komitee für die Errichtung eines Hochofen-, Stahl- und Walzwerkes in den Niederlanden“. Aus Kreisen der Industrie, des Bankgewerbes und der Verkehrswirtschaft konnten 17,5 Millio-



nen Gulden beschafft werden, ein Sondergesetz sichert die Beteiligung des niederländischen Staates. Und am 20. September 1918 kann, mit H. J. E. Wenckebach als Direktor, in Den Haag die „Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N.V.“ gegründet werden – ohne daß bereits eine Entscheidung über den Standort des zu errichtenden Hüttenwerkes gefallen wäre.

Das große Standortrennen gewinnt schließlich Amsterdam, dessen Verantwortliche sich bereiter-

▲ Die beiden jüngsten Hochöfen von Hoogovens schaffen jeweils das Sechsfache ihres Vorgängers aus dem Jahre 1924

klären, nicht nur 5 Millionen Gulden zum Grundkapital beizusteuern, sondern darüber hinaus die Kosten der für den Hafenausbau in IJmuiden erforderlichen Erdbewegungen zu tragen und gleichzeitig Wohnungen für die Beschäftigten des neuen Unternehmens zu bauen.

Die Inangriffnahme des Gesamtprojektes verzögert sich infolge der

◀ Schon vor fünfzig Jahren mußte der Fotograf bei allen wichtigen Anlässen dabei sein: hier bahnt man seiner Kamera eine breite Gasse, damit er – am 22. Januar 1924 – für die Zukunft festhält, wie es zugeht, als Frau Wenckebach den ersten Hochofen von Hoogovens anzündete

enormen Preissteigerungen im Jahre 1919. Lediglich der erste Spatenstich für den Bau des Seehafens kann getan werden. Immerhin erwirbt HOOGOVENS eine Beteiligung an dem Stahl- und Walzwerk DEMKA, und kann dann 1920 einen weiteren bedeutenden Schritt tun, indem es etwa 30% des Grundkapitals der deutschen Hüttenwerke Phoenix übernimmt und gleichzeitig einen zukunftssichernden „Veredlungskontrakt“ schließt: Phoenix erhält von Hoogovens Roh-eisen und liefert dafür Walzprodukte.

Im September des Jahres 1920 wird mit dem Bau begonnen.

Drei Jahre später löschen die ersten Schiffe in den neuen Hafenanlagen Rohstoffe. Im Juli bringt das Dampfschiff „Oosterland“ Kohlen, wenige Wochen später folgt die „Fafner“ mit Eisenerz. Am 3. Januar 1924 nimmt die erste Koksbatterie den Betrieb auf. Und dann ist es endlich soweit. Hochofen 1 wird angeblasen. Er hat einen Gestelldurchmesser von 5,6 m Durchmesser und kann maximal 400 000 t Roheisen pro Jahr liefern. (Zum Vergleich: Der neueste IJmuidener Hochofen mißt im Gestell 13 m, seine Jahreserzeugung liegt bei 2,5 Millionen t.)

Am 24. Januar 1924 fließt das erste Roheisen.

Wenige Wochen später, fast auf den Tag genau vor 50 Jahren, naht ein weiterer bedeutender Augenblick: Das erste Eisen aus den Niederlanden soll nach Amerika exportiert werden. Der Frachter kam abends. War es mangelnde Vertrautheit des Kapitäns mit den neuen Hafenanlagen oder Stolz auf das funkelneue Schiff – Tatsache ist, daß die „Yossi Foclu“ im wahrsten Sinne des Wortes über ihr Ziel hinausschoß, einen – wie man heute sagt – perfekten „overshot“ machte und eine prächtige „Ramming“ fuhr, die weder der Kaimauer noch dem Vordersteven des Frachters sonderlich gut bekam. Doch taten das Loch im Kai und der verbogene Schiffsbug, wie Augenzeugen berichteten, der Feierlichkeit des Anlasses auch nicht den geringsten Abbruch.

Und das Eisen erreichte Amerika pünktlich.

