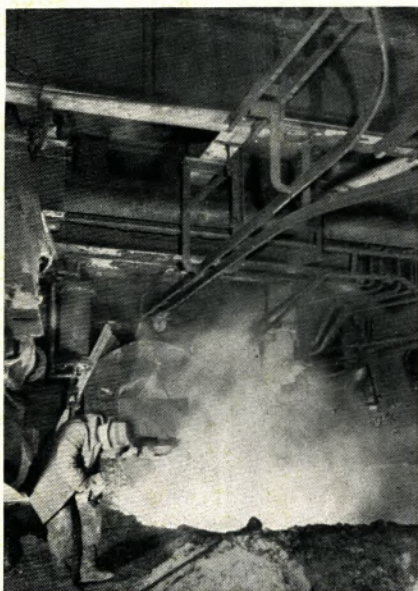




WERK *und* WIR

1

1954



Anfang Januar wurde der neue Hochofen der Westfalenhütte in Betrieb genommen. Hell sprüht das Eisen beim ersten Abstich

INHALT

	Seite
Unser neuer Hochofen	3/9
Damals . . . 1945	10
So arbeiten unsere Betriebskrankenkassen	11/13
Federstahl Kassel	14/17
Passiert, notiert, fotografiert	18/19
Wohnungsbau in USA	20/23
Es ging um den Kumpel	24/27
Hoesch im Spiegel der Presse	28
Der Bundesrat	29/31
Das Bundessozialgerichtsgesetz	31/33
Jubilare	33/34
Foto-Wettbewerb	35

Rückseite:

Roheisen verläßt den Hochofen

Glückauf 1954!

Das Jahr 1954 begann für uns unter einem guten Stern. Ein neuer, moderner Hochofen wurde in den ersten Tagen des Januar angeblasen — Sinnbild fortschrittlicher Gestaltung und nichterlahmender Lebenskraft.

Nichts wird geschenkt, und je mehr Mühe und Sorge an einer neuen Maschine, einem neuen Verfahren, einer neuen Walzenstraße hängen, je größer sind Freude und Befriedigung, wenn es geschafft ist.

In dem übersteigerten Ablauf des modernen Wirtschaftslebens erzeugen wir Maschinen und Einrichtungen, die uns helfen, das tägliche Brot im nationalen und internationalen Wettbewerb zu verdienen, den Lebensstandard zu heben und für soziale Sicherheit zu sorgen. Sie alle sind nur zeitbedingt und müssen in ununterbrochener Folge verbessert, ergänzt und oft durch gänzlich anders gestaltete Konstruktionen oder Verfahren ersetzt werden. Jede größere Neuanlage birgt in sich alle Sorgen neuen Schaffens: Ist das Geld da? Führt die Neuinvestition zum Erfolg? Ist der Zeitpunkt richtig? Welche Strukturwandlung ruft sie hervor? Was machen die Männer und Frauen, die oft bis zu einem halben Jahrhundert mit der alten, durch diese Neuanlage verdrängte Maschine vertraut waren? Vielen Menschen geben die neuen Maschinen Brot und Arbeit; aber was wird aus dem alten Arbeitsplatz, der durch Jahrzehnte liebgewonnen war? —

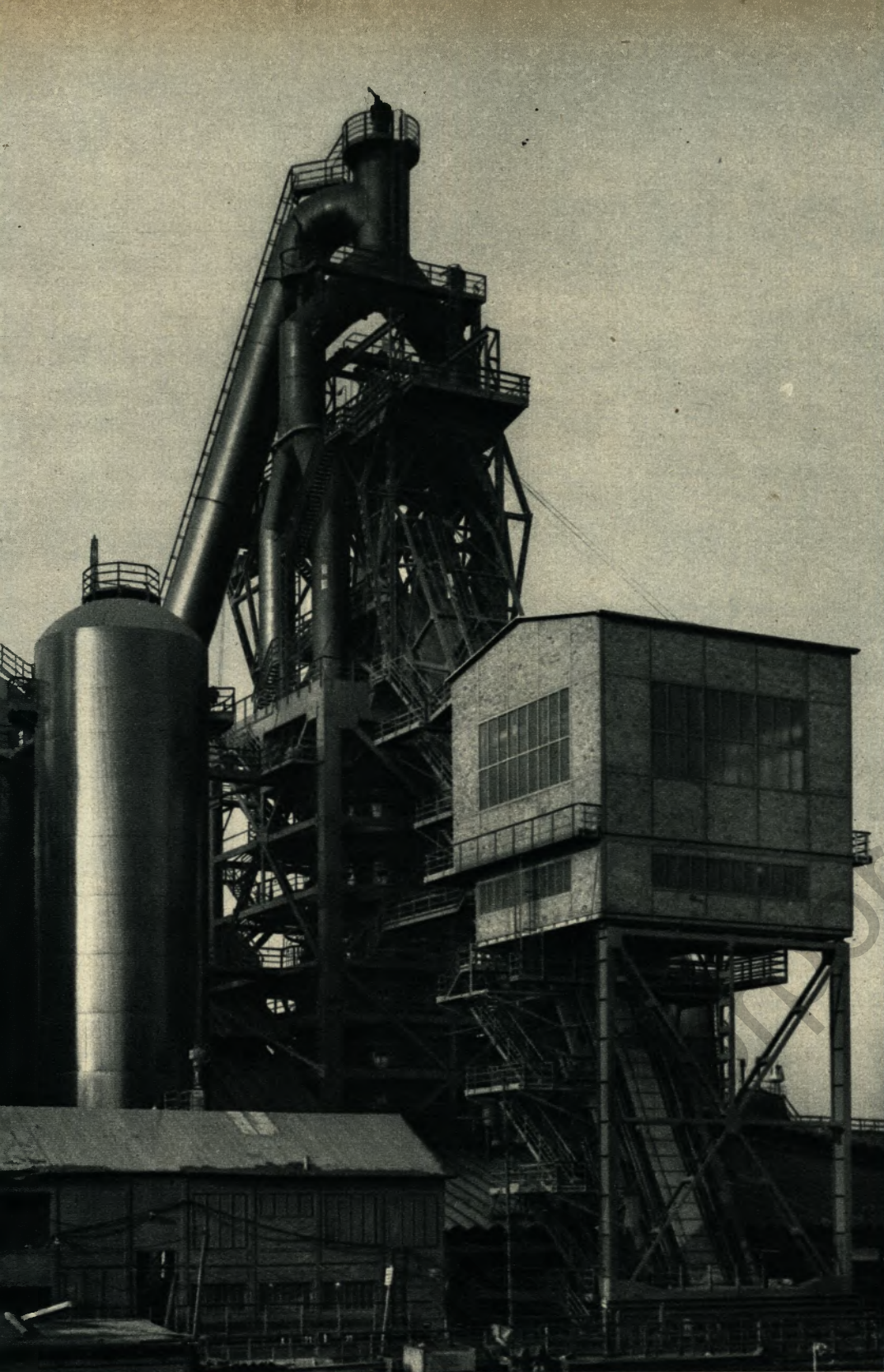
Ohne Schmerzen wird nie etwas Neues und Lebendiges gestaltet. Den Problemen ausweichen, heißt, das Werk und die Gemeinschaft großer wirtschaftlicher Unsicherheit oder gar dem sicheren Untergang preisgeben. Nachdem für uns moderne Menschen die Arbeit und ihre Stätte unsere neue Heimat ist, müssen wir auch füreinander da sein, um diesen Kampf zu bestehen (oft nicht einmal für unsere, sondern für die nächste Generation).

Am schwierigsten wird immer das Sorgen um den Menschen selbst sein. Es liegt im Wesen technischer Entwicklung, daß Handarbeit durch Maschinenarbeit ersetzt wird, nicht um Menschen brotlos zu machen, sondern um einen höheren Lebensstandard zu erzielen, und zum letzten, um den Menschen als den Herrn der Schöpfung zu erhalten und nicht als Knecht von Maschinen und Einrichtungen. Diese Auffassung hat zur Folge, daß ein immerwährender Wechsel der Beschäftigung in größeren Zeitabschnitten eintritt: von primitiver körperlicher Arbeit zum Beherrschen der Maschine. Aber nur der Betrieb und die Werksgemeinschaft schaffen es ohne Verkrampfung, die sich in ihrer Gesamtheit verantwortlich wissen für den Existenzkampf, der nie ein Ende findet, und der hart und unbarmherzig ist. Wenn wir aber den Problemen nicht ausweichen, den Kampf annehmen, ihn mit echtem sportlichem Geist erfüllen, dann endet er mit beglückendem Gefühl und großer Freude nach harter Arbeit und mühsam errungenem Erfolg.

Große Wandlungen stehen in diesem und dem nächsten Jahr in den Hoesch-Werken bevor, sowohl in betrieblicher als auch in struktureller Hinsicht. Wir wollen deshalb treu zum alten Hanseatenspruch halten:

„Wagen und winnen, buten und binnen“

WILLY OCHEL



UNSER NEUER HOCH OFEN

Der erste Spatenstich zum neuen Hochofen der Westfalenhütte wurde am 19. Dezember 1952 durch Hüttendirektor Dr. Harr vorgenommen. Am 18. Dezember 1953, also genau nach einem Jahr Bauzeit, war das gewaltige Projekt durchgeführt und wurde als Hochofen VI der Hochofenabteilung übergeben. Am 4. Januar 1954 wurde mit dem Anblasen begonnen. Damit wurde der größte Hochofen West-Europas in Betrieb genommen.

Daß auf der Westfalenhütte ein neuer großer Hochofen in Betrieb genommen wurde, hat nicht nur bei den Unternehmen der Hoesch Werke AG im Mittelpunkt des Interesses gestanden, sondern — das hat schon das bisherige Echo bewiesen — auch die Aufmerksamkeit der wirtschaftlich interessierten Öffentlichkeit auf sich gelenkt. Da nun bei einem großen Hüttenwerk mit angeschlossener Hochofenanlage der Neubau von Hochöfen in regelmäßigem Turnus nichts Außergewöhnliches ist, soll in großen Zügen dargelegt werden, warum das Interesse gerade für diesen Ofen auch für wirtschaftliche und technische Fachkreise seine Berechtigung haben kann. Bekanntlich ist neben dem Schrott das Roheisen die Grundlage der Stahlerzeugung. Die heutige Westfalenhütte und damit der Hoesch-Konzern hat vor dem Kriege mit dem Roheisen seiner vorhandenen Hochöfen im Jahresmittel 113 000 t Rohstahl im Monat erzeugt. Um die Jahreswende 1952/53 wurde diese Produktionszahl mit einer Spitzenerzeugung von 118 000 t wieder erreicht.

Vor dem Kriege wurde die hohe Roheisenmenge ohne Reserveofen erzeugt, d.h. bei einer fälligen Neuzustellung eines Ofens wäre die Produktion zurückgefallen. Durch den Bau des Ofens VII, der im Jahre 1941 angeblasen wurde, ist diese Reserve geschaffen worden. Neben dem Ofen V, der bereits wegen Überalterung ausgefallen war, mußte jedoch auch der Ofen VIII ersetzt werden, der abbruchreif war, so daß also wiederum keine Reserve für die langwierigen Neuzustellungsarbeiten vorhanden war.

Hinzu kommt, daß zur Erreichung der Höchstleistungen in den Jahren 1938/39 die Öfen nicht nur überblasen, sondern mit hochwertigem Möller gefahren wurden, d.h. mit einem gegenüber heute recht hohen Anteil an Schwedenerzen. Die nicht nur während des Krieges, sondern auch in der Nachkriegszeit notwendig gewordene Möllerverschlechterung setzte die Leistung der Hochöfen herab und machte damit eine Vergrößerung des Hochofenraumes für die gleiche Gesamterzeugung erforderlich.



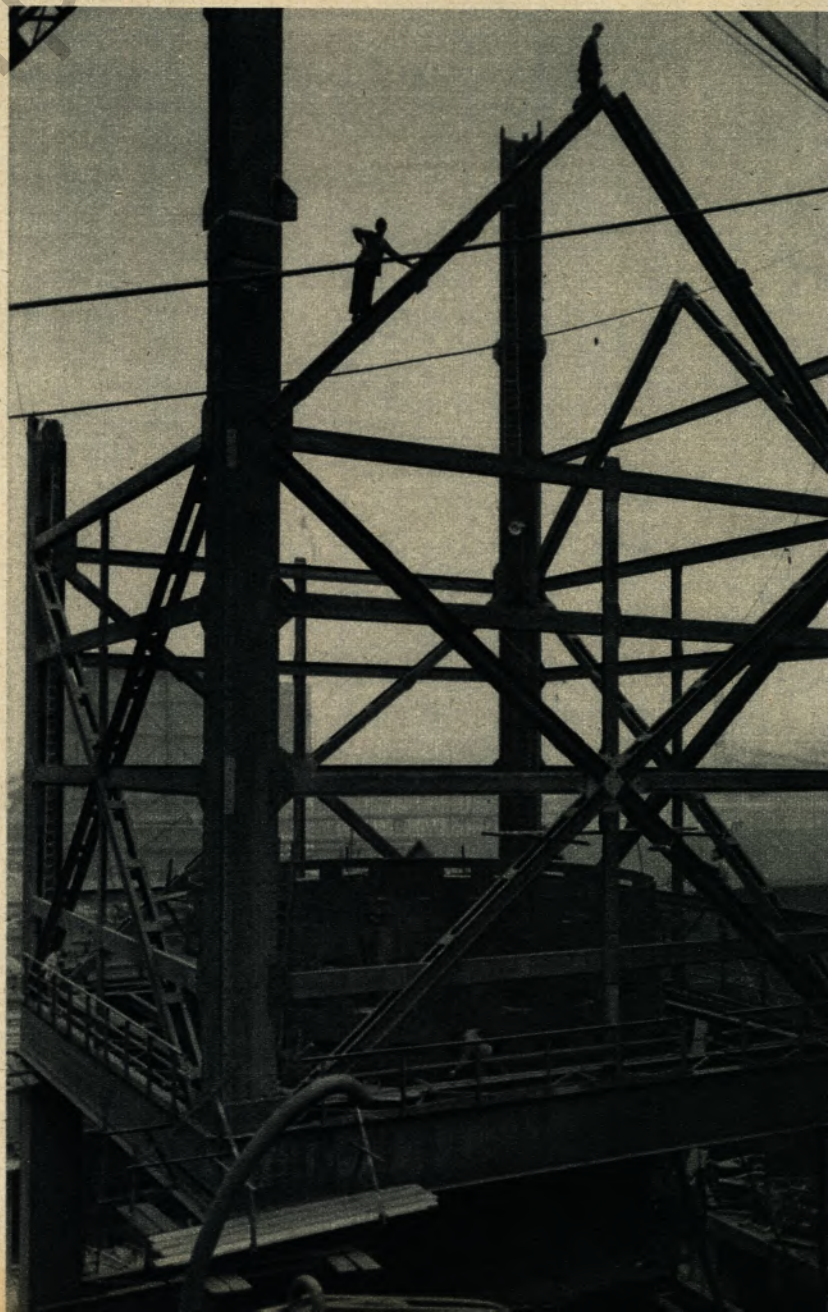
Mitte März 1953 war das Winderhitzerfundament mit der Verankerung der Cowper und dem Rauchgaskanal fertiggestellt. Das Gewicht allein dieses Fundaments, dessen Wandstärke 2 Meter beträgt, beläuft sich auf schätzungsweise 7000 Tonnen. Die Hohlräume des Fundaments wurden als Luftschutzbunker ausgebaut. Unten: Mitte April befand sich das Ofengerüst in der Montage. Im Gerüst ist der Gestellpanzer mit dem ersten Schuß des Schachtmantels, der von den Löchern für die Kühlkästen durchbrochen wird, sichtbar.

Als ebenso wichtig sind Fragen der Qualität und der Wirtschaftlichkeit zu nennen. Ein langsames Blasen der Hochöfen ermöglicht geringere Staubverluste und geringen Koksverbrauch. Beides führt zur Verbilligung des Roheisens. Außerdem wirkt sich erfahrungsgemäß diese Arbeitsweise auch auf die Qualität des Roheisens aus. Gerade die Verblasbarkeit des Thomasroheisens ist ein wesentlicher Faktor für die Kosten, aber auch für die Güte des Thomasstahles. Es wurde also durch den Neubau von Hochofen VI zunächst einmal nur der notwendige Ofenraum geschaffen, um die Erzeugung sicherzustellen, ohne dabei durch Überblasen der Öfen die Wirtschaftlichkeit und die Qualität zu gefährden.

Der neue Hochofen VI übertrifft nun in der Größenordnung nicht nur den erst 1941 in Betrieb genommenen Hochofen VII, sondern er ist mit 8,5 m Gestelldurchmesser der größte Hochofen Europas.

Warum ein Großhochofen?

Für den Bau eines Großhochofens sprechen aus den örtlichen Verhältnissen bedingte Gründe. Beschränkte Platzverhältnisse auf der Westfalenhütte fordern eine möglichst große Erzeugung auf engem Raum. Aber auch wirtschaftliche Gründe sprechen für die Größe der Ofeneinheit. Die Anlagekosten je Tonne Ofenleistung sinken mit wachsender Größe des Ofens. Daneben hat die Praxis, vor allem in Amerika, gezeigt, daß die großen Ofeneinheiten eine Senkung der Verarbeitungskosten zulassen. Diese wirtschaftlichen Überlegungen haben zu dem Entschluß geführt, den Ofen so groß wie möglich zu wählen. Eine wichtige Forderung für den günstigen Betrieb solch großer Ofeneinheiten ist die Gleichmäßigkeit der Beschickung, d.h. des Erzes sowohl wie des Koks. Diese Voraussetzungen sind bei uns vor allem beim Erz noch nicht gegeben, sie müssen durch entsprechende Aufbereitung der Erze noch geschaffen werden. Insofern stellt der Bau und der Betrieb dieses Ofens neue technische Aufgaben für unsere Hochofeningenieure. Ein intensiver Erfahrungs-



austausch mit amerikanischen Experten über Konstruktion und dortige Betriebsverhältnisse und -erfolge haben jedoch zu der Überzeugung geführt, daß wir auch bei den ganz anders gear- teten Rohstoffverhältnissen des Ruhrbezirkes den Bau in dieser Größe durchführen durften. Außer den Fragen nach der technischen und wirt- schaftlichen Notwendigkeit könnte noch die Frage gestellt werden:

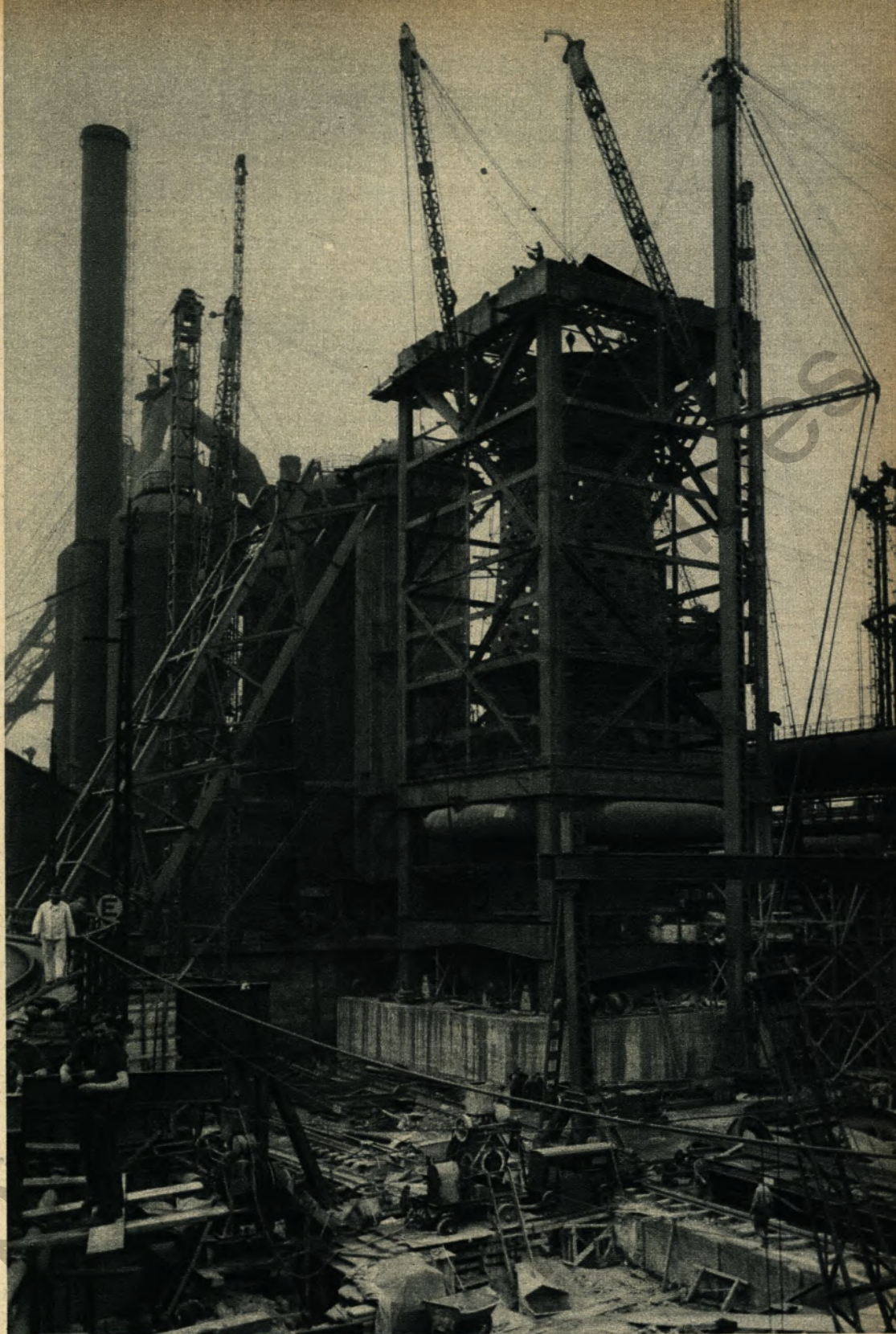
Soll mehr Roheisen erzeugt werden?