KHG

**Dr. Günter Flohr
im Vorstand
der Hoesch Werke
Hohenlimburg –
Schwerte AG**

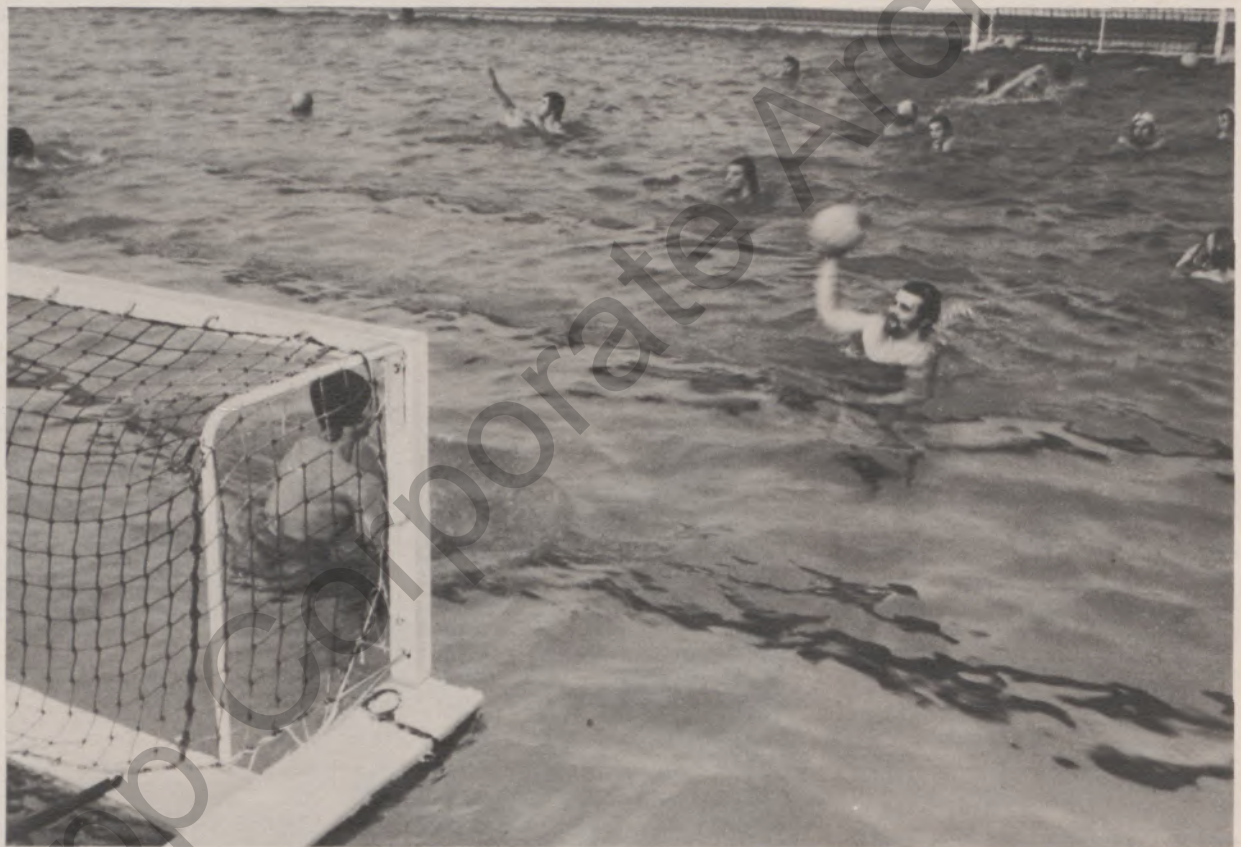


Dr.rer.pol. Günter Flohr wurde am 31. August 1973 zum Vorstandsmitglied der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG bestellt. Er tritt die Nachfolge von Diplom-Kaufmann Alfred Zimmermann an, der mit dem Ende des vergangenen Jahres aus dem Vorstand der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG ausgeschieden ist, um eine neue Aufgabe außerhalb des Hoesch-Kreises zu übernehmen.

Günter Flohr wurde am 7. August 1930 in Nordhorn in Niedersachsen geboren, besuchte das Gymnasium in Duderstadt und danach die Wirtschaftshochschule Mannheim. 1955 legte er die Diplom-Prüfung ab, 1956 wurde er zum Dr.rer.pol. promoviert.

1957 war Dr. Flohr als wissenschaftlicher Assistent am Betriebswirtschaftlichen Institut der Wirtschaftshochschule Mannheim tätig, 1958 ging er zu einem Studienaufenthalt an die Indiana University in die USA, 1959 kehrte er als wissenschaftlicher Assistent an die Wirtschaftshochschule Mannheim zurück. Zugleich wurde er Mitarbeiter einer Wirtschaftsprüfungspraxis. 1964 wurde Dr. Flohr die Leitung der Allgemeinen Kaufmännischen Verwaltung des Werkes Friedrich Thomée der Stahlwerke Südwestfalen AG in Werdohl übertragen. Im Jahr darauf übernahm er auch die Allgemeine Kaufmännische Verwaltung der Stahlwerke Brüninghaus GmbH in Werdohl. 1966 wurde er zum stellvertretenden kaufmännischen Werksleiter der Stahlwerke Brüninghaus und 1968 zum kaufmännischen Leiter des Werkes Friedrich Thomée berufen.

Hans-Georg Simon immer am Ball



Bei den Röhrenwerken in Hamm war es schnell herum: „Der Neue, der mit dem Bart, ist Hans-Georg Simon.“ Allen, die Sportberichte lesen, war sein Name bekannt. Die anderen wurden aufgeklärt: „Na, der Wasserballspieler, der auch bei der Olympiade dabei war!“

Wasserballfans in der Bundesrepublik kennen die Spieler des SC Rote Erde – die Bürger von Hamm sind stolz auf ihre Heimmannschaft. Der SC Rote Erde stellte drei Nationalspieler zur Olympiade, erreichte seit zwanzig Jahren bei den Deutschen Wasserballmeisterschaften die Endrunde und wurde zehnmal Deutscher Meister – ein Rekord, mit dem sich kein anderer Verein messen kann.

Hans-Georg Simon, seit fünf Jahren im Verein, spielt die Rolle des Offensiv-Verteidigers, der nicht nur Angriffe abwehrt, sondern auch selbst überraschende Attacken aufs Tor des Gegners führt. Ebenso dynamisch versucht er alltags bei den Röhrenwerken im „Verkauf



▲ Hans-Georg Simon am Ball ... ▲▲ ... und beim Schuß ins Tor beim „Verkauf Kesselrohre“ ...



◀ Bundestrainer Laszlo Sarossi und Hans-Georg Simon

Kesselrohre' seine Verkaufsgespräche zu führen. Vom Schreibtisch im Großraumbüro geht es abends mit Startsprung ins Schwimmbecken des Jahn-Freibades in Hamm, das im Winter mit selbsttragender Halle überdacht ist und von der Stadt den Wasserballspielern großzügig zur Verfügung gestellt wird, wann immer der SC Rote Erde trainieren möchte.

Für Hans-Georg Simon heißt das: in der Saison wird sechsmal die Woche trainiert, im Winter viermal, je zwei bis zweieinhalb Stunden. Einmal in der Woche gibt es Stützpunkttraining, zu dem aus unterschiedlichen Vereinen die besten Spieler zusammenkommen. In Hamm finden sich allerdings nicht viel Fremde ein, da der Verein selbst genügend Talente hat. Das Wochenendprogramm beginnt trocken mit Fußball, Volleyball oder Basketball zur Lockerung. Danach folgt Gymnastik, vom Trainer zusammengestellt, und schließlich geht es zum Schwimm- und Balltraining ins Wasser. 1600-Meter-Schwimmen, dann 800 Meter Beinarbeit, abschließend 400 Meter Armarbeit. Danach werden Spielzüge einstudiert: Anschwimmen

◀ Konditionstraining

▼ Olympiade München! In der Deutschen Wasserballmannschaft Hans-Georg Simon vierter von links

an den Ball, Tore schießen. Das steigert sich noch vier Wochen vor der Deutschen Meisterschaft: Das Intervalltraining verkürzt sich auf 40 mal 25 Meter, alle fünfundzwanzig Sekunden folgt ein neuer Start. Nur so kommt man in die Nationalmannschaft: bei der Olympiade waren drei vom SC Rote Erde dabei.

Der Startsprung zu Hans-Georg Simons sportlicher Laufbahn fand allerdings nicht in diesem Verein statt. Beim SV Lünen 08 lernte er mit acht Jahren schwimmen. Mit zwölf schwamm er seine ersten Meisterschaften und beteiligte sich an der Vereins-Jugendwasserballmannschaft. Mit fünfzehn spielte er in der Auswahlmannschaft von Südwestfalen, mit achtzehn in der Deutschen Jugendnationalmannschaft. Zwei Jahre Bundeswehr folgten. Als Hans-Georg Simon zurückkam, zog er dem Sport zuliebe von Lünen nach Hamm. Der SC Rote Erde hatte um den erfolgreichen Wasserballspieler geworben.

Das harte Training läßt in der Freizeit für andere Dinge nicht viel Zeit. Mit sechzig bis achtzig Meisterschafts-, Freundschafts- und Länderspielen im Jahr ist fast jedes Wochenende belegt. Um das mitzumachen, muß auch Frau Simon viel Begeisterung für den Wasserballsport mitbringen. Aber es geht ja nicht ewig so weiter: Noch drei Jahre denkt Hans-Georg Simon fit zu sein für den Hochleistungssport. Dann ist sein Sohn sechs, und vielleicht wechselt der Vater auf die Trainerbank...





Über 70 000 in der Hobbyausstellung in Moskau und Riga

Über dreißigtausend Besucher sahen die Hoesch-Hobby-Ausstellung in Moskau. Unter ihnen waren auch zahlreiche Delegationen – so traf bereits am Eröffnungstage eine zwanzigköpfige Delegation aus dem über 600 Kilometer entfernten Eisen- und Stahl-Kombinat Nowolipezk ein, das mit unseren Hüttenwerken freundschaftlich verbunden ist. Der Moskauer Gewerkschaftssekretär David Gudsischwili, der die Delegation führte, überbrachte – symbolisch für alle Freizeitkünstler – dem Erbauer des Karussells mit Riesenrad, unserem Pensionär Hugo Krösche, ein typisch russi-

sches Präsent: buntbemalte Holzschüsseln mit dazugehörigem Besteck. Das Foto zeigt Freddi Simon (rechts) als Vertreter des Bundesbetriebsrates und Bernhard Niggemann (links) bei der Übergabe der Schüsseln.

Von Moskau wanderte die Ausstellung nach Riga, der Hauptstadt der Lettischen Sowjetischen Volksrepublik, wo sie am 15. Dezember 1973 im Kulturhaus des Staatlichen Elektrotechnischen Werkes eröffnet wurde. Bei der Eröffnungsfeier unterstrichen vor rund 300 Gästen der Minister für das lettische Verkehrswesen, Slede, und der Vize-

präsident der Freundschaftsgesellschaft, Stirna, die Bedeutung dieser Ausstellung als eines der kulturellen Bindeglieder zwischen der Bundesrepublik Deutschland und der Sowjetunion. Bis zum Abbau der Ausstellung am 10. Januar 1974 wurden rund 40 000 Besucher gezählt.

Wenn dieses Heft in den Händen unserer Leser ist, haben unsere Ausstellung und Bernhard Niggemann, der den Auf- und Abbau jeweils selbst betreut, die dritte Station in der Sowjetunion hinter sich: Kiew, wo die Ausstellung am 22. Januar 1974 eröffnet wurde (Bild unten).



Das Unscheinbare in Schatten und Licht



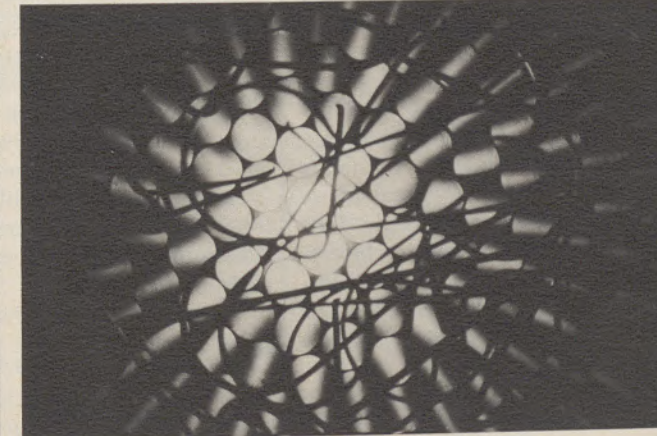
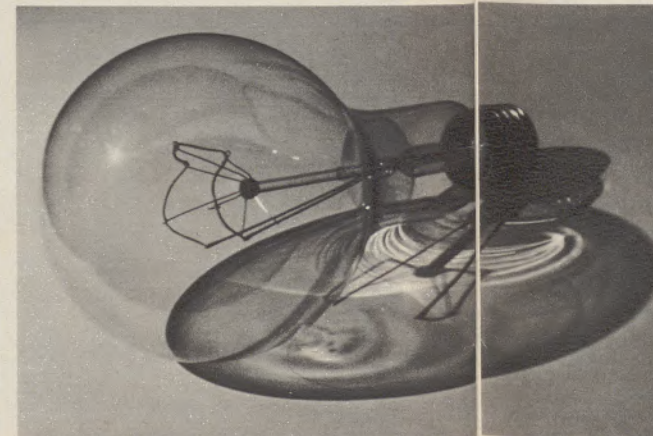
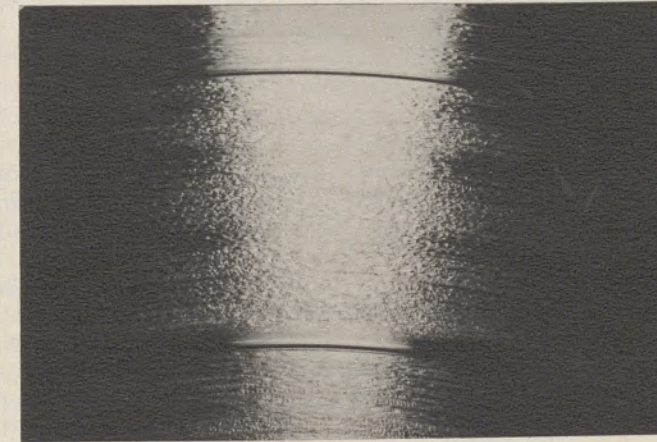
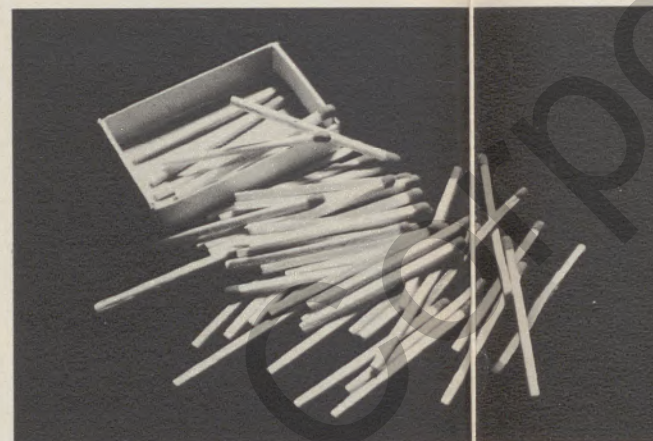
Nur drei Motive kehren auf neunzig Prozent aller Fotos immer wieder: Kinder, Urlaub und Familienfeste. Warum auch nicht?! Abgesehen vom schlecht fotografierbaren Beruf sind Kinder, Urlaub und die Familie schließlich für jeden das Wichtigste. Aber trotzdem: wer nicht nur fotografiert, um Erinnerungen festzuhalten, wen die vielfältigen Möglichkeiten der Fotografie wirklich reizen, der sollte es doch auch einmal mit anderen Motiven versuchen.