Damit begeben wir uns in den Fragenkomplex der großen wirtschaftlichen Zusammenhänge, die ebenfalls kurz beleuchtet werden sollen. Wenn seit der Eröffnung des freien Marktes innerhalb der Montanunion die Rohstahlerzeugung rück- läufig geworden ist und die großen Hüttenwerke heute mit nur etwa 85 bis 90 v.H. ihrer Kapa- zität arbeiten, so ist dadurch keineswegs die Pro- duktions- und damit Bedarfssteigerung in Frage gestellt, die von Experten der Montanunion und anderer europäischer Planungsgremien auf lange Sicht errechnet worden ist. Hieran zu zweifeln hieße, an dem Fortschritt der europäischen tech- nischen Entwicklung zweifeln. Durch den Bau des neuen Hochofens ist dieser zu erwartenden Entwicklung Rechnung getragen worden. Die Westfalenhütte und damit der Hoesch-Konzern wird in der Lage sein, seine bisherige Position auf gesicherter Roheisenbasis zu behalten.

Im Vordergrund wird jedoch zunächst die Frage der Wirtschaftlichkeit der Rohstahlerzeugung stehen. Die Linie der Entwicklung erscheint klar vorgezeichnet und ist mit aller Offenheit seitens der Montanunion gekennzeichnet worden: Nach einer Klärung der Situation zwischen Erzeuger und Verbraucher wird eine echte Be- darfssteigerung auf lange Sicht nur über eine äußerste Produktivität und Wirtschaftlichkeit bei jedem Verarbeiter möglich werden. Die ge- steigerten Kapazitäten im Rahmen der Montan- unionländer haben bereits jetzt zu einem be- merkenswerten Konkurrenzkampf geführt. Zur Lebensfrage der eisenschaffenden Industrie wer- den damit die Selbstkosten, und zwar vor allem die des Roheisens, da dies die eigentliche Grund- lage der Rohstahlerzeugung ist und auch bleiben wird, solange die Rohstoffe Koks und Erz ausreichend verfügbar sind. Dies dürfte nach heutiger Auffassung der Fall sein, auch für die erwartete Produktionssteigerung in den nächsten Jahren: Einer weite- ren Erschließung der Ruhrkohle widmet die Hohe Behörde im Inter- esse aller Vertragsländer größte Aufmerksamkeit. Der Engpaß in der Kokereikapazität ist im Laufe des letzten Jahres weitgehend beseitigt worden und diese Entwicklung bei uns wie in den Vertragsländern ist noch nicht abgeschlossen. Die zurzeit hohen Koksbestände dürfen über die klare Zielstrebigkeit dieser Maßnahmen nicht hinwegtäuschen.

Entscheidend ist die Erz- und Schrottversorgung

Die Erzversorgung Deutschlands basiert seit dem ersten Weltkrieg traditionsgemäß in natürlicher Weise auf den reichen Vorkommen Skandinaviens. Zeitweilige Besorgnisse, daß USA-Interessen diese Verhältnisse stören würden, können auf Grund der neuen Erschließung



Am 23. Juli 1953 ist das Gesicht des neuen Hochofens schon erkennbar. Man sieht das Ofengerüst mit dem Gestell, panzer und dem Heißwindring; links die in der Montage befindliche Aufzugbahn.

riesiger Erzvorkommen besonders in Kanada, aber auch in Süd- amerika, heute als überholt betrachtet werden. Neben den skandi- navischen müssen die reichen französischen Minette-Vorkommen genannt werden, die heute innerhalb des gemeinsamen Wirtschafts- raumes liegen. Die Verhüttung erfordert allerdings — neben der Schaffung gewisser anderer Voraussetzungen — ausreichenden Hoch- ofenraum. Dann liegen auch hier bei der notwendigen Berücksichti- gung der Eigenart unserer deutschen Erze erfolversprechende Zukunftsaussichten.

Damit kann also die Roheisenerzeugung auf weitgehend gesicherter und kostenmäßig übersehbarer Grundlage „verplant werden“. An- ders ist es beim Schrott, dem zweiten wichtigen Rohstoff der Stahl- erzeugung. Er „fällt an“ und ist stark von der Konjunktur beeinflusst, sowohl mengenmäßig wie preislich. Die Auffassungen über die mög- liche Deckung des Schrottbedarfs gehen weit auseinander.

Wenn auch die Zusammenhänge des Schrottmarktes recht natürliche sind, bleiben sie doch in ihrer wirtschaftlichen Auswirkung außerordentlich kompliziert. Je stärker ein Land industrialisiert ist, desto größer ist das Reservoir, aus dem der Schrott fließt. Bei aufstrebender Industrialisierung wird jedoch das Schrottangebot hinter dem Bedarf noch für geraume Zeit zurückbleiben.

Aus diesen Zusammenhängen erklärt sich der recht unterschiedliche Anteil des Roheisens an der Stahlerzeugung, da Schrott und Roheisen sich ergänzen müssen. Während der Roheisenanteil in der gesamten Montanunion bei etwa 82 v.H., in den USA bei etwa 65 v.H. liegt, liegt er in Luxemburg über 100 v.H., in Deutschland bei etwa 75 bis 80 v.H. In Rußland muß er über 100 v.H. liegen. Während nun der Anteil Roheisen an der Rohstahlerzeugung in dem einen Land hoch liegen kann, weil dort das Roheisen billig ist, kann in einem anderen Lande der Schrott als Mangelware seinen eigenen Preis diktieren. Er kann damit über die Selbstkosten des Stahles die ganze Wirtschaft beeinflussen.

Hiermit wird das Kernproblem sichtbar, und es soll dazu nur soviel gesagt werden, daß das Schrottangebot niemals entscheidend sein dürfte, weder für die Höhe der Rohstahlerzeugung noch für die Kosten. Er muß seinen Preis finden in einem natürlichen Verhältnis zum Roheisen. Dies ist aber nur denkbar, wenn genügend Hochofenraum vorhanden ist und die Möglichkeit wirtschaftlicher Erzeugung. Damit wird also die Frage der kostengünstigen, ausreichenden Roheisenerzeugung entscheidend wichtig, über den Rahmen der Hüttenwerke hinaus auch für die reinen Stahlwerke und nicht zuletzt für die Verbraucher. Diese Überlegungen sind so grundsätzlicher Natur, daß sie von zeitweisen Konjunkturschwankungen nicht erschüttert werden können und deshalb immer gelten.

Der neue große Ofen VI ist auf Grund klarer Erkenntnisse gebaut worden, an der gleichen Stelle, wo 1893, also vor 60 Jahren, der erste Hochofen unserer Hütte errichtet wurde. Der Bau dieses modernsten Hochofens führt mit der heute letzten technischen Möglichkeit den Gedanken fort, daß das Roheisen der bestimmende Faktor für die Wirtschaftlichkeit der Stahlerzeugung ist.

Von der Planung zur Konstruktion

Oberingenieur Franz Heppner, der Konstrukteur des neuen Hochofens, erklärt uns zum Bau des Ofens ausführlich:

Bevor mit dem Bau einer solchen Anlage begonnen werden kann, sind Fragen mannigfacher und grundsätzlicher Art zu klären. Monate- und sehr oft jahrelange Planungsarbeiten gehen voraus, bis das Bauobjekt soweit durchgereift ist, daß die Werksleitung die Baugenehmigung erteilt. In diesem Falle waren wir in Amerika, um uns über die Bewährung dieser großen Öfen dort zu unterrichten und deren Verwendbarkeit für deutsche Verhältnisse zu prüfen.

Neben den bereits im Vorbericht genannten Gründen, die uns zur Beibehaltung einer deutschen Bauart veranlaßten, ist für die Konstruktion besonders die Frage der Schachtkühlung von Bedeutung. Diese muß bei unseren Erzverhältnissen in starkem Maße beibehalten werden. Die Unterbrechung des Mantels durch die zahlreichen Kühlkästen bis weit hinauf am Schacht schränkt die Eignung des Schachtes als tragendes Element ein. Manche Vorteile der Gerüstbauweise liegen auf der Hand. Neben der bereits genannten größeren Beweglichkeit auf der Arbeitsbühne ist für den Konstrukteur wichtig, daß die Neuzustellung von Öfen leichter fällt, da Schrägaufzüge und der ganze obere Teil des Ofens bei einer Neuzustellung nicht berührt zu werden brauchen, weil alles mechanisiert ist.

Der Umfang der eigentlichen Arbeit bei der Durchkonstruktion des Ofens möge damit gekennzeichnet sein, daß etwa 3500 Zeichnungen angefertigt werden mußten, um alle Bauphasen zu planen.

Der Eisenbedarf für die amerikanische und deutsche Bauart ist im

ganzen gesehen praktisch gleich, bei vielleicht noch kleinen Gewichtsvorteilen für die deutsche Bauart.

Die umfangreiche Gesamtanlage

Der neue Hochofen VI bildet mit dem Ofen VII zusammen eine Gruppe für sich mit eigener Bunkeranlage, Cowper-Gruppe und Gasvorreinigung. Diese Ofengruppe ist mit Kippkübelbegichtung ausgerüstet, während die andere Ofengruppe I bis IV Setzkübelbegichtung hat. Die beiden neuen Öfen ersetzen an dieser Stelle fünf kleinere veraltete, inzwischen abgebrochene Öfen, deren erster 1896 die Produktion aufgenommen hatte.

Vor der Ofengruppe VI/VII längs der Bunkeranlage ist ein Erzlagerplatz angeordnet mit einer Länge von 170 m und einer Breite von 50 m. Das Fassungsvermögen beträgt etwa 150000 t und bedeutet für die beiden Öfen einen Erzvorrat von einem Monat.

Überspannt wird dieser Erzlagerplatz von einer Verladebrücke mit 58 m Stützweite, die 500 Tonnen je Stunde leistet. Der Greifer faßt 5 cbm. Wenn allein der neue Ofen täglich 3500 t Rohstoffe benötigt, entsprechend 170 Eisenbahnwaggons zu je 20 t, so glauben wir, mit der neu geschaffenen Anlage diesen Anforderungen ausreichend gewachsen zu sein und reibungslos arbeiten zu können. Noch einige interessante Zahlen zum Bau selber: Es wurden auf der Baustelle insgesamt 110000 Tagewerke ausgeführt, ungefähr 7000 t Eisen benötigt und an ff. Material, Schamotte- und Kohlenstoffsteinen insgesamt 8000 t, wovon jeder Winderhitzer allein 2000 t aufgenommen hat. An Eisenbeton wurden 34000 cbm hergestellt, hierfür 9000 t Zement, 65000 t Kies und 2400 t Moniereisen. Für das Erzlager allein sind etwa 20000 cbm Beton verarbeitet worden. Die Gichtbühne des neuen Ofens liegt auf etwa 41 m Höhe. Die höchste Spitze ist die Gasentlüftungsklappe auf dem Gasabzugsammelrohr in 76 m Höhe; sie ist höher als ein normaler Kirchturm.

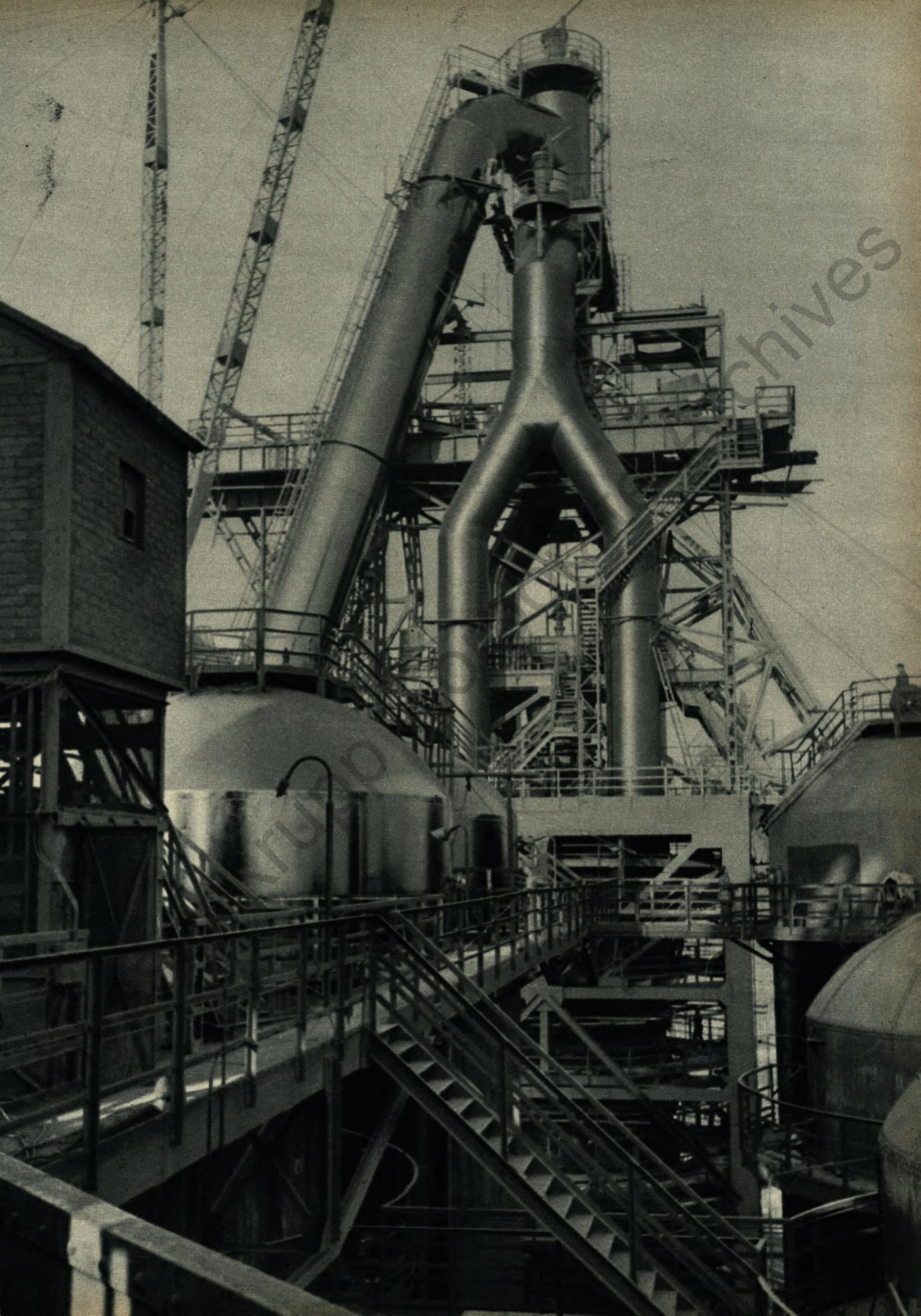
Interessant ist vielleicht noch die Energieseite, wenn der Hochofen voll in Betrieb sein wird. Zur Verbrennung des Koks werden Luftmengen benötigt, die gewichtsmäßig mit 4000 t/Tag selbst die benötigten Rohstoffe übertreffen. Die hierbei erzeugte Hochofengasmenge entspricht in ihrem Heizwert dem Bedarf einer Zweimillionen-Stadt für Haushaltszwecke. Eine solche Energiemenge wird der neue Hochofen in das Werk abgeben. Er liefert also nicht nur das benötigte Roheisen für Stahl- und Walzwerke, sondern auch leben- und wärmespendende Energie.

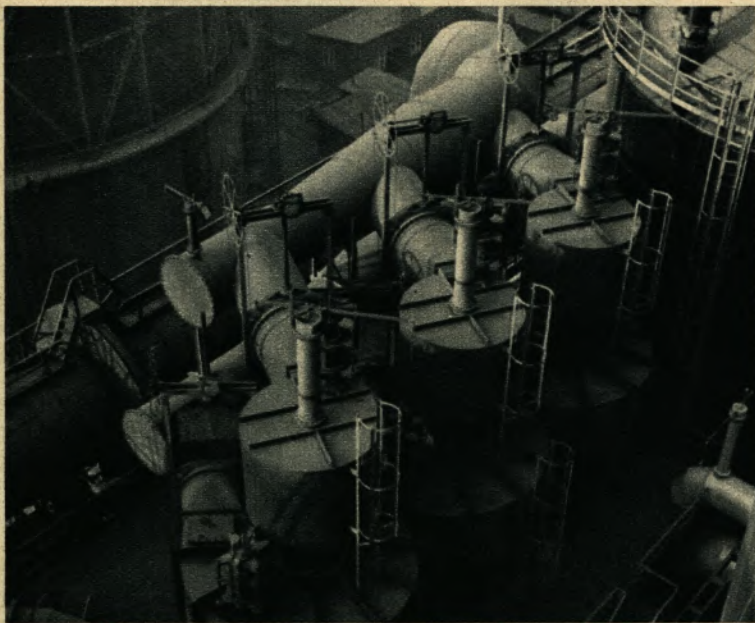
Steigerung der Gesamtleistung

Dipl.-Ing. Wilhelm Wolf hat als Chef der Hochofenabteilung den neuen Hochofen in seine Obhut genommen und erklärt:

Als vor 50 Jahren durch die Abgrenzung von Eisenbahnbezirk 5, Kokerei und Steinfabrik der Entwicklungsraum für unsere Hochofenanlage festgelegt wurde, rechnete man mit Höchstleistungen von etwa 50000 t Roheisen im Monat. Im vorgesehenen Raum waren höchstens acht kleinere Ofeneinheiten unterzubringen. Unsere Roheisenerzeugung ist inzwischen fast auf das Doppelte gestiegen und eine weitere Steigerung ist wahrscheinlich. Dies ist natürlich nur möglich, wenn die Leistungen unserer Ofeneinheiten auf das Höchstmögliche gesteigert und bestmöglich genutzt werden.

Diese Notwendigkeit beherrschte alle Überlegungen, als es galt, für die vollkommenen veralteten Öfen V und VIII Ersatz zu schaffen. Allein schon aus verkehrstechnischen Gründen verbot sich das Beibehalten von zwei Ofeneinheiten. Damit mußte der neue Ofen nicht nur die Leistung der beiden alten Öfen ersetzen, sondern sollte auch die Gesamtleistung der Anlage in entsprechendem Maße steigern. Wenn bisher die beiden englischen Öfen mit 8,2 m als die größten Europas galten, so kamen wir aus den genannten Überlegungen heraus zu dem Entschluß, einen Ofen sogar mit 8,5 m Gestellhoch-





Am 17. November 1953 war die Wirblergruppe mit den Rohgaseintritten und -austritten fertiggestellt. Auf dem Bild ist auch die Ableitung zum Rohgashauptstrang zu erkennen.

messer zu bauen. Die Größe eines solchen Ofens zeigt anschaulich die Abbildung, auf der neben unserem alten Ofen V und dem 1941 gebauten Ofen VII der neue Ofen VI dargestellt ist.