Vielleicht mit unscheinbaren Gegenständen aus dem Alltag, deren Eigenart und sachliche Schönheit – hebt man sie aus dem gewohnten Zusammenhang heraus – auf einmal sichtbar werden. Oder mit Fotos, die gar nichts Bestimmtes darstellen, sondern durch die Ordnung ihrer Linien und durch den Rhythmus von hell und dunkel, kurz, durch grafische Reize, bestechen.

Was gemeint ist, zeigen unsere Fotos, die alle Eduard Podemski aufgenommen hat, der als Säger beim Stahlbau der Westfalenhütte tätig ist. Zu den Sachfotos erklärt

er: „Das eine sind Metallspäne, das andere die Rillen einer Schallplatte – schräg von oben beleuchtet – und das dritte ein Bündel Strohhalme mit ein paar aufgelegten Drahtstückchen und dem Licht einer 100-Watt-Birne vom anderen Ende der Strohhalme her.“

Eduard Podemski beschäftigt sich mit der Sachfotografie erst seit kurzem, angeregt durch Themen unseres Fotowettbewerbes. Zuvor hatte er vor allem die Familie fotografiert. Das allerdings so gut, daß wir beim Nachblättern unserer Werkzeitschrift auf den Fotowettbewerb-Seiten fast in jedem Jahr eine seiner Aufnahmen fanden. So haben WERK UND WIR-Leser seine Töchter Reinhild und Annelie aufwachsen sehen. Inzwischen sind sie zwanzig und achtzehn Jahre alt, und das Motiv „Kinder“ hat sich für Eduard Podemski auf die natürlichste Weise erledigt (zumindest bis die ersten Enkelkinder da sind). Nun hat er versucht, fotografisch mit unscheinbaren Dingen zu arbeiten, und das Ergebnis scheint uns reizvoll genug, um es allen Lesern vorzustellen...



50 Fotobücher waren und sind zu gewinnen

In jedem Monat können nur fünf oder sechs unserer Mitarbeiter im WERK UND WIR-Fotowettbewerb gewinnen. Die Ausgezeichneten erhalten einen Geldpreis von 30 Mark, und die preisgekrönte Aufnahme wird in WERK UND WIR veröffentlicht. Die anderen aber gehen leer aus. Das ist gewiß oft bitter, und diese Bitterkeit möchten wir mildern. Wir haben deshalb wie in den vergangenen Jahren 50 anregende Fotobücher unter den nicht prämierten Teilnehmern unseres Fotowettbewerbes verlost. Jeder also, der im Laufe des Jahres 1973 Aufnahmen zum WERK UND WIR-Fotowettbewerb eingeschickt hat und nicht prämiert wurde, stand auf der Liste derer, unter denen im Januar die 50 Bücher ausgelost wurden. Und auch im nächsten Jahr wollen wir wieder 50 Bücher verlosen. Versäumen Sie deshalb nicht, bei unserem Fotowettbewerb 1974 mitzumachen, denn wieder gilt: Wer nicht sofort gewinnt, kann am Ende doch gewinnen! Als Preis haben wir das Buch „Bilder und Texte – Photokina 1972“ ausgewählt, das die ungeheure Fülle fotografischer Möglichkeiten dem Betrachter überzeugend vor Augen führt.

Die 50 Gewinner

Rolf Becker
Rolf Beckmann
Paul Berkenhoff
Ursula Biewer
Gerhard Braukhoff
Franz-Josef Brosy
Dieter Buhl
Friedrich Dietz
Hans Druschel
Wilhelm Eichhöfer
Winfried Geismar
Dietmar Geist
Fredi Göllner
Karl Hennemann
Siegfried Hertelt
Bodo Hetzer
Gerd Hinzmann
Erich Ickerott
Frank Jaeschke
Bernhard Kaczmarek
Rudi Klatt
Wilhelm Kleinhorst
Wilfried Kokemoor
Karl Lauber
Friedhelm Meinecke
Karl Müller
Heinrich Pahlke
H. Patzek
Jutta Port
Hans Quark
Hans Richter
Joachim Rossa
Willi Sauer
Erich Schäfer
Herbert Schneider
Hermann Schuhknecht
Hugo Schulz
Karl Seifert
Hans Sibilski
Herbert Sindermann
Rainer Striepling
Artur Struck
Alfred Süß
Karl-Heinz Vehring
Karl Vieler
Jürgen Wensorra
Lilli Westermann
Diethelm Wilms
Heinz Wulf
Detlef Zivovogel

Die Pferde müssen weg – aber der Tag bleibt zugelassen

Neue Internationale Maßeinheiten im Gebrauch

Die Generalkonferenz für Maß und Gewicht hat es uns beschert: Unter Verwendung schon bestehender Maßsysteme hat sie das „Internationale Einheitensystem“ (Système International d'Unités, kurz SIU-System) geschaffen.

Angesichts der Verpflechtung der internationalen Wirtschaft kann man Bemühungen um eine gemeinsame „Sprache“ nur begrüßen – und unterstützen. Auch wenn damit eine gewisse unbequeme Umstellung verbunden ist. Dabei mag ein Trost sein, daß es für uns in der Bundesrepublik, wo bereits seit langem das metrische Maßsystem eingeführt ist, lange nicht so umwälzend sein wird wie beispielsweise für die angelsächsischen Länder.

Das Gesetz räumt uns allerdings – bis auch die Bußgeldvorschriften bei Nichtbeachtung in Kraft treten (!) – eine Übergangszeit zum Umgewöhnen und Umlernen bis Ende 1977 ein.

Das neue Einheitensystem kennt sechs Basiseinheiten, ferner die von ihnen abgeleiteten Einheiten (von denen einige Eigennamen haben), weitere gesetzlich zugelassene und jeweils dezimale Vielfache und Teile.

Die sechs Basiseinheiten sind: *Meter* (m, für Länge), *Kilogramm* (kg, für Masse), *Sekunde* (s, für Zeit), *Ampère* (A, für elektrische Stromstärke), *Kelvin* (K, für thermodynamische Temperatur) und *Candela* (cd, für Lichtstärke). Das sieht nicht besonders beunruhigend aus. Diese Größen kennen wir schon, einschließlich des *Kelvin* als auf den absoluten Nullpunkt bezogene Temperatur.

Geblichen ist auch das *Kilogramm* als Einheit für die Masse (auch im Sinne eines Wäageergebnisses). Von dieser Basiseinheit wird jetzt ebenfalls die neue Kräfteinheit abgeleitet. Das *Kilopond* ist tot, es lebe *Newton*! Die Definition des Kiloponds (nach dem Satz aus der Mechanik „Kraft = Masse mal Beschleunigung“) bezog sich auf die Erdbeschleunigung ($9,81 \text{ m/s}^2$). Da das neue System aber nur noch den Umrechnungsfaktor 1 kennt, wurde das Kilopond (kp) unbrauchbar. Die neue Kräfteinheit heißt

„Es ist nicht zu erwarten, daß die alten Maße und Gewichte sofort aus der Küche verschwinden werden . . .“, heißt es im Vorwort zum „Allgemeinen Deutschen Kochbuch für alle Stände“, Leipzig anno 1875. „Das bisherige Pfund wird nach Gewicht und Benennung beibehalten. Jedoch ist die Eintheilung des Pfundes anders geworden. Dasselbe hat nicht mehr wie bisher 30 Loth, sondern 50 Neuloth. Das Neuloth wird in 10 Theile getheilt, welche nur nicht Quentchen, sondern Gramm heißen . . . An die Benennung Liter statt Quart wird man sich bald gewöhnen. Ist der Unterschied zwischen beiden auch gering, so wird doch, wenn im gewöhnlichen Verkehr künftig das Liter ebenso viel kosten sollte als das Preußische Quart, die Klage nicht ausbleiben, alles sei erheblich knapper geworden . . .“ Damals vor 100 Jahren wie auch heute: Umstellen fällt schwer! Obgleich wir das neue „Gesetz über Einheiten im Meßwesen“ schon seit rund zwei Jahren haben, seit dem 2. Juli 1969, sind die darin definierten, international verbindlichen Maßeinheiten vielen von uns noch nicht geläufig. Wir werden uns daran gewöhnen müssen, beispielsweise nicht mehr in „PS“, sondern in „Kilowatt“ zu denken, wenn es um die Motorleistung unserer Autos geht.

Newton (sprich: njuten). 1 N ist die Kraft, die der Masse von 1 kg die Beschleunigung von 1 m/s^2 erteilt ($1 \text{ N} = 1 \text{ kg mal m/s}^2$). Daraus errechnet sich, daß 1 N rund 0,1 kp entspricht.

Auch der von jeher etwas unglückliche Begriff der *Pfedestärke* für die Leistung verschwindet. Er wird durch Kilowatt ersetzt. Das bedeutet nicht, daß wir nun mit Elektroautos fahren. Wer ein bißchen in seinen physikalischen Schulkenntnissen kramt, wird sich erinnern, daß Leistung die Arbeit in der Zeiteinheit ist, Arbeit wiederum das Produkt aus Kraft und Weg. Da liegt der Grund für die Änderung. Denn hier stoßen wir wieder auf das soeben ausgemerzte *Kilopond* ($1 \text{ PS} = 75 \text{ kp mal m/s}$). Ersetzt man es durch die neue Kräfteinheit *Newton*, so kommt man zu der neuen Einheit der Arbeit, nämlich *Joule* (sprich dschau!; $1 \text{ J} = 1 \text{ N mal m}$) und damit zu der neuen Leistungseinheit *Watt* ($1 \text{ W} = 1 \text{ J/s}$).

Doch der Autofahrer wird nicht nur wissen wollen, wie das Kind heißt, sondern vor allem, wie groß es ist, da er ja demnächst nach dieser Größe besteuert wird. Zum Umrechnen müssen Sie wissen: $1 \text{ PS} = 0,736 \text{ kW}$. Wer also bisher mit 60 PS durch die Lande brauste, wird in Zukunft „nur“ noch 44,16 kW unter der Motorhaube haben.