Mitverwertung amerikanischer Erfahrungen

Der Bau derartig großer Öfen war bislang bei uns nicht üblich, so daß wir, um Fehlschläge zu vermeiden, hierfür die Kenntnisse der Amerikaner benötigten, die bereits so große Öfen in Betrieb haben. Entgegenkommenderweise gestatteten uns auf unserer USA-Reise die amerikanischen Werke ein eingehendes Studium der Betriebsweise eines Hochofens mit 8,5 m Gestelldurchmesser an Ort und Stelle. Wir wurden von den amerikanischen Hochofnnern außerordentlich kollegial aufgenommen, und man zeigte uns bereitwilligst alle Betriebszahlen, um die wir baten. Bei der Berücksichtigung der in Amerika mit dem Betrieb derartig großer Öfen gemachten Erfahrungen werden die unausbleiblichen Anfangsschwierigkeiten erheblich vermindert und zeitlich verkürzt werden können.

Während unser großer Ofen IV beispielsweise etwa 650 t Koks durchsetzt, ist der neue Ofen für einen Koksdurchsatz von 1100 t/Tag gebaut, bei einer Betriebsgeschwindigkeit, die die notwendige Verblasbarkeit des Roheisens gewährleistet. Die Amerikaner, die ihr Roheisen nicht im Converter, sondern in Martinöfen verarbeiten, haben bereits einen Koksdurchsatz von 1300 t/Tag erreicht. Mit ihren hocheisenhaltigen Erzen, die uns in derselben Qualität bislang leider noch nicht zur Verfügung stehen, haben sie bei diesem Koksdurchsatz eine Tagesleistung von 1500 t und eine Monatsleistung von 40000 t Roheisen erreicht.

Man sieht also, welche Leistungen unter entsprechenden Voraussetzungen mit Öfen größerer Bauart erzielt werden können. Die wichtigste Voraussetzung für diese Leistungssteigerung, nämlich die entsprechende Gebläseleistung, ist bei uns gleichzeitig mit dem Neubau des Hochofens geschaffen. Der Hochofen erhält ein Gebläse, welches im laufenden Betrieb 180000 cbm Wind je Stunde gegen einen Druck von 2,5 Atmosphären leisten kann.

Eine neue Erzverladebrücke

Die Voraussetzungen auf der Möllerseite für die genannten Leistungen der Amerikaner können bei uns erst nach und nach geschaffen werden. Der Möller eines so großen Hochofens muß ein Höchstmaß an Gleichmäßigkeit erreichen. Bei der unerträglich hohen Vielzahl von Erzsorten, die zurzeit noch zwangsweise auf uns zulaufen, ist

diese Gleichmäßigkeit nicht zu erzielen. Entsprechende Mischbetten, wie wir sie ebenfalls in Amerika sehen konnten und die sich bestens bewährt haben, sind für spätere Zeit vorgesehen.

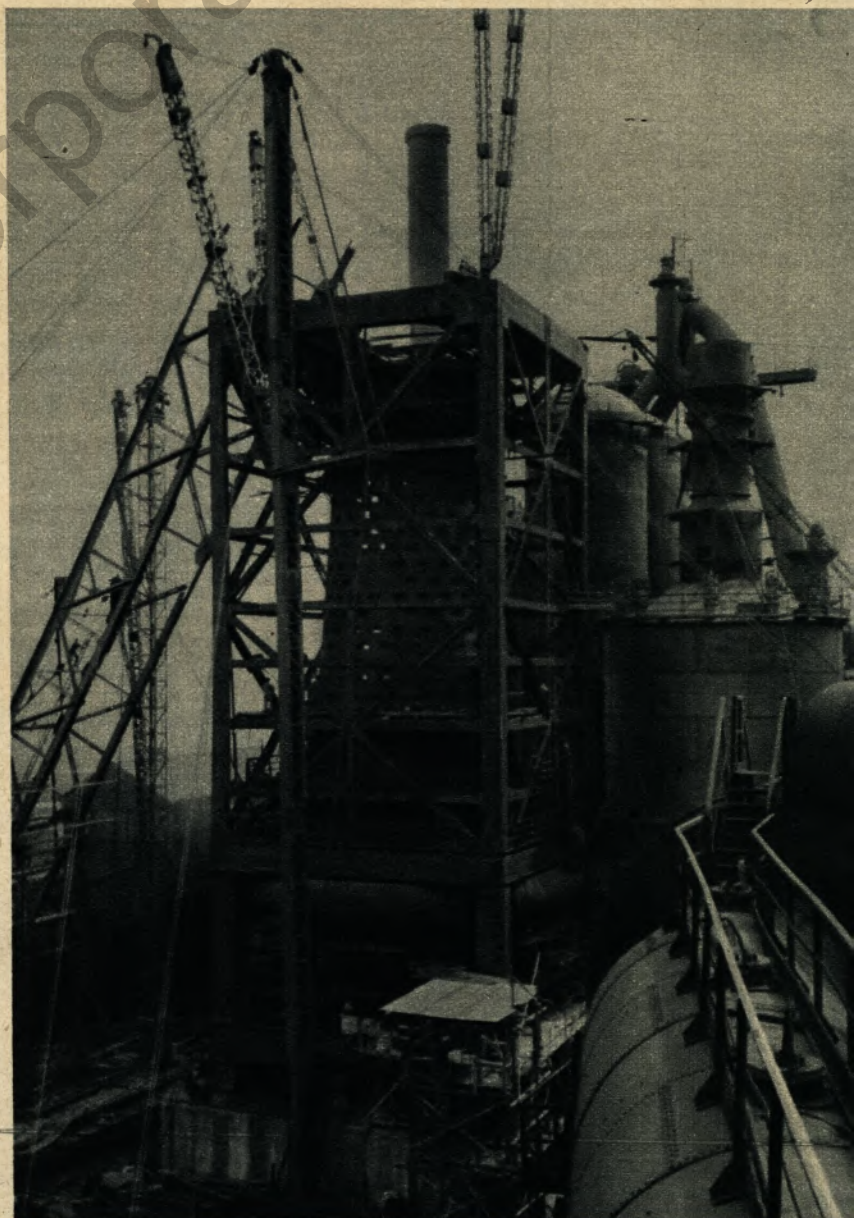
Zur Anlage selber ist zu sagen, daß die Versorgung eines zweiten großen Ofens unmittelbar neben unserem bisher größten Hochofen VII aus derselben Bunkeranlage es erforderlich machte, eine Speichermöglichkeit von größeren Erzmengen unmittelbar hinter dieser Bunkeranlage zu schaffen. Denn es ist verkehrstechnisch unmöglich, zügig eine Möllermenge von 5000 t Erz und 2000 bis 2500 t Koks in 24 Stunden auf diese Bunkeranlage zu schaffen. Da unser Erzverladekran an der Kirchderner Straße durch Kriegseinwirkung zerstört war, ergab sich hier die beste Gelegenheit, eine neue Erzverladebrücke hinter den Öfen VI und VII zu errichten, die ein Erzlager bedienen kann, welches verkehrsmäßig erheblich günstiger liegt als das Erzlager an der Kirchderner Straße.

Erfolgreiche Zusammenarbeit

Die grundlegenden Planungen für die eben geschilderte Gesamtanlage wurden von unserer Neubauabteilung in Mitarbeit des Inge-

Vorhergehende Seite: Am 24. November 1953 war der Hochofen fast fertiggestellt. Die äußerste Höhe der Gasabzugrohre mit Übergichtkonstruktion auf diesem Bild beträgt 75 Meter. Die Balancierbühne ist 56 Meter und die Schüttrichterbühne 46 Meter hoch.

So sah der Bauzustand am 28. Mai 1953 aus. Auf dem Bild sehen wir das Ofengerüst mit Panzer und Schrägaufzugbahn. Neben dem Ofengerüst der Staubtopf mit einem Durchmesser von 13 Meter.

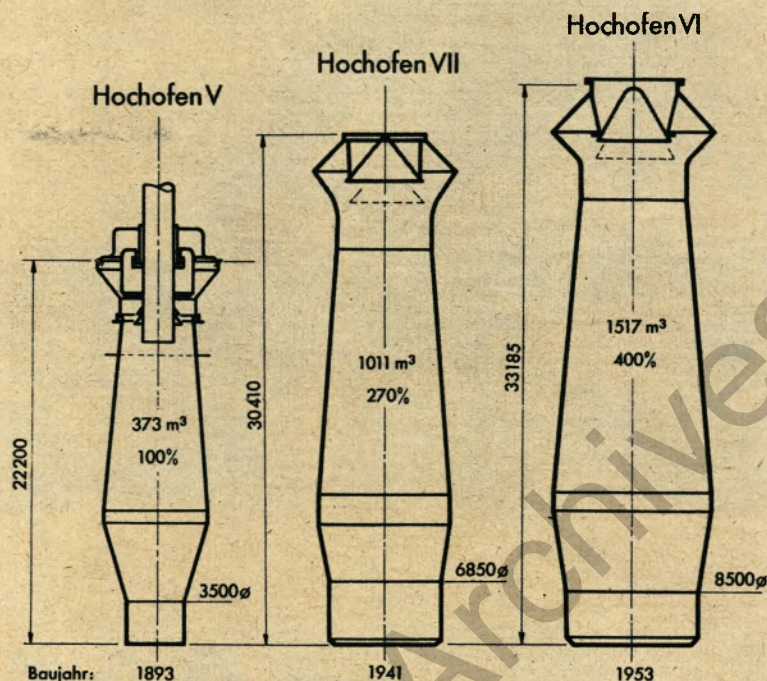


nieurbüros Wolf, Duisburg, aufgestellt und mit der Firma H. A. Brassert, New York, beraten, die seinerzeit auch unseren Hochofen VII gebaut hat. Aus dieser Gemeinschaftsarbeit entstand ein Ofentyp, in dem unsere hiesigen Belange mit den amerikanischen Erfahrungen vereint wurden. Von den Amerikanern z.B. wurde übernommen die Bauart der Bunkeranlage, des Aufzuges und der Gichtkonstruktion. Während aber bei den Amerikanern die Gesamtlast der Übergichtkonstruktion, der Gasabführung und des oberen Teiles des Schrägaufzuges vom Ofenmantel getragen wird, haben wir diese Lasten, außer denen der Gasleitungen, mit einem äußeren Gerüst abgefangen (s. Abbildung). Hierdurch werden Deformationen vermieden, die sich in Deutschland, Österreich und Rußland an den Schachtmänteln von Öfen amerikanischer Bauart gezeigt haben. Der Grund dafür, daß sich in den genannten Ländern diese Schäden zeigten, liegt darin, daß hier mit höheren Schachttemperaturen gearbeitet wird als in Amerika. Dieser Temperaturunterschied ist in erster Linie auf die verschiedene Reduzierbarkeit der verarbeiteten Erze zurückzuführen.

Gerüstbau nach deutscher Art

Der Bau eines „freistehenden“ Ofens ist ein weiterer Vorteil der Gerüstbauweise nach deutscher Art. Diese Bauweise gestattet neben anderen Vorteilen, deren Schilderung hier zu weit führen würde, den Fortfall der Schachtsäulen, die sich bei der amerikanischen Bauweise nicht vermeiden lassen. Diese Schachtsäulen stehen zwischen den Düsenstöcken und beschränken den Schmelzern recht empfindlich die Bewegungsfreiheit, welche sie bei Reparaturen an Blasformen und Düsenstöcken notwendig haben.

Der Blasformabstand des neuen Hochofens ist so gewählt, daß er einem Gestelldurchmesser von zunächst 8,0 m entspricht. Es besteht die Möglichkeit, den Blasformabstand während des Betriebes zu vergrößern, um schrittweise die Schwierigkeiten zu beheben, welche bei Inbetriebnahme eines derartig großen Ofens überwunden werden müssen.



Eine hervorragende Leistung

Am 19. Dezember 1952 tat man den ersten Spatenstich zum Baubeginn des Hochofens VI. Wenn es gelungen ist, am 18. Dezember 1953 den fertigen Hochofen dem Betrieb zum Trocknen, Füllen und Anblasen zu übergeben, dann ist eine technische Leistung erzielt, die sich ohne weiteres auch in Amerika sehen lassen kann. Diese Leistung unserer Neubauabteilung, der Konstrukteure und Berater, der beteiligten Konstruktions- und Baufirmen und vor allem der an der Baustelle tätigen Bauhandwerker und Monteure ist um so beachtlicher, als dieser Bau inmitten eines auf vollen Touren laufenden Betriebes vor sich ging und außerdem noch Abbrucharbeiten der alten Bunkeranlagen während des Neubaus unter erheblichen Schwierigkeiten durchgeführt werden mußten.



Am 4. Januar dieses Jahres konnte der neue Hochofen angeblasen und damit in Betrieb genommen werden. Die Aufsichtsräte der Hoesch Werke AG und der Westfalenhütte AG besichtigten an diesem Tage den neuen Hochofen. Unser Bild zeigt Mitglieder der Aufsichtsräte auf der Hochofenbühne.



Das Anblasen des neuen Hochofens VI der Westfalahütte weckt bei vielen unserer Mitarbeiter die Erinnerung an das Anblasen der ersten beiden Hochofen der Hütte nach dem Zusammenbruch. Die Schwierigkeiten, die damals zu überwinden waren, und der reibungslose Ablauf des Baues und des Anblasens beim neuen Hochofen bilden einen seltsamen Kontrast, der zugleich die Zeitverhältnisse, in denen sich beide Ereignisse abspielten und den zähen Behauptungswillen und schonungslosen Einsatz unserer Männer im Jahre 1945 charakterisierte. Der Leiter der Hochofenabteilung, Dipl.-Ing. Wolf, schildert die damaligen Verhältnisse:

damals... 1945

In den Herbst- und Wintertagen des Jahreswechsels 1944/45 rasten die Luftangriffe nicht nur über den Dortmunder Nordosten, sondern vor allem auch über den Nordteil unserer Hütte, wo sich die Hoesch-Benzinanlagen befinden, hinweg. Diese Luftangriffe richteten auch in der Hochofenabteilung und am Bahnnetz der Hütte größten Schaden an. Aber nach jedem Angriff war es das gleiche Bild: Noch waren die Schwaden der letzten Bombeneinschläge nicht verzogen, verließen die Einsatztruppen die sicheren Unterstände, um ungeachtet der Zeitzündung und Explosionsgefahren zwischen den noch gefüllten Gasleitungen das Leitungssystem zu belüften und damit noch größeres Unheil zu verhüten. Ungenannt und unbekannt blieben die Namen all derer, die sich damals einsetzten. Ihr Denkmal sind die geretteten Anlagen, die — sich selbst überlassen — nach den Bombenangriffen noch größeren Gefahren ausgesetzt waren als durch die Angriffe selbst. Immer wieder gelang es durch größte Anstrengung, den Betrieb aufrechtzuerhalten, bis das Wiederaufbauverbot im Frühsommer 1945 jede Instandsetzung verhinderte.

Beschickung 10 Meter hoch zusammengesintert

Die Kampfhandlungen der letzten Kriegswochen hatten schließlich die letzten Hauptkabel und Wasserzuleitungen restlos zerstört. Völlig hilflos mußte man dem Ausbrennen der Hochofen zusehen, in denen die Beschickung bis fast 10 Meter Höhe zusammengesinterte. Erst Anfang Juni 1945 stand das erste Wasser zum Löschen zur Verfügung. Als dann Anfang Juli das strikte Reparaturverbot aufgehoben wurde, konnte mit den notwendigen Wiederaufbaumaßnahmen begonnen werden.

Die völlig unterernährte Belegschaft fand auf der Hütte chaotische Verhältnisse vor: Völlig zertrümmerte Erzbunker, zerstörte Winderhitzer und Windenhäuser, ein vielfach unterbrochenes Kanal-, Kabel- und Gleisnetz. Aber nicht nur die technischen Schwierigkeiten schienen fast unüberwindlich, die persönlich-menschlichen waren vielleicht noch größer. Auch mit bestgefüllter Lohntüte waren keine Lebensmittel zu beschaffen, der

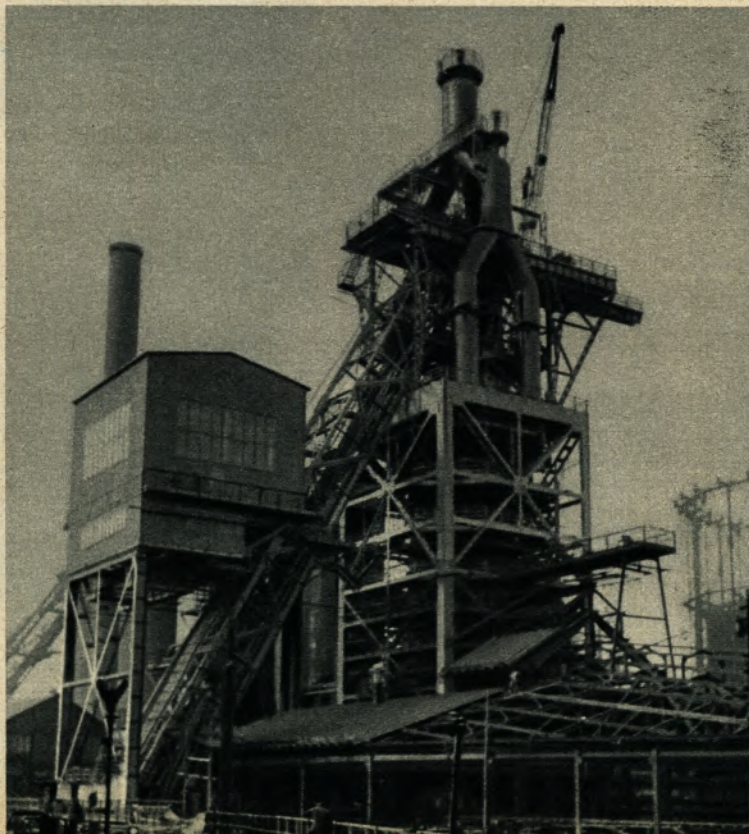
Zwischen dem ersten Spatenstich durch Dr. Harr (unten) und der Fertigstellung des neuen Hochofens (rechts) verging knapp ein Jahr. Welcher Unterschied zu den Verhältnissen der Jahre 1945/46 wie sie im obenstehenden Beitrag geschildert werden, wo allein das Anblasen zu einem schwierigen Problem wurde



Wochenlohn reichte kaum für einige Zigaretten. Was hier in aufopfernder Arbeit zur Erhaltung des Werks, das für die meisten ja auch die Arbeitsstätte für ein ganzes Menschenleben ist, geleistet wurde, ist einmalig und zeugt von einem Aufbauwillen unserer Arbeiterschaft, der schlechthin beispiellos ist. Stück für Stück wurde die in den Öfen zusammengesinterte Beschickung gesprengt und ausgeräumt und die notwendigsten Reparaturen durchgeführt, so daß am 31. Dezember 1945, also genau vor acht Jahren, die Öfen II und III angeblasen werden konnten.

Unter größten Schwierigkeiten: Anblasen und erster Abstich

Bei diesem Anblasen stand keine Windvorwärmung zur Verfügung. Die Öfen waren mit öl- und teergetränktem Holz gefüllt, über dem reine Koks-gichten lagen. Mit den Ventilatoren der Winderhitzer wurden die beiden Öfen angeblasen und solange als Gasgeneratoren betrieben, bis ausreichend Gas für Großgebläse und Windvorwärmung zur Verfügung stand. Am 2. Januar 1946 wurde bei beiden Öfen das erste Eisen abgestochen und am 4. Januar das Gichtgasleitungsnetz in Betrieb genommen. Das fünftägige Blasen mit kaltem Wind stellte ungeheure Anforderungen an die Belegschaft, weil die Blasformen nur durch ständiges Durchstoßen freizuhalten waren und weil immer neue Rohrbrüche im schwer angeschlagenen Leitungsnetz den Betrieb ununterbrochen gefährdeten. Fortwährende Gleisbrüche der über die notdürftig aufgefüllten Bombentrichter verlegten Gleise machten eine ausreichende Erzversorgung unmöglich. Es wurde Feinerz von der noch nicht betriebsfähigen Sinteranlage zu den Öfen gebracht und verhüttet. Dieser zur Hälfte aus Feinerz bestehende Möller steigerte täglich die nicht abreißenden Schwierigkeiten im Betrieb. 6035 Tonnen Roheisen wurden dennoch im Januar 1946 den widrigen Verhältnissen abgerungen. Im Dezember 1953 rüstet man am selben Ort zum Anblasen des neuen Hochofens VI mit großem Erzlager, Gebläse, neuen Winderhitzern usw. In einer Woche liefert er die Monatserzeugung der beiden Hochofen im Januar 1945. Ein steiler Wiederaufstieg, den niemand am 31. Dezember 1945 auch nur zu erhoffen gewagt hätte. Kein „Deutsches Wunder“, sondern der Erfolg unbeugsamen Behauptungswillens.