Das *Joule* wird Ihnen noch in anderem Zusammenhang begegnen. Da Arbeit, Energie und Wärmemenge physikalische Größen gleicher Art sind, nehmen Sie auch gleich Abschied von den *Kalorien*! 1 cal entspricht ungefähr 4,2 J.

Auch bei den Einheiten für Druck können wir uns um ein Umdenken nicht länger drücken! Druck als

flächenbezogene Kraft – da sind wir schon wieder beim geschmähten Kilopond. Gleichzeitig mit ihm verschwinden Begriffe wie *at* ($= 0,98 \text{ bar}$) und *atü*.

Einige Einheiten bleiben neben den Basis- und abgeleiteten Einheiten weiter gesetzlich zugelassen. Zum Beispiel *Ar* (a), Hektar (ha), Liter (l), Minute (min), Stunde (h) und Tag (d); Gramm (g) und Tonne (t).

Andere dagegen fallen dem Rotstift ganz und sofort zum Opfer, wie Zentner und Doppelzentner, Grad Fahrenheit, Kerze, Meile, Morgen, Pfund, das Normkubikmeter (sagen Sie künftig m^3 im Normzustand!). Nebenbei: Auch die Angabe „Mio. Tonnen“ ist nicht korrekt, es handelt sich um Megatonnen (Mt). Noch eine Kleinigkeit: Die Angaben für Flächen und Volumen sollten mit Potenzen angegeben werden. Also nicht mehr qm, sondern m^2 , nicht mehr ccm, sondern cm^3 .

Betrachtet man die Übersicht der umzustellenden Einheiten, so zeigt sich, daß es bei den gewohnten Bezeichnungen für Längen, Flächen, Volumen und Winkel bleibt.

Auch bei den Einheiten für die Masse, sofern es sich um ein Wäageergebnis handelt, den zeitbezogenen und den elektrischen Einheiten stehen keine wesentlichen Änderungen bevor. Größere Umstellungen dagegen gibt es bei den Einheiten magnetischer und mechanischer Größen – Umstellungen, die im Endeffekt eine Vereinfachung darstellen, weil sie Übergänge von elektrischen und magnetischen auf mechanische Einheiten ohne die vielen bisher üblichen Umrechnungsfaktoren möglich machen.

M. D.

UNSERE JUBILARE

50 Alois Lauer



1974 feierte Alois Lauer drei Jubiläen: sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Hoesch Siegerlandwerke AG,

fünfzig Jahre Mitgliedschaft im Gesangsverein und fünfundvierzig Jahre im Stenografenverein Wissen. Daß diese drei Jubiläen zusammenhängen, ist leicht erklärbar: Mit fünfzehn Jahren hat Alois Lauer im damaligen Weißblechwerk Wissen an der Blechschere zu arbeiten angefangen, im dritten Monat seiner Tätigkeit aber durch Arbeitsunfall vier Finger der rechten Hand verloren. Freunde überlegten damals: Wenn man ihn in den Gesangsverein holte, würde ihn das von seinem Unglück ablenken. Es half ihm wirklich, den Schock zu überwinden und neue Wege zu finden. Er lernte, da er seine Tätigkeit als Scherenmann nicht mehr ausführen konnte, Maschineschreiben, darüber hinaus Stenografie. Und gerade das, was ihm zuerst schwerfiel, wurde sein Steckenpferd! Nach dem Unfall im Werk Wissen war er als Bürohilfskraft tätig. 1936 wurde er Sachbearbeiter im Betriebsbüro Warmwalzwerk. Seine Aufgabe: Platinen für das Warmwalzwerk bestellen, Eingänge kontrollieren und das Rohmaterial mit entsprechenden Anweisungen zur Walzung weitergeben. Als das Warmwalzwerk stillgelegt worden war, die Arbeitsvorbereitung aus den Betriebsbüros in der Abteilung Terminstelle zusammengefaßt wurde, übertrug man Alois Lauer auch wieder arbeitsvorbereitende Aufgaben: nun im Sektor Kaltwalzwerk. In seinem Heimatort Köttingerhöhe kennt man Alois Lauer auch als ehemaligen Bürgermeister. Am 17. März kann ihm jeder im Werk Wissen zu seinem Fünfzigjährigen gratulieren.

Hoesch
Hüttenwerke AG

6. 2. 1974
Herbert Dost
Werk Westfalenhütte
Sozialwirtschaftliche Betriebe

1. 3. 1974
Leo Poziomek
Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe

1. 3. 1974
Hedwig Joswiak
Werk Union
Sozialwirtschaftliche Betriebe

14. 3. 1974
Wilhelm Liedtke
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetriebe

15. 3. 1974
Fritz Fiddicke
Werk Union
Sozialwirtschaftliche Betriebe

16. 3. 1974
Wilhelm Budde
Werk Westfalenhütte
Lagerwirtschaft

16. 3. 1974
Max Schmidt
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerk

20. 3. 1974
Herbert Kramer
Werk Union
Rechnungswesen

21. 3. 1974
Alfred Quabeck
Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe

21. 3. 1974
Anton Blasczyk
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerk

27. 3. 1974
Heinrich Becker
Werk Westfalenhütte
Forschung und
Qualitätskontrolle

27. 3. 1974
Gustav Schwepper
Werk Union
Betriebswirtschaftliche und
technische Stabsabteilungen

28. 3. 1974
Hans Bürger
Werk Union
Rechnungswesen

Hoesch
Siegerlandwerke AG

3. 3. 1974
Albert Nagel
Werk Wissen
Reparaturwerkstatt

10. 3. 1974
Rudolf Feldmann
Werk Eichen
Bandbeize

12. 3. 1974
Werner Latsch
Werk Eichen
Bandverzinkung

26. 3. 1974
Herbert Busch
Werk Eichen
Versuchsanstalt

Hoesch Werke Hohen-
limburg-Schwerte AG

28. 3. 1974
Josef Roessler
Beizerei
Verladung

Blefa AG

26. 3. 1974
Emil Jung
Werk Kreuztal
Hilfsbetrieb

Hoesch Werke AG

11. 2. 1974
Willi Blodau
Liegenschaftswesen

1. 3. 1974
Heinz Fesser
Fahrzeugwesen
8. 3. 1974
Margot Schmitz
Zentrale Kredit- und
Adreßabteilung

Hoesch
Hüttenwerke AG

10. 2. 1974
Emil Hunewald
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Reparaturwerkstatt

1. 3. 1974
Karl-Heinz Butz
Werk Phoenix
Blockwalzwerke

1. 3. 1974
Oswald Müller
Werk Westfalenhütte
Baubetriebe

1. 3. 1974
Lothar Ballnus
Werk Westfalenhütte
Sozialwirtschaftliche Betriebe

1. 3. 1974
Paul Chudecki
Werk Westfalenhütte
Sinteranlage

1. 3. 1974
Heinrich Klügge
Werk Westfalenhütte
Sinteranlage

1. 3. 1974
Gustav Meya
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk

1. 3. 1974
Horst Rekitke
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

1. 3. 1974
Heinrich Stramka
Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe

1. 3. 1974
Walter Wessing
Werk Union
Eisenbahnbetriebe

1. 3. 1974
Hans Mettner
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

1. 3. 1974
Rolf-Wilhelm Konetzny
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerk

2. 3. 1974
Hans Stegmann
Werk Westfalenhütte
Fahrbetriebe

2. 3. 1974
Heinz Jacob
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

2. 3. 1974
Anton Bülling
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

4. 3. 1974
Heinz Rosendahl
Werk Phoenix
Blechwalzwerk

4. 3. 1974
Helmut Weißleder
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

4. 3. 1974
Friedhelm Schwarz
Werk Phoenix
Forschung und
Qualitätskontrolle

4. 3. 1974
Anton Schüssler
Werk Westfalenhütte
Sozialwirtschaftliche Betriebe

4. 3. 1974
Kurt Zeising
Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe

5. 3. 1974
Horst Trippe
Werk Westfalenhütte
Block- und Profilwalzwerke

7. 3. 1974
Franz Trautmann
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk

7. 3. 1974
Johann Rusert
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerke

8. 3. 1974
Ernst Schäfer
Werk Westfalenhütte
Sozialwirtschaftliche Betriebe

8. 3. 1974
Kurt Müller
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

8. 3. 1974
Erich Köhler
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

9. 3. 1974
Gotthard Tischer
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

10. 3. 1974
Bruno Müller
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk

10. 3. 1974
Martin Mrugalski
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk

11. 3. 1974
Josef Weber
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

11. 3. 1974
Friedrich Weber
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

11. 3. 1974
Günter Tollkamp
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

14. 3. 1974
Emil Jutzas
Werk Phoenix
Reparaturwerkstätten

14. 3. 1974
Walter Brill
Werk Westfalenhütte
Block- und Profilwalzwerke

15. 3. 1974
Franz Jurksch
Werk Westfalenhütte
Block- und Profilwalzwerke

16. 3. 1974
Werner Behrendt
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

16. 3. 1974
Leopold Novotny
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerke

16. 3. 1974
Heinz Rütter
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerke

17. 3. 1974
Alfred Boch
Werk Westfalenhütte
Fahrbetrieb

17. 3. 1974
Werner Knorr
Werk Westfalenhütte
Baubetriebe

17. 3. 1974
Bernhard Wachowiak
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerke

17. 3. 1974
Heinrich Wünnner
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerke

18. 3. 1974
Heinrich Diekhans
Werk Westfalenhütte
Fahrbetriebe

18. 3. 1974
Hermann Krull
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerke

18. 3. 1974
Horst Kruse
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerke

18. 3. 1974
Günter Senf
Werk Westfalenhütte
Baubetriebe

20. 3. 1974
Karl-Heinz Manig
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk

21. 3. 1974
Alois Krause
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz

21. 3. 1974
Reinhold Lottermoser
Werk Westfalenhütte
Forschung und
Qualitätskontrolle

23. 3. 1974
Fritz Huneke
Werk Phoenix
Stahlgießerei

25. 3. 1974
Heinz Witthaus
Werk Westfalenhütte
Bauhof

26. 3. 1974
Walter Fichtner
Werk Westfalenhütte
Baubetriebe

26. 3. 1974
Hugo Kuhlert
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

26. 3. 1974
Markus Scheungrab
Werk Westfalenhütte
Lagerwirtschaft

28. 3. 1974
Hans Schulz
Werk Westfalenhütte
Allgemeine Verwaltung

28. 3. 1974
Karl-Heinz Etlin
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

28. 3. 1974
August Lenuweit
Werk Westfalenhütte
Reparaturwerkstätten

29. 3. 1974
Willi Kleff
Werk Phoenix
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

29. 3. 1974
Albert Michael
Werk Phoenix
Hochofenwerke

30. 3. 1974
Paul Kruszkowski
Werk Westfalenhütte
Block- und Profilwalzwerke

30. 3. 1974
Josef Katulski
Werk Phoenix
Hochofenwerke

30. 3. 1974
Werner Klein
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk

30. 3. 1974
Erwin Uhlenberg
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerke

Hoesch
Siegerlandwerke AG

1. 3. 1974
Heinz Henrichs
Werk Eichen
Bauteilwerk

1. 3. 1974
Josef Jung
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk

3. 3. 1974
Clemens Schmidt
Werk Wissen
Reparaturwerkstatt

4. 3. 1974
Hans Heck
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk

4. 3. 1974
Heinrich Vetter
Werk Eichen

5. 3. 1974
Ernst Link
Hauptverwaltung Siegen

7. 3. 1974
Fritz Hollmann
Werk Eichen
Direktions-Sekretariat

9. 3. 1974
Leo Triesch
Werk Trier

10. 3. 1974
Willibald Wallenborn
Werk Wissen
Kaltwalzwerk

10. 3. 1974
Gerhard Wurm
Werk Eichen
Kaltwalzwerk

13. 3. 1974
Hans Feldmann
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk

14. 3. 1974
Karl-Heinz Hammer
Werk Wissen
Kaltwalzwerk

14. 3. 1974
Bernhard Heid
Werk Trier

14. 3. 1974
Leonhard Herz
Werk Wissen
Bandverzinkung

14. 3. 1974
Norbert Schneider
Werk Eichen
Kaltwalzwerk

14. 3. 1974
Werner Trapp
Werk Wissen
Sortierhaus

14. 3. 1974
Fritz Valerius
Werk Trier

15. 3. 1974
Werner Blum
Werk Wissen
Reparaturwerkstatt

15. 3. 1974
Adelbert Erb
Hauptverwaltung Siegen
Liegenschaftsabteilung

15. 3. 1974
Bruno Heer
Werk Wissen
Elektroabteilung

15. 3. 1974
Fritz Rietig
Werk Eichen
Glüherei

21. 3. 1974
Hermann Kraus
Werk Wissen
Glüherei

21. 3. 1974
Paul Plückthun
Werk Wissen
Sortierhaus

22. 3. 1974
Rolf Huckenbeck
Werk Wuppertal
Elektrowerkstatt

24. 3. 1974
Reinhard Hombach
Werk Wissen
Reparaturwerkstatt

28. 3. 1974
Fritz Poppelsdorf
Werk Wissen
Betriebsbüro

Hoesch Werke Hohen-
limburg-Schwerte AG

1. 3. 1974
Helmut Dautert
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Verladung

1. 3. 1974
Josef Selter
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Schlosserei

1. 3. 1974
Kurt Weiser
Federnwerk Hohenlimburg
Werkschutz

1. 3. 1974
Helmut Westermann
Kaltwalzwerk Hohenlimburg
Verladung

7. 3. 1974
August Botteon
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Fahrbetrieb

9. 3. 1974
Josef Brandl
Federnwerk Hohenlimburg
Betriebsrat

10. 3. 1974
Rolf Hilbrandt
Instandhaltung
Technische Planung
Elektrobetriebe Kaltwalzwerk

10. 3. 1974
Adolf Petri
Zieherei Hohenlimburg
Ring-Stab-Fertigung

15. 3. 1974
Wilhelm Lammert
Profilwerk Schwerte
Zurichterei

23. 3. 1974
Hans Nett
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Mittelbandstraße

24. 3. 1974
Alfred Bartosch
Zieherei
Fertigungsplanung
und -steuerung

24. 3. 1974
Heinrich Müller
Federnwerk Hohenlimburg
Blattfedern

29. 3. 1974
Erwin Petri
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Fahrbetrieb

18. 2. 1974
Gerd Brünen
Federnwerk
Blattfedern

Hoesch Rothe Erde-
Schmiedag AG

1. 3. 1974
Helmut Daume
Hauptverwaltung Dortmund
Allgemeine Verwaltung

3. 3. 1974
Heinrich Kosytorz
Werk Eckesey
Labor

Blefa AG

1. 3. 1974
Anton Weber
Werk Kreuztal
Verzinkerei

2. 3. 1974
Alfred Alfes
Werk Kreuztal
Verzinkerei

7. 3. 1974
Walter Nixdorf
Werk Attendorn
Verladebetrieb

22. 3. 1974
Wilhelm Völkel
Werk Attendorn
Verladebetrieb

Hoesch Handel AG

21. 3. 1974
Artur Simon
Niederlassung Dortmund
Eisenlager

Schulte & Schemman

2. 3. 1974
Rudolf Grenkowski
Lager

10. 3. 1974
Johann Seubert
Lager

Hoesch Brennstoff-
handel GmbH

8. 3. 1974
Lilli Westermann
Niederlassung Berlin

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

TriererWalzwerk, Zweigniederlassung der Hoesch Siegerlandwerke AG Wuppertal und Trier

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap



Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Werke Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Werke Aktiengesellschaft Dortmund • Verantwortlich für WERK UND WIR

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp • Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff • Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822294/0822123 • Druck: W. Girardet, Essen • Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 17–32, Dr. Günter Sieber • Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 • Druck: Westfalendruck Dortmund • WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

Schwinn Sàrl Hénin-Beaumont (Pas de Calais/Frankreich)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

Rothe Erde-Schmiedag Ges. m. b. H. Wien (Österreich)

Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Bernhard Nigemann, Erhard Pankau, Robert Sack, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Archiv Karl Neuhoﬀ, Dortmund, Gerhard Kasper, Dortmund; Dortmunder Presseamt und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen Hans Geisen, Basel, und Karl-Heinz Jahn, Dortmund. Den Bericht über die Maßeinheiten entnehmen wir mit freundl. Genehmigung der Werkzeitschrift von BP.

FOTO WETT BEWERB

Die schnelle Kamera

- 1 Alfred Süß
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Bert Goreth
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Einhart Franke
Hoesch France Sàrl
- 4 Günter Birk
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Rolf Häring
Hoesch Röhrenwerke AG
- 6 Karin Kalle
Hoesch Werke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. März Fotos zu dem Thema „Wintervergnügen“ und bis zum 3. April Fotos zu dem Thema „Glanz liegt über vielem“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb '74

Januar	Gruppen
Februar	■ Die schnelle Kamera
März	Kinder unbeobachtet
April	Wintervergnügen
Mai	Glanz liegt über vielem
Juni	Als der Frühling kam
Juli	Altsein heute
August	Große und kleine Tiere
September	Sachaufnahmen
Oktober	So erholen wir uns
November	Kirmes, Jahrmarkt und Zirkus
Dezember	Mein Lieblingsbild 1974

Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Einsender eine Prämie von dreißig Mark. Die eingereichten Bilder sollen – um eine gute Wiedergabe im Druck zu ermöglichen – möglichst nicht zu klein und auf weißem Hochglanzpapier vergrößert sein. Bitte vergessen Sie nicht, auf jedem Bild Ihren Namen, Ihre Anschrift und das Werk, in dem Sie beschäftigt sind, anzugeben. Unsere Anschrift lautet: Fotowettbewerb WERK UND WIR, Hoesch Werke AG, 46 Dortmund, Eberhardstraße 12.



1



2



3



4



5



6