So arbeiten unsere Betriebskrankenkassen



Nachdem die Wahlen zu den Selbstverwaltungskörperschaften der Sozialversicherung in diesem Sommer stattgefunden haben, gehören nun auch Vertreter der Arbeitnehmer den Organen der Betriebskrankenkassen an. Während der Vorstand paritätisch mit Vertretern der Arbeitgeber und der Arbeitnehmer besetzt ist, besteht die für jede Betriebskrankenkasse zu bildende Vertreterversammlung nur aus Vertretern der Versicherten. Damit sind die Versicherten nunmehr in der Lage, die Leistungen der Betriebskrankenkasse im Rahmen der geltenden gesetzlichen Bestimmungen verantwortlich festzulegen und auf deren Geschäftsablauf einzuwirken.

Vier Krankenkassen — 18000 Mitglieder

Bei den Werken der Hoesch Werke AG. bestehen zur Zeit vier Betriebskrankenkassen mit rund 18000 Mitgliedern, das heißt fast 60 v. H. aller Arbeitnehmer unserer Werke sind in eigenen Betriebskrankenkassen versichert. In dieser Zahl sind die mitversicherten Familienangehörigen nicht erfaßt.

Betriebskrankenkassen bestehen bei folgenden unserer Gesellschaften:

1. Westfalenhütte AG. und Hoesch Werke AG.,
Dortmund (einschließlich Hohenlimburger
Walzwerke AG.) 15 100 Mitglieder
2. Schmiedag AG., Hagen 1 500 Mitglieder
3. Maschinenfabrik Deutschland AG., Dortmund 1 000 Mitglieder
4. Dörken AG., Gevelsberg 500 Mitglieder

Die Betriebskrankenkasse der Westfalenhütte AG. und der Hoesch Werke AG. besteht seit nunmehr 81 Jahren. Sie wurde am 1. April 1872 als Fabrikkrankenkasse des Eisen- und Stahlwerkes Hoesch gegründet. Die Betriebskrankenkasse der Maschinenfabrik Deutschland besteht seit 1884, die der Schmiedag seit etwa 1890 und die der Dörken AG. wurde um die Jahrhundertwende errichtet.

Betriebskrankenkassen — umstrittene Sozialeinrichtung

Die Betriebskrankenkassen waren lange Zeit hindurch eine auch von Arbeitnehmerseite sehr umstrittene Einrichtung; heute bejaht die Arbeitnehmerschaft allgemein die Betriebskrankenkassen und erkennt ihre günstigen Auswirkungen an. Daher konnten im Bundesgebiet seit 1951 genau 102 Betriebskrankenkassen neu errichtet werden. Die Vorteile der Betriebskrankenkassen liegen keineswegs nur in ihren anerkannt höheren Leistungen gegenüber der Allgemeinen Ortskrankenkasse (AOK), sondern vor allem auch darin, daß sie die Möglichkeit einer engen Zusammenarbeit zwischen Kasse, Werksarzt, Werksfürsorge und Sozialabteilung des Unternehmens bieten. In schwierigen Fällen kann daher durch ein enge Zusammenwirken all dieser Stellen den Kranken besser und umfassender geholfen werden.

Auf der anderen Seite ist es verständlich, daß die Allgemeinen Ortskrankenkassen die Gründung von Betriebskrankenkassen nicht gern sehen, da ihnen dadurch gerade Mitglieder mit hohen Beitragssätzen entzogen werden, hingegen die Rentner und Invaliden ihnen weiter verbleiben, weil nach den gesetzlichen Bestimmungen die Rentner automatisch zur AOK übergeführt werden; den Beitrag für Rentner und Invaliden zahlen dann allerdings die Landesversicherungsämter. Will nun ein Rentner trotzdem weiterhin Mitglied seiner Betriebskrankenkasse bleiben, muß er persönlich für den seinem Einkommen entsprechenden Beitragssatz aufkommen. Es ist bei der geringen Rentenhöhe nur zu verständlich, daß davon wenig Gebrauch gemacht wird.

Die Betriebskrankenkasse und ihre Mitglieder

Alle Mitgliedsbeiträge, die die Arbeitnehmer an die Betriebskrankenkassen abführen, kommen ihnen auch ohne Ausnahme als Leistungen

der Kasse wieder zugute. Es ist jedoch notwendig, daß die Kasse über einen gewissen Vermögensbestand verfügt, auch die gesetzlichen Bestimmungen sehen eine Rückstellung in Höhe von 15 v. H. der durchschnittlichen Jahresausgaben der letzten drei Jahre vor, damit sie auch außergewöhnlichen Belastungen, wie sie bei Epidemien anfallen können, gewachsen ist. Zudem lassen sich Einnahmen und Ausgaben vorher nicht genau bestimmen, so daß die Kasse immer über einen Einnahmeüberschuß verfügen muß, mit dem sie Einnahmen und Ausgaben über die Jahre hinweg ausgleichen kann. Es ergibt sich daher notwendigerweise, daß eine Betriebskrankenkasse zeitweilig Überschüsse erzielt. Hat der Vermögensbestand jedoch eine Höhe erreicht, die allen möglichen Anforderungen genügt, besteht die Möglichkeit, die Leistungen zu erhöhen oder die Beiträge zu senken. Wenn aber auf der anderen Seite die Ausgaben die Einnahmen übersteigen, bleibt nichts anderes übrig, als die Leistungen abzubauen, eine Maßnahme, die dann für die Betroffenen zwar sehr hart, aber unvermeidlich ist.

Mangelnde Kollegialität = Mißbrauch der Krankenkasse

Eine Einrichtung, die einer Vielzahl von Mitgliedern zur Verfügung steht, verleitet weniger verantwortungsbewußte Menschen, sich auf Kosten der anderen Vorteile zu verschaffen und diese Einrichtung zu mißbrauchen. Solche Beobachtungen sind leider auch bei der Inanspruchnahme der Betriebskrankenkasse gelegentlich zu machen. Mitglieder, die ohne wirkliche Notwendigkeit die Leistungen der Betriebskrankenkasse in Anspruch nehmen, schädigen ausschließlich ihre Kollegen. Sie irren sich sehr, wenn sie glauben, daß sie dann „der Betriebskrankenkasse ein Schnippchen schlagen“. Sie verhindern nur, daß die Leistungen für die wirklich Kranken erhöht werden oder verschulden, daß bestimmte Leistungen nicht mehr in bisherigem Umfange gewährt werden können.

Alle Mitglieder müssen daher gegenüber ihrer Betriebskrankenkasse verantwortungsbewußt handeln und ihre Leistungen nicht ohne wirklichen Grund in Anspruch nehmen. Jedes Mitglied sollte daher auch von sich aus auf verantwortungslose Kollegen einwirken und

etwaigem Mißbrauch entgegenreten; hierbei handelt es sich in erster Linie um eine Erziehungsfrage der Mitglieder untereinander. Eine Überprüfung der Krankheitsfälle nach Altersgruppen ergibt auffälligerweise, daß ein besonders hoher Prozentsatz von Krankheitsfällen bei den Mitgliedern in der Altersgruppe von 20 bis 24 Jahren anzutreffen ist. In Einzelfällen scheint auch die Behauptung zuzutreffen, daß Arbeitnehmer, bei denen wegen Abzahlungsverpflichtungen Pfändungsbeschlüsse vorliegen, zu häufigerem Krankfeiern neigen.

Die Einnahmen und Ausgaben unserer Betriebskrankenkassen

Da die Gesamteinnahmen und -ausgaben weitgehend von der Zahl der Mitglieder abhängig sind, besitzen eigentlich nur die Durchschnittsbeträge je Mitglied Vergleichswert. Daher soll in den nachfolgenden Ausführungen nur auf diese Beträge eingegangen werden. Die Gesamteinnahmen und -ausgaben unserer Betriebskrankenkasse und der AOK Dortmund betrugen im Jahre 1952 je Mitglied:

	Einnahmen DM	Ausgaben DM	Überschuß DM
Westfalenhütte AG. und			
Hoesch Werke AG.	253,01	240,76	12,25
Schmiedag AG.	222,01	218,44	3,57
Maschinenfabrik Deutschland	235,07	231,56	3,49
Dörken AG.	228,71	218,81	9,90
Allg. Ortskrankenkasse Dortmund	174,24	171,87	2,37

Die Unterschiede in der Höhe der Einnahmen ergeben sich aus dem verschieden hohen Lohnniveau bei den Werken. Die Gegenüberstellung zeigt ferner, daß unsere Kassen Überschüsse in bescheidener Höhe erwirtschaften konnten. Ihre Geschäftslage war im Jahre 1952 also noch zufriedenstellend. Sie hat sich jedoch im laufenden Geschäftsjahr verschlechtert. Das liegt neben der stärkeren Inanspruchnahme durch die Versicherten auch daran, daß die Vergütungen für die Ärzte inzwischen erhöht werden mußten. Auf der andern Seite sind die Einnahmen jedoch geringer geworden, weil sich die Arbeits-



Angestellte der Betriebskrankenkasse der Westfalenhütte AG und Hoesch Werke AG in den neuen umgebauten Räumen an ihren Arbeitsplätzen.

einkommen der Versicherten durch niedrigere Prämien, Rückgang von Überstunden sowie von Sonn- und Feiertagsstunden vermindert haben. Wenn diese Entwicklung weiter anhalten sollte, werden die Vorstände und Vertreterversammlungen der Kassen eine Herabsetzung der Leistungen bzw. andere Maßnahmen, die die Ausgaben den Einnahmen wieder angleichen, erwägen müssen.

Der durchschnittliche Krankenstand belief sich im Jahre 1952 in v. H. der Versicherten auf:

Westfalenhütte Aktiengesellschaft	3,77
Schmiedag Aktiengesellschaft	4,78
Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft	5,31
Dörken Aktiengesellschaft	4,89

In diesen v. H.-Sätzen sind nur die krankgeschriebenen Mitglieder der genannten Gesellschaften enthalten.

Die Einnahmen

Die Einnahmen unserer Betriebskrankenkassen kommen zu mehr als 90 v. H. aus den Beiträgen der versicherungspflichtigen Mitglieder. Die restlichen Einnahmen ergeben sich aus den Beiträgen der freiwilligen Mitglieder, aus Kapitalerträgen und aus sonstigen Einnahmen der Betriebskrankenkassen.

Die Ausgaben

Von den einzelnen Ausgabeposten erreichen die Ausgaben für Krankengeld die höchsten Beträge. Sie beliefen sich im Jahre 1952 je Mitglied auf:

	DM	%
Westfalenhütte AG. und Hoesch Werke AG.	64,59	26,8
Schmiedag AG.	84,76	38,8
Maschinenfabrik Deutschland AG.	65,69	28,5
Dörken AG.	74,40	34,0
Allg. Ortskrankenkasse Dortmund	48,51	28,2

Die starken Schwankungen bei den Ausgaben für Krankengeld ergeben sich neben dem verschieden hohen Krankenstand auch daraus, daß unsere Kassen nicht die gleichen Krankengeldsätze zahlen. So gewährt die Kasse der Westfalenhütte AG. und der Hoesch Werke AG. bis zum 15. Krankentage einschließlich ein Krankengeld von einheitlich 50 v. H. des Grundlohnes. Für die darüber hinausgehenden Krankentage erhalten Ledige weiterhin 50 v. H., Verheiratete ohne und mit einem Kind 60 v. H., mit zwei Kindern 65 v. H., mit drei Kindern 70 v. H., mit vier und mehr Kindern 75 v. H. des Grundlohnes. Bei den Kassen der Schmiedag AG. und der Maschinenfabrik Deutschland AG. beträgt das Krankengeld für Ledige 50 v. H., für Verheiratete ohne Kinder 60 v. H. des Grundlohnes. Bis zu einem Höchstsatz von insgesamt 75 v. H. des Grundlohnes kommen für jedes Kind weitere 5 v. H. hinzu. Bei der Kasse der Dörken AG. erhöht sich das Krankengeld für Verheiratete von der vierten Krankheitswoche ab von 50 auf 60 v. H. des Grundlohnes. Ledige erhalten diesen höheren Satz von der siebten Woche ab. Bei allen Kassen wird das Krankengeld einheitlich vom vierten Tage ab gezahlt.

Für Arztkosten wurden aufgewendet:

	DM	%
Westfalenhütte AG. und Hoesch Werke AG.	39,53	16,4
Schmiedag AG.	39,36	18,0
Maschinenfabrik Deutschland AG.	39,51	17,1
Dörken AG.	41,83	19,1
Allg. Ortskrankenkasse Dortmund	31,36	18,2



Unsere Krankenkassenmitglieder brauchen nicht lange zu warten. Schnell und gewissenhaft werden sie bedient.

Die nächsthöheren Beträge werden für Krankenhauspflge der Mitglieder ausgegeben:

	DM	%
Westfalenhütte AG. und Hoesch Werke AG.	17,94	7,5
Schmiedag AG.	17,82	8,2
Maschinenfabrik Deutschland AG.	16,07	7,0
Dörken AG.	17,24	7,9
Allg. Ortskrankenkasse Dortmund	18,96	10,5

Diese Ausgabenposten machen 50—65 v. H. der Gesamtausgaben aus. Die restlichen Ausgaben verteilen sich auf insgesamt 22 Ausgabearten. Davon sind noch bemerkenswert die Leistungen für Arznei aus Apotheken mit insgesamt 10—11 v. H. und die Leistungen für Zahnersatz mit 1,8—5,2 v. H. der Gesamtausgaben.

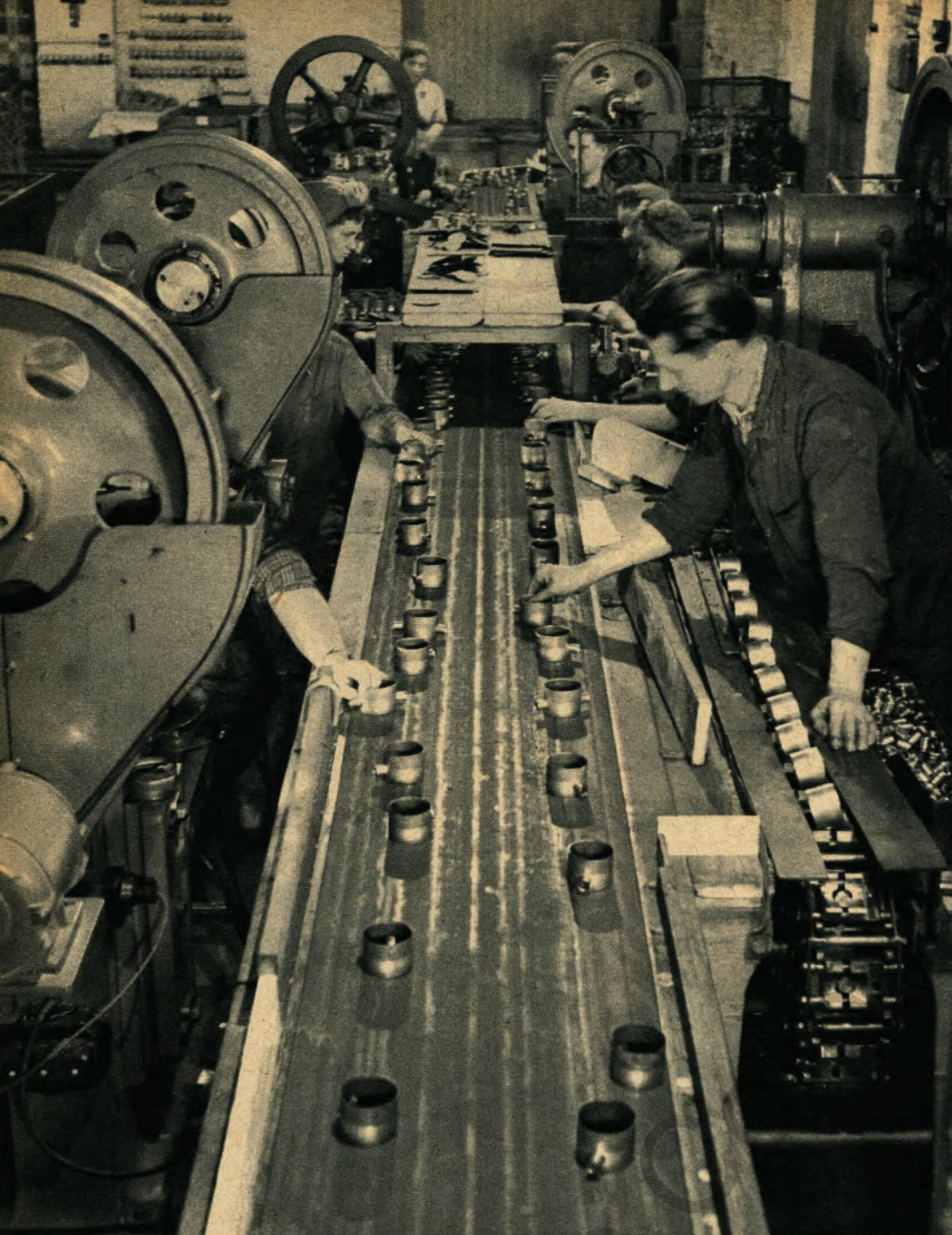
Nur geringe Verwaltungskosten

Die Verwaltungskosten, die bei den öffentlichen Krankenkassen etwa 6—8 v. H. der Gesamtausgaben beanspruchen, fallen bei den Betriebskrankenkassen kaum ins Gewicht, weil die persönlichen Verwaltungskosten (Löhne und Gehälter) von den Werken ganz und die sächlichen Verwaltungskosten (Miete, Büroeinrichtung, Schreibmaterial usw.) zum größten Teil übernommen werden. Sie erreichen daher bei unseren Kassen höchstens 0,5 v. H. der Gesamtausgaben. Der Vergleich der einzelnen Ausgabenarten bei unseren Betriebskrankenkassen ist ebenso interessant wie aufschlußreich. Er zeigt, daß ihre Ausgabenstruktur nicht unerhebliche Unterschiede aufweist. Während die Betriebskrankenkasse der Westfalenhütte AG. und der Hoesch Werke AG. beim Krankengeld und bei den Arztkosten im Verhältnis zu unseren anderen Kassen anteilmäßig am niedrigsten liegt, übersteigen ihre Ausgaben für Zahnbehandlung und Zahnersatz den Gesamtdurchschnitt unserer Kasse erheblich.

Versicherten-Vertreter sollen auf größtmöglichen Nutzen achten

So hat jede unserer Kassen ihre Besonderheiten und Eigentümlichkeiten. Innerhalb der gesetzlichen Vorschriften, deren Einhaltung von den Versicherungsämtern überwacht wird, hat jede Kasse durchaus eigene Gestaltungsmöglichkeiten.

Die Aufgabe der Vertreter der Versicherten in den Organen unserer Betriebskrankenkassen wird es in den kommenden Monaten und Jahren sein, die Leistungssätze ihrer Kasse im Rahmen der ihnen gegebenen Möglichkeiten so festzulegen, daß den Versicherten ein Höchstmaß von Nutzen gesichert wird. Diese verantwortungsvolle Aufgabe können sie jedoch nur dann erfüllen, wenn jeder Versicherte die Leistungen seiner Kasse nur zweckvoll in Anspruch nimmt und die Kasse nicht als ein Objekt ansieht, das man zum eigenen Vorteil ausnutzen kann. Eine solche Einstellung wirkt sich nur zum alleinigen Nachteil derjenigen aus, bei denen ärztliche Hilfe not tut.



FEDER STAHL KASSEL

Daß aus einer Laune von Frau Mode ein bekanntes und bedeutsames Unternehmen der eisenverarbeitenden Industrie entstehen kann, klingt heutzutage recht unwahrscheinlich. Dennoch ist die Entstehungsgeschichte von Federstahl Kassel, das heute als Zweigwerk zu der Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft gehört, aufs engste mit einer solchen Modelaune verbunden. Damals — vor gut hundert Jahren — bestimmte, wie auch heute noch, Frankreich das modische Gesicht Europas. In Frankreich trug man um die Mitte des vorigen Jahrhunderts Krinolinen, also auch im übrigen Europa. Was aber den heutigen französischen Modeschöpfern bisher noch nicht gelang, was Dior und Fath bis zur Stunde nicht fertigbrachten, vermochte die Mode der Krinoline: einen eigenen Zweig der eisenverarbeitenden Industrie für sich aufzubauen.

Mode — Entstehungsgrund für Federstahl

In der Mitte des vorigen Jahrhunderts stand also die Krinoline hoch im modischen Kurs. Die elegante Welt — und nicht nur sie — trug Reifröcke, jene mit Stoff bespannten, glockenartigen Gebilde aus Stahlstreifen, deren Entstehung man bereits der Eitelkeit der französischen Königin Marie Antoinette zuschreibt, die 1793 auf dem Schafott eines Revolutionstribunals ihr Leben beenden mußte. Kein Wunder, daß der Bedarf an schmalen Stahlstreifen, wie sie zur Herstellung von Krinolinen benötigt werden, sprunghaft anstieg. Zu dieser Zeit

war aber in Deutschland niemand auf die Fertigung dieser schmalen Stahlstreifen vorbereitet. Einzig in Frankreich konnte man sie bisher herstellen, und so blieb den deutschen Schneidern nichts anderes übrig, als ihre Krinolinen aus Frankreich zu beziehen. Das war umständlich und kostspielig. Als der Bedarf immer größer wurde, nahmen auch einige westfälische Fabrikanten die Herstellung von Krinolinenstahl auf. In Kassel gründete man am 7. Juli 1859 die Firma A. Hirsch & Co. mit dem Zweck, Krinolinenstahl herzustellen. Aus diesem Unternehmen ging später die „Federstahl Aktiengesellschaft“ hervor.

Bald nahm das Geschäft einen derartigen Umfang an, daß die ursprünglichen Fabrikationsräume der Firma nicht mehr ausreichten, um eine den Kundenwünschen entsprechende Menge des Krinolinenstahls herzustellen. Daher wurde ein neues Fabrikgrundstück erworben, auf dem sich auch heute noch das Werk befindet. Für damalige Verhältnisse war es modernst eingerichtet, und der Ruf seiner Erzeugnisse verbreitete sich schnell nicht nur im Inland, sondern auch in den europäischen und außereuropäischen Staaten, so daß der Exportanteil an der Gesamtproduktion recht beachtlich war. Der Kasseler Volksmund nannte das Unternehmen ganz kurz „Die Krinoline“ und in Erinnerung an die damalige Zeit und die damaligen Verhältnisse trägt auch heute noch eine an das Fabrikgrundstück angrenzende Straße den Namen: „An der Krinoline.“

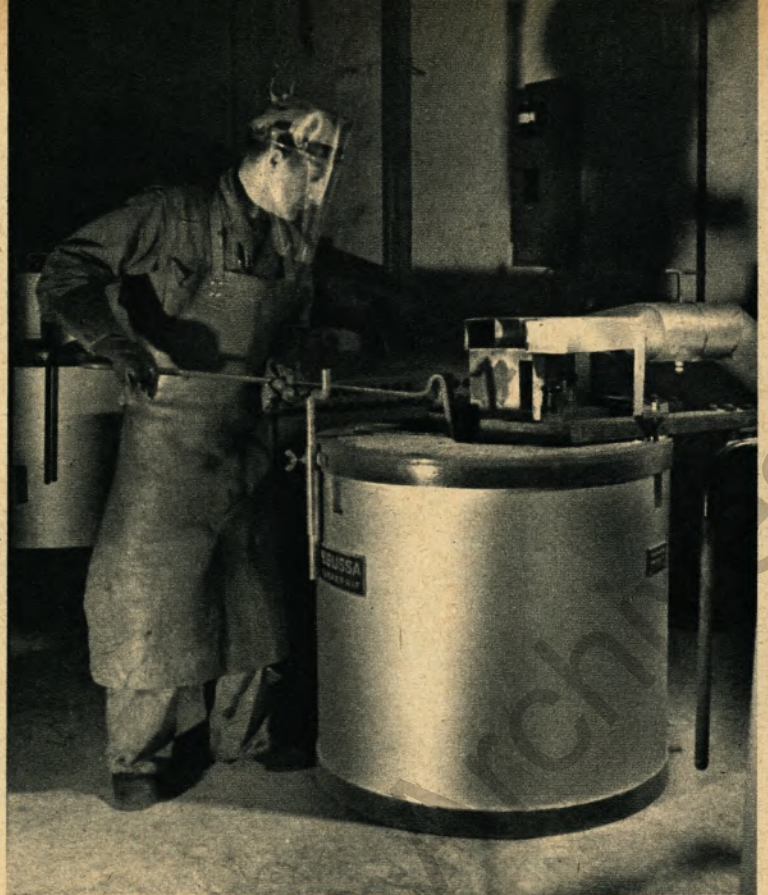
Die Ausweitung der Produktion

Frau Mode aber ist launisch. Fast ebenso schnell wie die Mode der Krinoline aufgekommen war, verschwand sie wieder. Die Gründer des Werks mußten also einsehen, daß sich auf einem so schmalen Fundament auf die Dauer keine Fertigung errichten läßt. Schnellstens sannen sie auf eine Umstellung der Fabrikation und fanden eine Lösung: Sie kamen auf den Gedanken, die bisher für die Krinolineherstellung gefertigten Stahlstreifen nunmehr als Einlagen für Korsetts zu produzieren. Das war insofern eine lohnende Aufgabe, weil das bisher zur Korsettherstellung verwandte Fischbein wesentlich teurer war als die Stahlstreifen. Die Versuche glückten und der Geschäftsumfang dehnte sich immer weiter aus. Im Laufe der Zeit wurden weitere Werksgebäude errichtet, und am 28. August 1886 erfolgte die Umwandlung der Firma in eine Aktiengesellschaft. Zur gleichen Zeit konnten drei Zweigniederlassungen in Aschersleben, Wiesensteig in Württemberg und Hofgeismar errichtet werden. Die Zahl der Beschäftigten war auf über 500 gestiegen. Für die gute wirtschaftliche Fundierung des Unternehmens spricht, daß in den ersten 24 Jahren des Bestehens regelmäßig 12%, einmal sogar 15% Dividende an die Aktionäre gezahlt werden konnten.

Die Fertigung von Korsettstangen schien der Firmenleitung aber als Fundament immer noch nicht genügend, so wurden die Stangen weiterverarbeitet, maschinell mit Emaillepapier umklebt und mit den verschiedensten Stoffen wie Schirting, Satin und Glacéleder umkleidet. Auch Zubehörteile wie Kapseln und Schlösser in verzinkter und vernickelter Ausführung wurden im eigenen Betrieb hergestellt. Die Fertigung von Korsetteinlagen aus Spiralfederdraht muß in diesem Zusammenhang ebenso erwähnt werden, wie das Umspinnen der Federn mit Baumwollgarnen in der damaligen Spinnerei des Werks.

Eigenes Kaltwalzwerk lieferte Vormaterial

Eine der wichtigsten Abteilungen des Unternehmens bis zur Zerstörung bei einem Fliegerangriff auf Kassel am 22. Oktober 1943 war das im Jahre 1889 errichtete und zwischenzeitlich modernisierte Kaltwalzwerk. Diese Abteilung bildete nämlich die Grundlage für alle übrigen Fabrikationsabteilungen, die von hier aus mit gehärtetem und härtbarem Bandstahl sowie Bandeisen versorgt wurden. Diesem Kaltwalzwerk war eine galvanische Verzinkungsanlage, eine Ver-

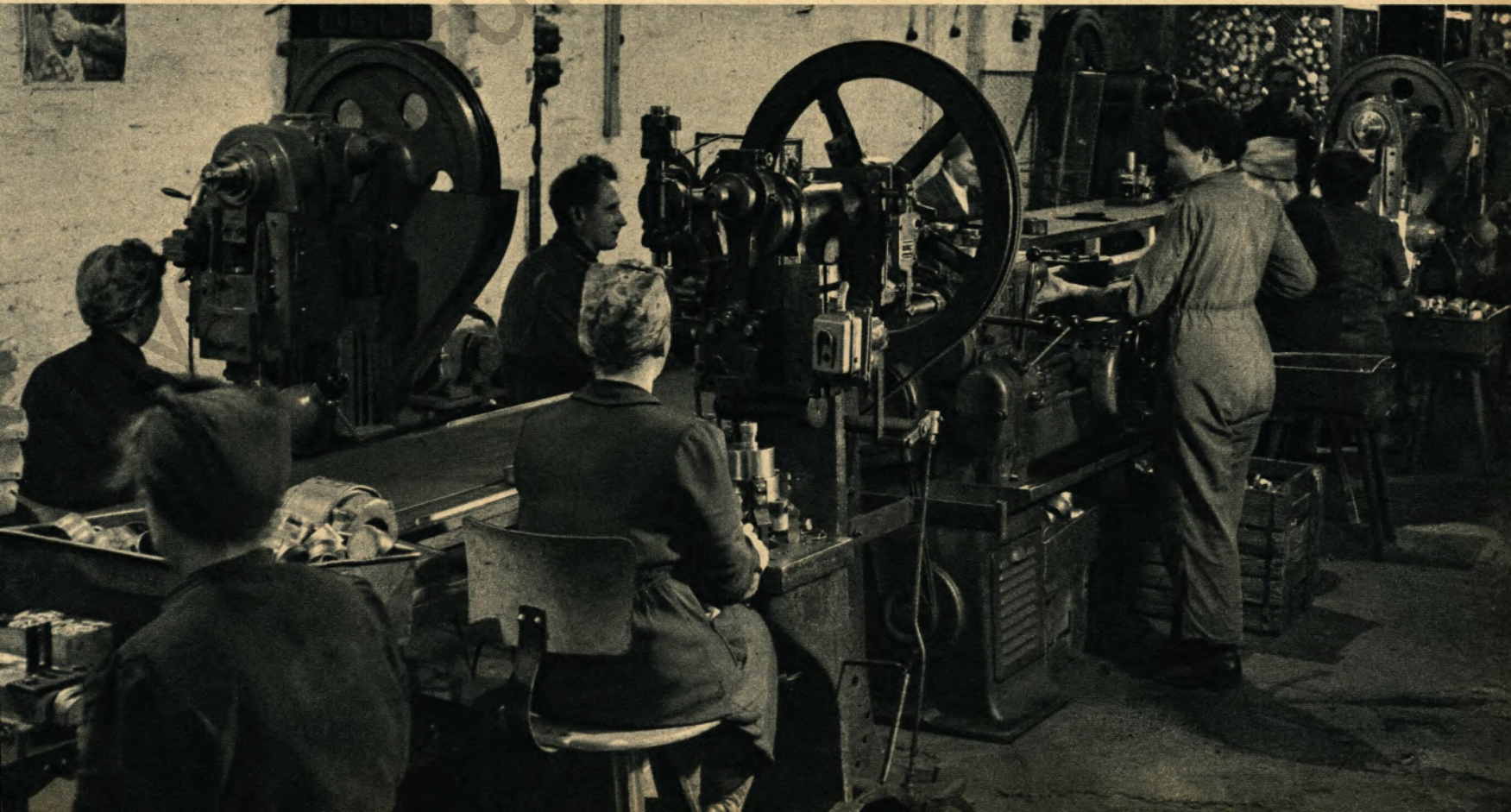


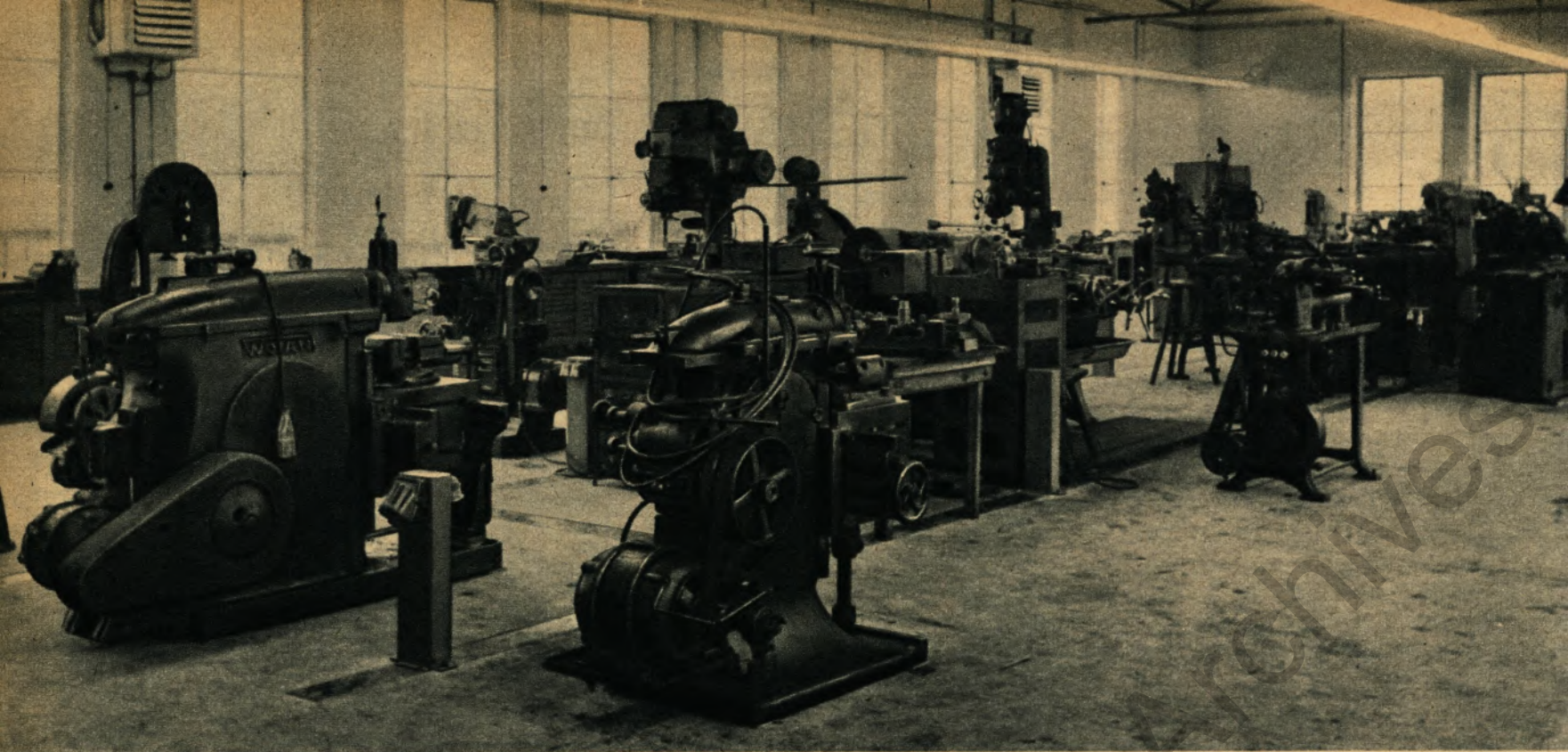
Teil einer modernen Härteanlage für hochwertigen Werkzeugstahl mit Härtetemperaturen bis zu 1300 Grad. Härter Eulert beim Härten an einem Elektrodenofen

zinnerie und eine Verbleierei angeschlossen. Während bis in die Zeit nach dem ersten Weltkrieg das Kaltwalzwerk außer dem Vormaterial für die eigene Weiterverarbeitung in der Hauptsache noch Bandstahl für die Kartonagenindustrie herstellte, trat diese Fertigung nach und nach zugunsten der Herstellung von hochwertigen Federbandstählen immer mehr zurück. Diese hochwertigen Federbandstähle, wie sie zur Fertigung von Uhrfedern, Sprechmaschinenfedern, Holzbandsägen, Schreibfedern, Rasierklingen usw. benötigt werden, wurden vorwiegend von der Schwarzwälder Uhrenindustrie, von der Nürnberger Spielwaren- und Laufwerksindustrie und anderen verarbeitenden Unternehmen abgenommen. Jahrelang stellte Federstahl auch selbst diese genannten Artikel her.

Die Produktion eines Artikels, der auch heute noch zum Fertigungsprogramm des Werks gehört, nämlich Isolierrohrzubehör für elektrische Installationen, wurde kurz nach dem ersten Weltkrieg im

Fertigung von Isolierrohr-Zubehörteilen am Fließband





Blick in die neuerstellte Halle der Werkzeugmacherei

Jahre 1919 aufgenommen. Dieses Isolierrohrzubehör umfaßt u. a. Abzweig- und Schalterdosen, Verteilungskästen, Einziehbänder für elektrische Leitungen sowie Winkel- und T-Stücke, Muffen, Rohrschellen usw. Durch die Lieferung dieser Artikel sicherte sich Federstahl neben einem beachtlichen Inlandsgeschäft vor allem auch eine gute Stellung auf den Exportmärkten. Weiter gehörte zum Fertigungsprogramm des Unternehmens die Herstellung von technischen Federn und Massenartikel aller Art, wie Rolladenzubehör, Fahrradzubehör, Fellspannklammern, Buchrückenfedern usw.

Im 78. Jahr des Bestehens: Zusammenschluß mit Hoesch

Das Werk hatte bereits sein 50- und 75jähriges Firmenjubiläum gefeiert, als es am 1. Dezember 1937 in ein Organschaftsverhältnis zur damaligen Hoesch-Köln-Neuessen Aktiengesellschaft für Bergbau und Hüttenbetrieb in Dortmund trat. Der Organvertrag wurde am 25. November 1937 abgeschlossen und trat am 1. Dezember 1937 in Kraft. Im Jahre 1930 war die Firma, die bis dahin Aktiengesellschaft für Federstahl-Industrie, vorm. A. Hirsch & Co., Kassel, firmierte, in Federstahl Aktiengesellschaft, Kassel, umbenannt worden.

Kriegsschaden: Über 4,5 Millionen Mark

Während des zweiten Weltkriegs wurde das Werk, dessen Fabrikationsumfang und Beschäftigtenzahlen sich bereits vor dem Kriege erheblich gesteigert hatten, durch Kriegseinwirkungen schwerstens getroffen. Beim Luftangriff auf Kassel am 22. Oktober 1943 brannte das alte Fabrikgebäude an der Sickingenstraße mit dem angrenzenden Nebenflügel restlos nieder. Lediglich der nach dem ersten Weltkrieg errichtete Neubau konnte, wenn auch stark beschädigt, gerettet werden. Auch die verlagerte Lehrenbau-Abteilung, die in Gen-

sungen untergekommen war und die zu den führenden Lehrenherstellern in Deutschland zählte, fiel noch am 31. März 1945 Artilleriebeschuß zum Opfer. Hochmoderne Werkzeugmaschinen mit wertvollen optischen Meß- und Prüfeinrichtungen wurden hier zerstört. Insgesamt werden die Schäden, die das Werk durch Kriegseinwirkung erlitt auf rund 4,5 Millionen Mark geschätzt.

Mühsamer Wiederaufbau nach dem Kriege

Das Kriegsende hatte die wirtschaftliche Situation für die Federstahl Aktiengesellschaft völlig verändert. Mit total zerstörten Fabrikationsanlagen, in einem wirtschaftlichen Notstandsgebiet in unmittelbarer Nähe der Zonengrenze gelegen, durch die verschiedenen Zonen von den übrigen Werken des Hoesch-Kreises getrennt und in der Ungewißheit über das zukünftige Schicksal wegen der Unsicherheit über die endgültige Form der Entflechtung des Hoesch-Konzerns, stand der Neubeginn unter einem unglücklichen Stern. Was in diesen Monaten und Jahren von der Firmenleitung, dem Betriebsrat und der Belegschaft im einzelnen an aufopferungsvoller Kleinarbeit geleistet wurde, um die Federstahl Aktiengesellschaft am Leben zu erhalten, vermag ein Außenstehender nur sehr schwer abzuschätzen. Dennoch kann mit gutem Recht gesagt werden, daß jeder, der in dieser Zeit am Wiederaufbau beteiligt war, an seinem Platz Außergewöhnliches geleistet hat.

Nach der Neuordnung: Anschluß an Hohenlimburg

Bei der am 25. Juli 1952 im Zuge der Neuordnung der deutschen Eisen- und Stahlindustrie erfolgten Neugründung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft, Dortmund, wurde die Federstahl Aktiengesellschaft eine Zweigniederlassung der Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesell-



In Kassel werden als Spezialfertigung patentierte Autowippen in geschweißter Blechkonstruktion für eine Tragfähigkeit bis zu 2 Tonnen hergestellt

schaft in Hohenlimburg. Durch Beschluß der Hauptversammlung vom 20. Oktober 1953 ist das Vermögen der Federstahl Aktiengesellschaft unter Ausschluß der Liquidation auf die Hauptaktionärin, die Industriewerte Aktiengesellschaft, Dortmund, übertragen worden. Laut handelsgerichtlicher Eintragung vom 9. November 1953 ist die Federstahl Aktiengesellschaft erloschen.

Dieser Zusammenschluß mit den Hohenlimburger Walzwerken stellt insofern eine glückliche Lösung dar, als die ehemalige Hoesch-Abteilung Hohenlimburg, die Vorgängerin der heutigen Hohenlimburger Walzwerke, schon seit Jahrzehnten die Haupttrohstofflieferantin von Federstahl war.

Mit neuem Produktionsprogramm wieder auf dem Markt

Trotz größter Schwierigkeiten ist es inzwischen gelungen, die Produktion wieder in größerem Umfang aufzunehmen und leistungsfähig zu gestalten. Zum derzeitigen Fabrikationsprogramm gehören: *Verbleites Isolierrohrzubehör*, wie Abzweig- und Schaltermosen, Abzweiggksten, Winkel- und T-Stücke, Muffen, Endtüllen, Pfeifen, Rohrschellen, Einziehbänder usw.;

Schnitt- und Stanzwerkzeuge, sowie Vorrichtungen und Sonderlehren;



Betriebsratsvorsitzender Hans Hennemuth, Direktor Willy Figge und Dreher Paul Kehl in der neuen Werkzeugmacherei im Gespräch

Maschinenbauteile, wie Brems- und Kupplungsbänder, Wellen bis zu einem Meter Länge und ähnliche Teile;

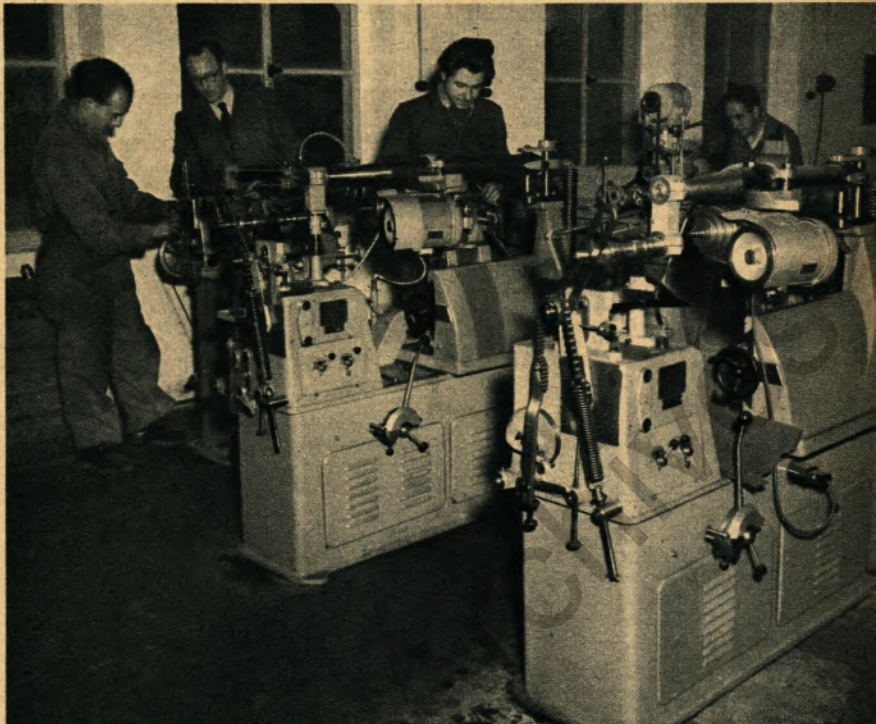
Geschweißte Blechkonstruktionen, hier vor allem die patentierte Auto-wippe; und

Preß-, Zieh- und Stanzteile in gescheuerter, lackierter und vernickelter Ausführung für Pressen bis zu 150 Tonnen Druckleistung.

Um diese Fertigung in vollem Umfang reibungslos durchführen zu können, waren auch neue Fabrikationsräume erforderlich. So wurde im März vergangenen Jahres mit dem Neubau eines zweistöckigen Fabrikgebäudes begonnen, das sich auf den Grundstücken Sickingenstraße 22—26 befindet. Dieses Gebäude wurde inzwischen fertiggestellt und bezogen und hat vor allem die Abteilungen zur Herstellung der Schnitt- und Stanzwerkzeuge, der Vorrichtungen und Sonderlehren sowie der Maschinenbauteile aufgenommen. Diese Fabrikationsstätten wurden auch mit modernen Präzisionsmaschinen ausgerüstet, um ihre Leistungsfähigkeit sowohl qualitativ wie quantitativ zu steigern.

Federstahls Motto: „Weiter vorwärts“

Trotz größter Schwierigkeiten ist es dem Werk Federstahl gelungen, in zäher und fleißiger Aufbauarbeit ein zwar schmales, aber dennoch

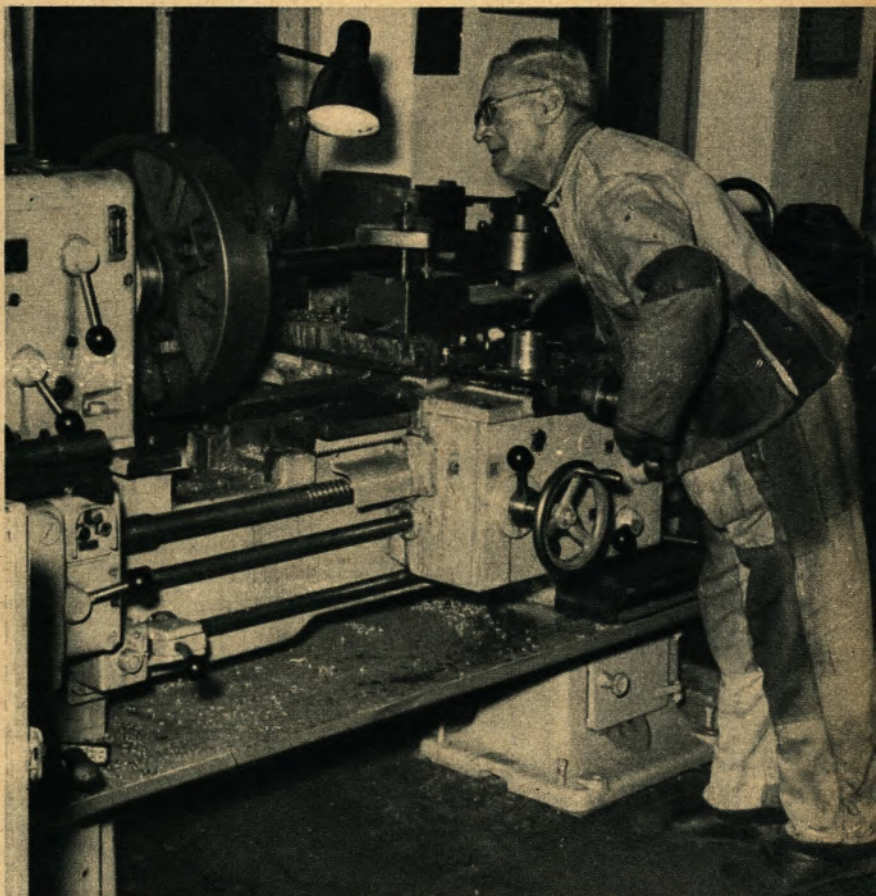


Zur Herstellung von Spezialfräsern werden diese neuen Fräsmaschinen benutzt

gefestigtes Fundament für seine Arbeit zu schaffen. Auf dem Verdienst dieses Wiederaufbaus wollen und können sich aber unsere Kasseler Mitarbeiter nicht ausruhen. Sie suchen nach Mitteln und Wegen, das Werk wieder auf jene Grundlage zu stellen, die es in seinen besten Jahren besessen hat. Daß dies bei den besonderen Verhältnissen, wie sie im Kasseler Wirtschaftsraum vorherrschen, und bei dem großen Nachholbedarf des Werkes nicht leicht sein wird, ist klar. Ebenso eindeutig aber ist der Wille unserer Kasseler Mitarbeiter, es dennoch zu schaffen, wozu unsere besten Wünsche sie begleiten.

K. U.

Auf dieser Spitzendrehbank bearbeitet Dreher Herdes mit Zuverlässigkeit Werkzeugteile



... passiert ... notiert ... fotografiert ...

Für jung und alt veranstaltete die Hoesch Bergwerks AG am vierten Adventssonntag zwei Weihnachtsfeiern in der Dortmunder Westfalenhalle. Am Vormittag waren die Kinder der Belegschaftsangehörigen geladen. Sie wurden durch ein reichhaltiges Weihnachtsprogramm mit vielen Darbietungen erfreut. Daß auch der Weihnachtsmann persönlich erschien, um die „Hoesch-Kinder“ zu begrüßen, löste besondere Freude aus.



Jedes Kind erhielt als Weihnachtsgabe eine reich gefüllte Tüte mit Leckereien und ähnlichem. Am Nachmittag waren die ehemaligen Angehörigen der Hoesch Bergwerks AG Gäste dieser Veranstaltung. Sie hatten sich in großer Zahl mit ihren Familienangehörigen zu dieser Feierstunde eingefunden. Unter Beteiligung von namhaften Künstlern der Bühne und des Funks, u. a. Rudi Rauher, Marita Gründgens und Irmgard Ertel, rollte für die Pensionäre ein unterhaltsames Programm ab. Das Dortmunder Rollschuhkinderballett unter Margit Lauer, das Ballett der Städtischen Bühnen Dortmund und die Dortmunder Sängerknaben unter Helmut Bogenhardt trugen ihren Teil zum Gelingen des Nachmittags bei. Erich von der Ahe, ein Berglehrling der Hoesch Bergwerks AG, zeigte sich als ein talentierter Violinvirtuose. Die Bergkapelle von Kaiserstuhl spielte alte Weihnachtsweisen. In seiner Begrüßungsansprache hatte Arbeitsdirektor Otto Hoffmann erklärt, daß die heute bei Hoesch Tätigen den Pensionären viel zu verdanken hätten und daß man es als eine Ehrenpflicht betrachte, heute in echter Solidarität zu ihnen zu stehen. Nach der Feierstunde wurde an die Pensionäre das Weihnachtsgeld verteilt. Insgesamt nahmen etwa 15000 Personen an den beiden Weihnachtsfeiern der Hoesch Bergwerks AG teil.



465 Waisenkinder wurden von der Westfalenhütte in der Weihnachtszeit im Rahmen ihrer Weihnachtsfeiern beschert. Etwa 6500 Kinder von Mitarbeitern der Westfalenhütte wurden ebenfalls in den Weihnachtstagen mit süßen Gaben bedacht. Bei den Weihnachtsfeiern wurden den Kindern von Angestellten der Bücherei das Märchenspiel „Zwerg Nase“ dargeboten, das den Kleinen viel Freude bereitete. Insgesamt rund 10000 Mitarbeiter, Kinder und Betreute der Wohlfahrtsverbände — auch sie wurden nicht vergessen — konnten durch die Bemühungen der Westfalenhütte in den Weihnachtstagen ein Geschenk in Empfang nehmen.



Ein Fünftel der Gesamtbelegschaft machen bei der Maschinenfabrik Deutschland die Jubilare aus. Am 2. Dezember 1953 beging die Maschinenfabrik Deutschland (MFD) im Festsaal der Westfalenhütte ihre diesjährige Jubilarenehrung. In der den Abend einleitenden besinnlichen Stunde brachten der Betriebsratsvorsitzende Josef Jäger, Vorstandsmitglied Dr. Tobolla und Aufsichtsratsvorsitzer Willy Ochel den Dank und die Anerkennung an die Jubilare zum Ausdruck. Sie wiesen auf die besonderen Verdienste hin, die gerade die Jubilare für den weitgehend erfolgten Neuaufbau des Werks nach den furchtbaren Zerstörungen des letzten Krieges für sich in Anspruch nehmen können. Die Ansprachen wurden durch Kammermusik von Schubert und Beethoven umrahmt. Es spielten Professor Walter Schulze-Prisca, Köln (Violine), Friedrich Paulschmidt, Köln (Cello)

und Gustav Schneider (Klavier). Dabei zeigte es sich, daß die Männer, die im Alltag Werkzeugmaschinen, Krane und Weichen bauen, der innigen Sprache der Kammermusik gegenüber sehr aufgeschlossen waren. Das gemeinsame Abendessen leitete zum gemütlichen Teil über, der sich in schöner Harmonie bis zum frühen Morgen ausdehnte. Wenn aus der Tanzfreudigkeit ein Schluß gezogen werden soll, so sind die meisten Jubilare trotz ihrer 25 und 40 Dienstjahre durchweg noch zu den jungen Semestern zu zählen.



Indische Studenten und Ingenieure, die sich zur Zeit in Westdeutschland aufhalten, um ihre technischen, wirtschaftlichen und kulturellen Kenntnisse zu erweitern, waren am vierten Adventssonntag Gäste der Hoesch-Werke, die zusammen mit dem Auslandsinstitut in Dortmund für die Inder eine Weihnachtsfeier im Goldsaal der Westfalenhütte veranstalteten. Unter den Indern befanden sich auch einige Frauen und Kinder. Die Weihnachtsfeier war für die indischen Gäste keineswegs ein unbekanntes, fremdes Schauspiel, denn der Gedanke der Erlösung durch die Geburt eines göttlichen Kindes ist den Indern wohlvertraut. Schnell bildete sich eine Atmosphäre freundschaftlicher Verbundenheit; als Dr. Harald Koch vom Vorstand der Hoesch-Werke und Direktor Alfred



Berndsen vom Vorstand der Westfalenhütte die Gäste mit herzlichen Worten willkommen hießen. Herr Albring, der Leiter des Auslandsinstitutes, wies in seiner Ansprache auf das geistige und seelische Band hin, das durch die tiefere Idee des Weihnachtsfestes zwischen beiden Völkern geschlungen werde.

Der Indienkreis des Auslandsinstituts führte ein Hirtenspiel von Felix Timmermanns auf, sang deutsche Weihnachtslieder und bescherte am Schluß die indischen Gäste. Mit großem Beifall wurde aufgenommen, daß einige Inder bei der Bescherung deutsche Gedichte aufzusagen wußten. Unter den Gästen befand sich auch der Generalsekretär der „Inder-Vereinigung in Deutschland“, K. N. Srivastava, der im Namen seiner indischen Freunde den Dank an die Veranstalter dieser Feier formulierte und sagte, daß sich die Inder mit Deutschland und den Deutschen aufs engste verbunden fühlten. Der in Bonn lebende und lehrende Professor Tarachand Roy hob in seiner Ansprache besonders das Verdienst der deutschen Dichtung und Wissenschaft um die Kenntnis indischer Art und indischen Geisteslebens in aller Welt besonders hervor.



Für 202 Wohnungen wurde Mitte Dezember das Richtfest in Hervest-Dorsten gefeiert. Die Wohnungen sind für Belegschaftsangehörige unserer Schachtanlage „Fürst Leopold-Baldur“ gedacht. Im einzelnen handelt es sich um 92 Siedlungshäuser mit je einer Einliegerwohnung, um zwei Reihenhäuserblocks mit zusammen sechs und zwei Reihenhäuserblocks mit zusammen zwölf Wohnungen. Die Wohnungen wurden in Zusammenarbeit mit der Hoesch Bergwerks AG in zwei Bauabschnitten durch die „Westfalia“ Gemeinnützige Wohnungsbaugesellschaft mbH und die Westfälisch-Lippische Heimstätte GmbH sowie durch die Westdeutsche Heimbau Gesellschaft mbH errichtet. Weitere 60 Mietwohnungen sollen in absehbarer Zeit errichtet werden.



Als Künstler ganz eigener Art erwies sich in den Tagen vor Weihnachten der auf der Hängebank unserer Schachtanlage „Fürst Leopold-Baldur“ in Hervest-Dorsten beschäftigte Edmund Theis. Auf die Seitenwand eines Förderwagens malte er mit einfachsten Hilfsmitteln, wie sie ihm in seiner Arbeitsumgebung zur Verfügung standen, nämlich mit Kreide, Kohlenstaub, Kalkstaub, Schmieröl usw., eine Winterlandschaft mit einem frohen Weihnachtsgruß. Auf unserer Aufnahme steht Edmund Theis links im Vordergrund, im Hintergrund erkennt man den Wagenumlauf der Hängebank.





WOHNUNGSBAU IN USA

Immer noch ist das Wohnungsproblem in Deutschland das Problem erster Ordnung. Viele Wege müssen versucht und gegangen werden, um es zu lösen. Sicherlich sind die amerikanischen Verhältnisse und Erfahrungen — wie auf so vielen Gebieten — mit unseren deutschen nicht vergleichbar. Und doch können wir fraglos aus ihnen lernen — sei es im positiven, sei es im negativen Sinne.

Paul Hoffmann, Hauptstellenleiter der IG Bergbau Dortmund, Mitglied der Aufsichtsräte der Hoesch Werke AG und der Hoesch Bergwerks-AG, ist vor kurzem von einem sechswöchigen Studienaufenthalt in USA zurückgekehrt. Er war mit einer Studiengruppe in USA, die neben ihm aus zwei Architekten, einer Küchenspezialistin, einem Vertreter des Amtes für Wohnungsbauförderung der Stadt Dortmund, einem Journalisten, zwei Bergarbeitern und zwei Bergarbeiterfrauen bestand. Ihnen war unter der Kennzeichnung „Miners Housing Team“ weitgehend Gelegenheit gegeben, amerikanische Bau-, Wohn- und Siedlungsprobleme kennenzulernen. Nachstehend berichtet Paul Hoffmann über einige Wahrnehmungen und Beobachtungen, wobei zu beachten ist, daß es sich hierbei nicht um fachtechnische Betrachtungen, sondern um die Wiedergabe von allgemein gewonnenen Eindrücken handelt.

Wohnungsmangel auch in Amerika

Obwohl Amerika keinerlei Kriegszerstörung aufweist, besteht ein gewisser Wohnungsmangel, der sich aus folgenden Gründen erklären läßt:

Bei einer Bevölkerung von 160 Mill. Menschen wird ein jährlicher Geburtenzuwachs von etwa 1 Mill. erwartet.

Die Einwandererzahl der Staaten liegt jährlich bei 200 000 bis 300 000 Menschen, wobei es sich um den unteren Schätzwert handelt. Während des zweiten Weltkrieges blieb der Wohnungsbau naturgemäß so gut wie stehen; lediglich für die Unterbringung der Rüstungsarbeiter war ein zeitweiser Wohnungsbau zugelassen.

Auch im steinernen Meer der Hochhäuser hält der Frühling seinen Einzug



Während des zweiten Weltkrieges kamen viele Fremdarbeiter aus Mittel- und Südamerika in die Staaten und verblieben nach Beendigung des Krieges überwiegend dort.

Nach der Demobilisierung im Jahre 1945 kehrten zahlreiche der beim Heer gedienten Soldaten wieder in das Privatleben zurück. Viele hatten inzwischen eine Ehe geschlossen, andere standen vor der Gründung eines eigenen Hausstandes.

Der jährliche Verschleiß der Altwohnungen (Abbruch) wird von dem National Bureau of Standards (Forschungsinstitut für Produktivität) auf 15% geschätzt.

Grundsätze der Wohnbaupolitik

Der Wohnungsmangel und die damit zusammenhängenden sozialen und hygienischen Folgerungen veranlaßten die Regierungsstellen, Gewerkschaften, Wohlfahrtsverbände, kirchlichen Organisationen und andere zu Maßnahmen auf dem Gebiete der Wohnbaupolitik. Die behördliche Hilfestellung bezieht sich jedoch mehr auf indirekte Maßnahmen (Gesetzgebung) als auf direkte finanzielle Unterstützung. Eine Ausnahme bildet hierbei die Bewilligung der Mittel für den sozialen Wohnungsbau.

Nach den Angaben des National Bureau of Standards wurden auf Grund des ersten Wohnungsbaugesetzes (1937) in den Jahren 1937/38 160 000 Wohnungseinheiten erstellt. Im Jahre 1950 dagegen 1,5 Mill. Dieses Ziel ist auch für die nächsten Jahre gesetzt, wobei ferner eine Steigerung auf 2 Mill. Wohnungseinheiten vorgesehen ist. Die Zahl der seit 1935 neugeschaffenen Wohnungen beträgt nach den Ermittlungen des National Bureau of Standards 3,25 Mill.

Das im Jahre 1949 erlassene zweite Wohnungsbaugesetz (Baltimore-Programm) strebt die Beseitigung der Elendsviertel (Slums) an.

Es darf nicht unerwähnt bleiben, daß der Baukostenindex seit 1939 von 120 auf 140% gestiegen ist. Als Gründe hierfür werden genannt: höhere Material- und Arbeitskosten, geringere Arbeitsintensität. Die Baulandbeschaffung ist in den kleineren Städten und auf dem flachen Lande kein Problem. In den Großstädten und Industriezentren ist sie dagegen oft recht schwierig.

Bemerkenswert und Grundsatz bei den meisten ländlichen Gemeindeverwaltungen — die über viel Selbständigkeit verfügen — ist, daß sie dem Bürger kaum Vorschriften machen, wie er baut oder ob die Grundstücke einem Straßen-, Kanal- oder Stromnetz angeschlossen sind. Derartige Fragen werden oft erst nach Jahren des Bauens geregelt. Selbst die zu beachtenden Sicherheitsvorschriften bei der Erstellung eines Hauses werden vielfach großzügig behandelt. Das Risiko trägt der Bauherr oder Käufer eines Hauses selbst.

Anders liegen die Verhältnisse in den Großstädten. Die baupolizeilichen Bestimmungen sind hier, soweit Fragen der Sicherheit eine Rolle spielen, oft schärfer als bei uns (Fensterschutz). Gestalterische Fragen hinsichtlich städtebaulicher Schöpfung werden nach unseren Begriffen oft vermißt. Dadurch entsteht oft der Eindruck einer gewissen Planlosigkeit, die dem optischen Eindruck des Stadtbildes schadet. Der Amerikaner denkt individuell, darum fehlt das bei uns immerhin schon entwickelte Gemeinschaftsbewußtsein.

Starke Interessengruppen der Bauunternehmer (Builder) und Grundstücksmakler (Contractor) wirken hier hemmend. — Staat und Kommune halten sich grundsätzlich aus diesen Dingen heraus, steuern mehr indirekt. So ist es verständlich, daß in allen Großstädten Vereinigungen für Wohn- und Siedlungsfragen gebildet werden, wie z. B. die Housing Association in Philadelphia, der 200 Wirtschafts-, Religions- und Sozialverbände angeschlossen sind. Diese Gesellschaft baut nicht selbst, sondern propagiert den Wohnungsbau in moderner Form, unterhält Beziehungen zu allen behördlichen und privaten Stellen und sucht so die Dinge voranzutreiben. Die Unterrichtung der Öffentlichkeit durch Presse, Film und Prospekte zählt zu ihren ersten Aufgaben.



Die deutsche Studiengruppe nach der Landung in USA



Alte Gebäude werden neuem Bauwillen geopfert. Moderne Hochhäuser sollen hier entstehen und den Wohnungsuchenden ein Heim geben

Unten: George Washingtons Wohnhaus «Mount Vernon» in Virginia. Als Begründer der amerikanischen Unabhängigkeit ist Washington der am meisten verehrte Staatsmann der USA geworden





Eine moderne, großzügig aufgelockerte Wohnsiedlung, die auch bei uns stehen könnte

Getreu dem allgemeinen Grundsatz tunlichster Nichteinmischung in private Interessensphären arbeiten Planungsämter wohl Siedlungspläne aus, betrachten diese aber nur als Vorschläge. Klubs, Gewerkschaften, Gemeinderäte, Frauen- und Kriegsteilnehmerorganisationen und andere Interessenten werden nicht nur zur Planung zugelassen, sondern geradezu oft ausdrücklich um ihre Mitarbeit gebeten.

Der Builder und Contractor

In Amerika gibt es verhältnismäßig wenig einzelne Bauherren. In solchen Fällen handelt es sich meist um vermögende Leute, die sich nach ihrem Wunschbild ein massives Haus erstellen lassen.

Die Häuser werden in Amerika grundsätzlich gekauft, d. h. wenn man ein Haus erwerben will, geht man zu einem „Contractor“, einer Art Makler. Dieser Contractor bezieht — insbesondere bei Holzhäusern — von seiner Firma den vom Kunden gewünschten Haustyp. Der Erwerber eines Eigenheimes schließt mit dem Contractor einen Vertrag auf Lieferung und Finanzierung des Eigenheimes. — Bei massiven Häusern liegen die Dinge ähnlich, hier spielt der „Builder“ (Bauunternehmer) etwa die gleiche Rolle.

Diese Methode ist in Amerika so weit verbreitet und eingewurzelt, daß eine andere Regelung eines erstmaligen Hauserwerbs kaum in Frage kommt, so daß die deutschen und amerikanischen Verhältnisse nicht ohne weiteres verglichen werden können.

Die Builder haben eine Art Monopolstellung und beherrschen damit nahezu den gesamten Baumarkt.

Das Eigenheim hat in Amerika eine andere Bedeutung als bei uns. Obwohl es demselben Zweck dient, ist in Amerika der Erwerb eines solchen vergleichbar mit dem Kauf einer jeden anderen Ware. Man kauft dort nicht ein Haus, um es später zu vererben oder als Kapitalanlage, sondern um es — je nach Bedarf — für eine Zeitlang zu benutzen. Die Kaufkraftverhältnisse in Amerika gestatten dieses auch ohne nennenswerte Schwierigkeiten.

Die Amerikaner haben den Zug zum bequemen und fortschrittlichen Wohnen. Es kümmert sie an sich wenig, ob ihre Kinder in ihren

Häusern weiterleben. Sie vertreten weitestgehend die Auffassung, daß die Kinder selbst in der Lage sind, einen ihrem Geschmack und der Zeitentwicklung angepaßte Wohnung bzw. ein Haus erwerben zu können, bauen daher nicht „für die Ewigkeit“.

Die Tendenz, ein Eigenheim zu besitzen, zeigt eine aufsteigende Linie. Mehr als 55% der amerikanischen Bevölkerung ist jetzt schon Besitzer eines Eigenheimes.

Die Wohnbaufinanzierung

Im Prinzip erklärt sich jede der zahllosen Banken in den Staaten bereit, den Bau oder Kauf eines Hauses zu finanzieren, sobald die Kreditfähigkeit und -würdigkeit des Antragstellers feststeht.

In der Regel beleiht man die Bau- oder Kaufsumme mit 70%. Der Darlehensvertrag läuft allgemein 20 Jahre. Der Zinssatz, einschließlich Tilgungs- und Verwaltungskosten, beträgt bei Privatbanken 5 bis 5½%, bei den von der Bundesregierung in den Depressionsjahren 1936/38 gegründeten Spar- und Darlehenskassen (Heimbanken) mit zinsverbilligtem Darlehen 4% und ½% Verwaltungskosten.

Der Vorteil dieser Finanzierungsart ist u. a. ein offensichtlicher Faktor für eine kontinuierliche Wirtschaftspolitik in den Staaten und eine Chance für den „kleinen Mann“, ein Eigenheim zu erwerben, ohne finanziell übermäßig belastet zu werden.

Wer sein Haus nicht selbst baut, sondern kauft, wie es bei den Holzhäusern üblich ist, kann mit dem Contractor (Makler) oder auch mit dem Builder (Bauunternehmer) einen Abzahlungsvertrag schließen. Als Anzahlungssumme gilt der Betrag von 10 bis 30% des Hauswertes (einschl. der Grundstückskosten) oder sonst vereinbarter Beträge. Zur Sicherung der Tilgung und Zinszahlung gegenüber den Banken, Contractors oder Builders muß sich der Darlehensnehmer versichern. Eine Bürgschaftsorganisation, die Federal Housing Administration, sichert dem Bauherrn bzw. Hauskäufer die Einhaltung seiner geldlichen Verpflichtungen im Falle eigenen Unvermögens infolge Krankheit oder sonstigen vorübergehenden oder dauernden wirtschaftlichen Schwierigkeiten. Die Leistungen der FHA sind rückgarantiert durch das Schatzamt in Washington.

Für Zwecke des Wohnungsbaues sind im Jahre 1952 4 Mill. Dollar verbürgt worden; seit 1935 insgesamt 29 Mrd. Dollar.

Das Holzhaus

Es dürfte nicht uninteressant sein zu wissen, daß nach dem National Bureau of Standards 81% der Häuser aus Holz bestehen. Bei diesen Häusern handelt es sich durchweg um vorfabrizierte Häuser. — Im Zentrum der Großstädte ist aus sicherheitlichen Gründen der Hausbau aus Holz untersagt.

Das Reihenhhaus

In den Städtzentren herrscht oft das zweistöckige Reihenhhaus vor, wie wir es in Philadelphia sahen, das ein Drittel sämtlicher Reihenhäusbauten in sich vereinigt. — Diese Reihenhäusbauten bewirken einen wenig ästhetischen Anblick, da wir Reihen bis zu 52 Einheiten sahen. Ferner kommt dazu, daß diese Reihenhäusbauten außer-

Reihensiedlung am Rande der Großstadt



ordentlich eng aneinanderliegen, so daß außer einigen Metern Grünfläche und der notwendigen meist recht schmalen Straße keinerlei Hofraum oder Spielplätze für die Kinder gegeben sind. Diese Bauweise wird auch von vielen Amerikanern als unerfreulich angesehen.

Die Appartementswohnung

Das Appartements-Mietwohnhaus ist naturgemäß in den großen Städten häufig anzutreffen und befindet sich in der Regel im Zentrum und in den Geschäftsstraßen. Appartementshäuser sind häufig Mehrstock- oder Hochhäuser und enthalten viele Bequemlichkeiten (Fahrstuhl, Klimaanlage, Telefon, Zentralwaschküche und sonstige technische Errungenschaften).

Der soziale Wohnungsbau

Eine Gemeinde, die Wohnungen für „minderbemittelte“ Mitbürger schaffen will, ruft eine örtliche Wohnungsbehörde ins Leben. An deren Spitze stehen vom Bürgermeister oder dem Gemeinderat ernannte Mitarbeiter. Die Gemeinde muß wenigstens 10% der erforderlichen Baukosten aufbringen, die restlichen 90% werden von der Public Housing Administration (Bundesregierung) gezahlt. Die Public Housing Administration gibt nicht nur das Darlehen für die Baufinanzierung, sondern gewährt auch laufend Zuschüsse zu den Mieten, da diese niedrig gehalten sind.

Vorbedingung zum Bezug einer solchen, nach den Grundsätzen des sozialen Wohnungsbaues erstellten Wohnung ist, daß der Bewerber amerikanischer Staatsbürger ist. Kriegsteilnehmer und deren Familien, deren bisherige Wohnungen abgerissen wurden (Slums), haben bei der Vergabe dieser Wohnungen den Vorzug.

Die Baukosten werden erst nach längerer Zeit durch die Mieten amortisiert, so daß die einzige finanzielle Leistung der Bundesregierung in der Gewährung jenes Zuschusses liegt, der zum Ausgleich zwischen dem tatsächlich gezahlten und dem für Instandhaltung und Amortisation notwendigen Mietzins liegt. Die Festsetzung dieser Beträge für den gesamten sozialen Wohnungsbau erfolgt alljährlich durch den Amerikanischen Kongreß.

Idyll im Steinmeer der Harlemer Hochhäuser



Im New Yorker Negerviertel „Harlem“ entstehen moderne Hochhäuser, um auch dort die Wohnverhältnisse erträglich zu gestalten

Die Mieten im sozialen Wohnungsbau richten sich nach dem Einkommen des Mieters. Es besteht die Bestimmung, daß 20% des Einkommens als Miete gezahlt werden müssen. Wenn 3 Kinder und mehr vorhanden sind, darf der Mietsatz 15% des Einkommens nicht überschreiten. Die Größe der Wohnung richtet sich nach der Größe der Familie und der Höhe des Einkommens. Wird das Einkommen für längere Zeit überschritten, muß die Wohnung geräumt werden. Sie wird dann einem anderen zugänglich gemacht, der sich in den entsprechenden Einkommensverhältnissen befindet.

Rationalisierung und Werbung

Es kann nicht übersehen werden, daß die amerikanische Bauwirtschaft beste und höchste Rationalisierung anstrebt. Dieses Ziel ist nach den Aussagen der Vertreter dieses Industriezweiges im Vergleich zur Autoindustrie noch nicht erreicht worden. — Es werden enorme Summen für Forschungszwecke von der Industrie (außer den staatlichen Instituten) selbst aufgebracht. — Im Erfahrungsaustausch ist man dort großzügiger als bei uns. Man gab uns Pläne und Grundrisse ohne Geheimnistuerei mit, in einem Falle sogar die Kostenrechnung eines Holzhauses bis zur einzelnen Arbeitsstunde. So wirbt man um den Kunden. — Die Wirtschaftspolitik der Staaten zeigt beachtliche sozialwirtschaftliche Aspekte. Die Zielsetzung verbilligter und verbesserter Produktion gehört zum Allgemeingut wirtschaftlichen Denkens.

Fach- und allgemeinverständliche Zeitschriften werben für modernes Bauen und insbesondere für das Eigenheim. Dieses geschieht mit einem Aufwand, wie er bei uns kaum denkbar ist. Der Industrie geht es offensichtlich nicht nur um ein „Verdienen“, sondern um ein „Dienen“ am Kunden. Es haben sich dabei Wettbewerbsgrundsätze entwickelt, bei denen der Konsument — hier der Mieter oder Eigenheimbesitzer — tatsächlich profitiert.

Die Studiengruppe hatte den Eindruck, daß sich amerikanische Wohnverhältnisse aus vielerlei Gründen nicht ohne weiteres mit den unsrigen vergleichen lassen, daß aber auf den Gebieten des rationalen Bauens, der Zusammenarbeit Bauwirtschaft/Architekten/Möbel- und Haushaltswarenindustrie/Hausbewohner noch alle Möglichkeiten offenstehen. Von der konservativen Form des Hausbauens als der Notwendigkeit für viele Menschen, ein „Dach über dem Kopf“ zu schaffen, könnte man abkommen und neue Wege beschreiten, die zu einer wirklich echten Wohnkultur führen.



Mit einem „Glück auf“ wurde am 11. Dezember 1953 die zweiwöchige Tagung des Kohlenbergbauausschusses der Internationalen Arbeitsorganisation (International Labour Organisation = ILO) vom ehemaligen französischen Ministerpräsidenten und Leiter der Versammlung Paul Ramadier beschlossen.

117 Delegierte aus 17 bergbautreibenden Ländern, darunter Delegierte aus Polen und aus der Tschechoslowakei, berieten erstmalig nach dem Kriege in der Bundesrepublik, durch welche Maßnahmen die Produktivität im Bergbau gehoben werden könnte und welche Arbeitsbedingungen einer Verbesserung am ehesten bedürfen.

Der Kohlenbergbauausschuß ist einer der acht Industriausschüsse, die nach dem letzten Kriege im Rahmen der Internationalen Arbeitsorganisation gebildet wurden. Die Internationale Arbeitsorganisation selbst wurde schon im Jahre 1919 gegründet; zu ihren Mitgliedern zählt die Mehrheit der Länder der Welt. Sie hat die Aufgabe, darauf

Die deutschen Arbeitgeber-Delegierten auf der Tagung: Bergassessor a.D. Hellmut Hansen (links), Hoersch Werke AG, und Bergassessor a.D. Hans Braune (rechts), Consolidation Bergbau AG



zu achten, daß nicht die Konkurrenzfähigkeit der einzelnen Länder im internationalen Wettbewerb durch Verschlechterung der Arbeitsbedingungen erhöht wird. Sie soll den Bestrebungen einzelner Länder entgegenwirken, z.B. durch Verlängerung der Arbeitszeit Kostenvorteile auf dem Weltmarkt zu erlangen. Dieser Aufgabe dienen amtliche Konferenzen, auf denen jeder Mitgliedstaat durch Vertreter der Regierungen, der Arbeitgeber und der Arbeitnehmer vertreten ist. Da diese Konferenzen nur in größeren zeitlichen Abständen stattfinden, wurde für die laufende Geschäftsführung das Internationale Arbeitsamt gegründet, das die Unterlagen für die Konferenzen vorbereitet, Forschungsaufgaben übernimmt und auch eine eigene Zeitschrift herausgibt.

Bis zum 2. Weltkrieg wurden auf den Konferenzen der ILO 67 Abkommen abgeschlossen, die hauptsächlich Arbeitszeitfestsetzungen für verschiedene Gewerbezeige, Arbeitsschutzbestimmungen für Frauen, Jugendliche und Landarbeiter beinhalteten. Die Abkommen werden dann den Mitgliedsländern zur Annahme empfohlen, die jedoch nicht selten von ihnen versagt wurde.

Das Internationale Arbeitsamt stellte zur Tagung des Kohlenbergbauausschusses den Delegierten einen Generalbericht zur Verfügung, der die gegenwärtigen Probleme des Kohlenbergbaus behandelt. In dem Bericht wird vor allem darauf hingewiesen, daß die Nachfrage nach Kohle in den beiden letzten Jahrzehnten trotz einer erheblichen Zunahme des Energieverbrauchs nicht wesentlich gestiegen ist. Das sei sowohl auf die bessere Ausnutzung der Kohle als auch darauf zurückzuführen, daß die Kohle immer mehr durch andere Energiequellen (Öl, Wasserkraft) ersetzt wird. Das Versorgungsproblem ist daher heute von einer Mengenfrage zu einer Sortenfrage geworden. Die künftigen Absatzmöglichkeiten für Kohle beurteilt der Bericht jedoch optimistisch und hält es für notwendig, daß insbesondere der europäische Bergbau seine Kapazität vergrößert und seine Investitionen verstärkt.

Als Delegierte der Bundesrepublik nahmen an der Tagung teil:
als Regierungsvertreter:

Min.-Dir. Prof. Dr. Wilhelm Herschel, Bundesarbeitsministerium,
Min.-Rat Heinrich Goldschmidt, Bundesarbeitsministerium;

als Arbeitgebervertreter:

Bergassessor a. D. Hellmut Hansen, Hoesch Werke AG.,
Bergassessor a. D. Hans Braune, Consolidation Bergbau AG.

als Arbeitnehmervertreter:

Heinrich Imig, I. G. Bergbau, Karl Höfner, I. G. Bergbau;
Bundesarbeitsminister Storch betonte bei der Eröffnung in seiner
Ansprache, daß die Überwindung der Kohlenknappheit in erster
Linie der guten Zusammenarbeit zwischen Arbeitgebern und Arbeit-
nehmern im Betrieb zu verdanken sei.

Besonderes Interesse an Produktivität und sozialen Maßnahmen

Direktor Hansen, Vorstandsmitglied der Hoesch Werke AG, betonte
einleitend in seinem Referat, daß die Bundesrepublik an den Fragen
der Produktivität und der sozialen Maßnahmen im Bergbau auf das
stärkste interessiert ist. Bei allen diesen Maßnahmen müsse jedoch
auch der Unfallverhütung und dem Gesundheitsschutz des Berg-
mannes die stärkste Beachtung geschenkt werden.

Er wies dann darauf hin, daß wir Deutsche von dem großen Abstand,
der zwischen der allgemeinen Arbeitsproduktion in Deutschland
und den Vereinigten Staaten besteht, sehr beeindruckt seien. Es
heißt dann weiter:

„Irgendwie spüren wir, daß sich hinter diesen Unterschieden eine
der wichtigsten Ursachen verbirgt, die darüber entscheidet, ob es
einer Volkswirtschaft gut geht oder nicht. Deshalb möchte ich Ihnen
nicht vorenthalten, daß innerhalb der sechs großen Kohlenbergbau-
länder Europas, für die neuere Statistiken vorliegen, nämlich Groß-
britannien, Deutschland, das Saargebiet, Frankreich, Belgien und
die Niederlande, Deutschland mit seiner Leistung je Mann und
Schicht unter Tage einen durchaus achtbaren Platz in der Mitte
behaupet. Ich möchte Ihnen auch nicht vorrechnen, daß die Unter-
tageleistung in Deutschland seit 1946 um 25 v. H. gestiegen ist.

Schichtleistung gegenüber 1937 verschlechtert

Nein, ich möchte aufs Ganze gehen und hier von unserer Enttä-
schung darüber sprechen, daß wir im Verhältnis der jetzigen Leistung
zur Leistung der Vorkriegszeit so schlecht rangieren. Wenn ich die
Schichtleistung unter Tage in Deutschland der Monate Januar bis
September 1953 mit der von 1937 vergleiche, dann sehe ich, daß die
Leistung in Frankreich um 14 v. H., im Saargebiet sogar um 16 v. H.
und in Großbritannien um 5 v. H. gewachsen ist. In Belgien ist die
Leistung dagegen um 7 v. H. niedriger, in Deutschland um ganze
26 v. H. Deutschland wird in dieser Hinsicht nur durch die Nieder-
lande übertroffen, die einen Rückgang um 38 v. H. haben.“

Schwierigere Abbaubedingungen in Deutschland

Direktor Hansen untersuchte dann für die Bundesrepublik die Ur-
sachen des Leistungsrückganges und sagte:

„Zu den Faktoren, die die Schichtleistung beeinträchtigen und die
wir einfach hinnehmen müssen, rechne ich die wachsende Teufe mit
allen ihren Erschwernissen, vor allem mit den erhöhten Ausbau-
arbeiten und mit ihrer Beeinträchtigung der Leistung durch das An-
wachsen der heißen Betriebspunkte. Die durchschnittliche Schacht-
teufe liegt jetzt bei 770 m und wächst jährlich um 5 bis 6 m. In der
gleichen Richtung wirkt, daß die abzubauenden Flöze weniger
mächtig und unreiner geworden sind. Der Anteil der Berge an der
Rohförderung, der 1938 15 v. H. betragen hatte, stellte sich heute
auf mehr als 25 v. H. Zu den Einwirkungen auf die Schichtleistung,
die uns unabwendbar erscheinen, gehört auch die vom 1. April 1953
an durchgeführte Verkürzung der Schichtzeit unter Tage von 8 auf



Der ehemalige französische Ministerpräsident und Leiter der Versammlung des Kohlen-
bergbauausschusses der Internationalen Arbeitsorganisation, Paul Ramadier, bei seiner
Ansprache

7 1/2 Stunden. Das dadurch bedingte Maß des Leistungsrückganges
läßt sich heute noch nicht bestimmen. Angaben hierüber können nur
mit Vorbehalt gemacht werden.“

Direktor Hansen erwähnte dann, daß es im Ruhrbergbau in einer
einmaligen organisatorischen und technischen Kraftanstrengung
von 1924 bis 1936 gelungen sei, die Untertageleistung zu verdoppeln.
Der Schichtförderanteil aber wäre nach wie vor das A und O der
Wirtschaftlichkeit.

In dem letzten Kriege hat der Ruhrkohlenbergbau nicht nur außer-
gewöhnliche Kriegszerstörungen erlitten, sondern er konnte praktisch
erst seit Mitte 1948, nach der Währungsreform, mit dem Wieder-

Jean Monnet (rechts), der geistige Vater des Schumanplanes und der europäischen Kohle-
und Stahlgemeinschaft, heute der Präsident der Hohen Behörde in Luxemburg, begrüßt
Karl Arnold (links), den Ministerpräsidenten jenes deutschen Bundeslandes, in dem sich
der industrielle Schwerpunkt der Montan-Union befindet





Die japanischen und englischen Vertreter auf der Tagung des Kohlenbergbauausschusses der ILO

aufbau gegannen, während alle anderen westeuropäischen Länder bereits seit 1945 tatkräftig ihre Zerstörungen zu beseitigen in der Lage waren.“

Nach dem Zusammenbruch war es die erste Aufgabe des westdeutschen Bergbaus, die Zahl der Bergarbeiter zu erhöhen, die Mitte 1945 auf 200 000 Mann gesunken war. „Wenn heute wieder 488 000 Mann im westdeutschen Steinkohlenbergbau beschäftigt sind, so ist damit freilich noch keineswegs alles erreicht. Der Anteil der 31- bis 45-jährigen, also altersmäßig gesehen der Elite der Bergleute, ist erheblich gesunken und verringert sich sogar jetzt noch von Jahr zu Jahr. Der Anteil betrug:

Mitte 1939 52 v. H. 1946 42 v. H. 1953 26 v. H.

Durch diese Eigenart im Altersaufbau der deutschen Bergarbeiterschaft, die sich als Folge des für Deutschland besonders verlustreichen Krieges darstellt, wird die Schichtleistung erheblich beeinträchtigt. Wenn der deutsche Steinkohlenbergbau die gleiche Altersgliederung aufweisen würde, wie sie in den übrigen Ländern der Gemeinschaft für Kohle und Stahl besteht, würde die Schichtleistung im westdeutschen Steinkohlenbergbau um 4 v. H. höher sein als sie es tatsächlich ist. Die verstärkten Neuanlegungen junger Kräfte müssen mit einer besonders hohen Fluktuation erkaufte werden, einer Fluktuation, die doppelt so hoch ist wie etwa im Steinkohlenbergbau Großbritanniens. Ganz abgesehen davon, daß diese Neubergleute erst nach Jahren das leisten können, was die Stammebelegschaft leistet. Hinzu kommt, daß wir als Folge des Krieges und der Währungsreform aus sozialen Gründen noch 70 000 Invaliden beschäftigen müssen. Der Angelpunkt aller der Maßnahmen, die hier Ordnung zu schaffen suchen, ist der Bergarbeiterwohnungsbau. Trotz der großen finanziellen Schwierigkeiten ist es gelungen, von Mitte 1945 bis Mitte 1953 310 000 Bergarbeiterwohnungen zu errichten.

Mechanisierung und Produktivitätssteigerung

Einen anderen Weg, die Schichtleistung wieder zu normalisieren, stellt die Mechanisierung dar. Der Anteil der Förderung, der mechanisiert oder teilmechanisiert gewonnen wird, ist praktisch vom Nullpunkt zur Zeit der Währungsreform bis auf 30 v. H. heute gewachsen. Dabei ist diese Mechanisierung nur ein Teilausschnitt aus den Bestrebungen, den ganzen Bergbaubetrieb vom Streb an bis hinauf zur Wäsche und zur Kraftwirtschaft zu modernisieren.“

Zur Frage der Produktivitätssteigerung sagte Herr Dir. Hansen weiterhin: „Was die Maßnahmen zur *Steigerung der Produktivität* angeht, die gerade jetzt wichtig werden und die in Zukunft sehr viel stärker intensiviert werden müssen als das bisher möglich war, so komme ich als erstes auf das *Finanzierungsproblem*. Ich brauche nicht viele Worte darüber zu machen, daß zur geplanten Modernisierung unserer Schachthanlagen Geld gehört und daß dieses Geld in Deutschland fünf Jahre nach der Währungsreform sehr knapp ist. Aber mit der Modernisierung der Anlagen allein ist es nicht getan. Die große Aufgabe des westdeutschen Steinkohlenbergbaus ist es, seine Kapazitäten zu erweitern und neue Schachthanlagen zu erstellen.“

Engere Koppelung von Lohn und Leistung

Dir. Hansen wies in diesem Zusammenhang auch auf die Produktivitätssteigerung und Entlohnung hin und sagte u. a.:

„Wir werden uns weiter um eine noch *engere Koppelung von Lohn und Leistung* bemühen müssen. Die Bergarbeiterschaft wird sich nur dann einsetzen, wenn sie für diesen Einsatz das entsprechende Lohnäquivalent bekommt. Wie ernsthaft wir uns um dieses Problem kümmern, mag daraus hervorgehen, daß wir im vergangenen Jahre ein Großexperiment in Gestalt des *Erfolgsanteilsystems* gestartet hatten. Dieses Experiment ist gescheitert. Es hat sich als unmöglich herausgestellt, ein Verfahren aufzubauen, das den unterschiedlichsten Voraussetzungen und Bedingungen angepaßt ist und so jeden zusätzlichen Erfolg in gleicher Weise zusätzlich bezahlt. Ein weiterer Fehler war — darauf ist ja auch im Bericht des Kohlenbergbauausschusses hingewiesen worden —, daß einer der größten Nutznießer dieses Systems der Staat war, denn es ist nicht gelungen, diesen Erfolgsanteil von der Steuer freizustellen. . . .

Die Zusammenhänge zwischen Lohn und Leistung stellen dabei nur einen Ausschnitt aus einem viel größeren Komplex dar. Wir wissen genau, welche Rolle das Betriebsklima für die Leistung spielt, und wir sind bemüht, mit Überbleibseln der Vergangenheit aufzuräumen.

Sinnvoller Verbund in der Kohlewirtschaft

Wenn wir die technische Seite der Mechanisierung auch einigermaßen gelöst haben, so sehen wir doch, daß hinsichtlich der wirtschaftlichen Seite der Mechanisierung, insbesondere hinsichtlich der Einordnung der Mechanisierungserfolge, in den ganzen Betriebsablauf noch vieles zu tun bleibt.



In zweiwöchigen Besprechungen wurden die Probleme des Bergbaus von 117 Delegierten aus 17 Ländern eingehend diskutiert

Blick in den Sitzungssaal während der Tagung



Wenn ich hier von der betrieblichen Organisation spreche, so muß ich darauf hinweisen, daß es in der modernen Volkswirtschaft nicht nur ein Organisationsproblem des Betriebes selbst, sondern auch ein Problem der *Verknüpfung der Betriebe miteinander, ja sogar das Problem eines sinnvollen Verbundes eines ganzen Reviers* gibt. Wir verfolgen mit Interesse, wie sich dies in fast allen Ländern in einer zunehmenden Konzentration auswirkt; und Sie müssen es uns zugute halten, wenn wir angesichts dieser Entwicklung fragen, *weshalb in Deutschland der umgekehrte Weg*, nämlich der Weg der Zerspaltung und der Entflechtung, der richtige sein soll.

Wir können dieses Problem ebenso auch von der Absatzseite her betrachten. Ein ausgewogener Stand der Beschäftigung wird sich nur dann durchhalten lassen, wenn es eine Stelle gibt, die sich um einen sorgfältigen Ausgleich der Arten und Sorten bemüht.“

Gleichmäßige Beschäftigung muß gesichert werden

„Durch die bisherige Marktordnung für Kohle, die wir in Deutschland hatten, wurde der Arbeitsplatz eines jeden in etwa gesichert. Die Sicherung des Arbeitsplatzes ist aber nur durch eine gleichmäßige Beschäftigung und einen Sortenausgleich zu erreichen. Sollte von hoher Hand eingegriffen werden, und diese Bestrebung zeichnet sich ja bereits ab, so ist diese *gleichmäßige Beschäftigung*, die die Sicherung des Arbeitsplatzes bedeutet, auf jeden Fall gefährdet. Ich wollte nicht versäumen, gerade auch in diesem Kreis auf diese Gefahr hinzuweisen.“

Auf der Tagung wurden die Delegierten davon unterrichtet, daß die Internationale Arbeitsorganisation und die Montanunion in Zukunft

eng

zusammenarbeiten wollen.

Nach einem Abkommen, das zwischen den beiden Organisationen geschlossen wurde, wird die ILO einen technischen Hilfsdienst ins Leben rufen, mit dessen Hilfe der Hohen Behörde die Erfahrungen des Internationalen Arbeitsamtes und der Fachleute auf den Gebieten der Arbeitsbedingungen, der Betriebssicherheit, der Statistik und der sozialen Sicherheit vermittelt werden sollen.

Ansehen des Bergarbeiterberufes fördern

In der Schlußsitzung am 11. Dezember 1953 nahmen die Delegierten des Kohlenbergbauausschusses eine Entschliebung an, die sich vor allem mit der Steigerung der Produktivität im Bergbau befaßte. In dieser Entschliebung heißt es u. a., daß die Produktivitätssteigerung und die Mechanisierung auf keinen Fall die Gesundheit und die Sicherheit der Bergleute gefährden dürfe. Auch sollte die Sicherheit der Arbeitsplätze und die Zukunft der Arbeiter nicht beeinträchtigt werden. An den Erfolgen künftiger Produktivitätssteigerungen im Bergbau, die im Interesse der Gesamtwirtschaft mit allen Mitteln anzustreben seien, müsse die gesamte Arbeitnehmerschaft gerecht beteiligt werden. Alle Maßnahmen zur Unterbringung der Bergarbeiter in geeigneten Wohnungen und zur Hebung des Ansehens des Bergarbeiterberufes wären stets besonders zu fördern. Der Verbesserung der Arbeitsbedingungen habe jedoch nach wie vor das Hauptaugenmerk zu gelten.



Aus allen Teilen der Welt waren Delegierte nach Düsseldorf gekommen zu gemeinsamer Aussprache und Klärung gemeinsam interessierender Fragen

Hoesch vergibt 25 Millionen-Auftrag an Borsig

Die Borsig-AG., Berlin-Tegel, hat von der Hoesch Bergwerks-AG, Dortmund, den Auftrag auf Lieferung eines schlüsselfertigen Kraftwerkes für ihre Zeche „Fürst Leopold-Baldur“ erhalten. Der Gesamtwert des Kraftwerkes, das eine Leistung von 50 000 kW haben soll, beträgt einschließlich einiger zusätzlicher Einrichtungen rund 25 Mill. DM.

Der Tagesspiegel 25. 4. 1953

Westfalenhütte weihet Lehrwerkstatt ein

Am Dienstag, dem 16. Juni, wird um 11 Uhr im Gebäude der Westfalenhütte-Lehrwerkstatt in der Kirchderner Straße 51 eine neue Lehrwerkstatt eingeweiht. In einer kleinen Feierstunde wird sie der Sozialabteilung übergeben.

Westdeutsche Allgemeine 15. 6. 1953

Ein Jahr Hoesch-Werke AG

(:) In Nr. 1 ihrer neuen Werkzeitschrift „Werk und wir“, die die Hoesch Werke AG zum Jahrestag ihrer Gründung herausgebracht hat, gibt Direktor Friedrich Wilhelm Engel in einem Aufsatz „Wo stehen wir?“ einen Überblick über ein Jahr wirtschaftlicher Entwicklung. Dabei bekennt sich Engel zu der Überzeugung, daß die Absatzlage für die Erzeugnisse der Eisen schaffenden Industrie sich in den kommenden Monaten wieder bessern werde, da die Erzeugungslage der westdeutschen Verbrauchsgüterindustrie z. Z. außerordentlich günstig sei.

Handelsblatt 29. 7. 1953

AK der Hoesch-Nachfolger steht fest

Die Aktionäre der Hoesch AG i. L. werden demnächst Aktien von drei Nachfolgesellschaften erhalten. Wie die Liquidationsverwaltung am Dienstag in Dortmund bekanntgab, wird das endgültige Grundkapital dieser drei Nachfolgesellschaften nach noch abzuhaltenden Hauptversammlungen wie folgt festgesetzt sein: Hoesch Werke AG, Dortmund, 270 Mill. DM, Altenessener Bergwerks-AG, Essen, 90 Mill. DM, Industrierwerte AG, Dortmund, 27 Mill. DM.

Die Welt 12. 8. 1953

96 Mill. Mark sichern Hoesch-Pensionen

Mit 96 Mill. Mark wird die Pensionsrückstellung in der Eröffnungsbilanz der Hoesch Werke AG nach der Neuordnung ausgewiesen werden, verlautet aus Kreisen der Werksleitung. Die jährlichen Pensionsleistungen betragen nach Informationen der Gesellschaft gegenwärtig jährlich rund 3,5 Mill. Mark. Für Verpflichtungen aus dem Lastenausgleich werden 109 Mill. Mark reserviert.

Westdeutsche Allgemeine 4. 9. 1953

Die Kapitalfestsetzung der Hoesch-Gesellschaften

Nach der Kapitalfestsetzung der Hoesch Werke AG auf 270 Mill. DM steht nunmehr auch die Neufestsetzung des Grundkapitals der zugehörigen Organisationsgesellschaften bevor. Von den vier größten Tochtergesellschaften der Hoesch Werke AG sollen die Westfalenhütte AG mit einem AK von 225 Mill. DM, die Hoesch Bergwerks-AG mit einem AK von 65 Mill. DM, die Hohenlimburger Walzwerke AG mit einem AK von 40 Mill. DM und die Schmiedag AG in Hagen mit 20 Mill. DM ausgestattet werden.

Westf. Rundschau 4. 9. 1953

Deutsche Fabriken in Argentinien

Buenos Aires, 7. Oktober (vwd). Die Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau AG sowie die Hoesch Werke AG werden in Verbindung mit ortsansässigen Firmen demnächst zwei Fabriken in Argentinien errichten, wie in Buenos Aires mitgeteilt wurde.

Frankfurter Allgemeine 8. 10. 1953

Hoesch-Drahtverfeinerung erweitert

Die im Herbst 1948 demontierte, inzwischen im wesentlichen wiederaufgebaute und mit etwa 4000 t monatlich wieder voll leistungsfähige Abteilung Drahtverfeinerung der Westfalenhütte AG Dortmund (Hoesch Werke AG) hat im Zuge einer Erweiterung ihres Produktionsprogramms in den letzten Tagen die Herstellung von Baustahlgewebe aufgenommen. Zu diesem Zwecke wurde die Westfalenhütte Mitglied der Baustahlgewebe-G.m.b.H., Düsseldorf.

Die Welt 15. 10. 1953

Richtstrecke verbindet Kaiserstuhl I und II

Die Hoesch Bergwerks-AG will ihre bisher selbständigen Schachtanlagen Kaiserstuhl I und II zu einer Zentralschachanlage vereinigen. Ein wichtiger Schritt auf dem Weg zu diesem Ziel ist die neue Richtstrecke, die in einer der letzten Nächte von der 7. Sohle, der zweitiefsten der Zeche Kaiserstuhl I, zur 7. Sohle, der tiefsten der Zeche Kaiserstuhl II, durchgeschlagen wurde.

Westfälische Rundschau 17. 10. 1953

Das neue Kaltwalzwerk der Westfalenhütte,

das zu den modernsten Werken seiner Art in der Bundesrepublik zählt, geht seiner Vollendung entgegen. Breitband-Walzwerk und Kaltwalzwerk, mit der geplanten Leistung von 22 000 t Warmband und 14 000 t Kaltband monatlich, nehmen einen wesentlichen Teil der Stahlproduktion der Westfalenhütte zur Weiterverarbeitung auf.

Industriekurier 14. 11. 1953

Die Hoesch-Werke AG

hat an die Berliner Industrie einen Auftrag zur Errichtung einer Mittelbandstraße für ihre Tochtergesellschaft, die Hohenlimburger Walzwerke AG, vergeben. Der Auftrag soll innerhalb eines Jahres abgewickelt werden.

Industriekurier 23. 11. 1953

Hoesch hat große Investitionsvorhaben

Die großen Investitionsvorhaben im Bereich der Hoesch Werke AG nehmen ihren planmäßigen Verlauf. Beim Bergbau handelt es sich um die Errichtung eines Kraftwerkes auf der Zeche „Fürst Leopold-Baldur“ in Hervest-Dorsten. Im Rahmen der Rationalisierung der Kaiserstuhl-Schächte in Dortmund ist nunmehr der Durchbruch der Verbindungsrichtstrecke zwischen den beiden Zechen „Kaiserstuhl I“ und „Kaiserstuhl II“ erfolgt.

Bei der Westfalenhütte steht der neue Hochofen VI kurz vor der Inbetriebnahme. Der Konverter 4 wird Anfang des nächsten Jahres fertiggestellt sein. In der Planung ist eine kontinuierliche Halbzeugstraße, zu deren Bau die Stilllegung des Blechwalzwerks I/II notwendig ist. Bemerkenswert ist, daß der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG nunmehr endgültig den Bau einer kontinuierlichen Mittelbandstraße bei der Hohenlimburger Walzwerke AG beschlossen hat.

Industriekurier 17. 12. 1953



DER BUNDESRAT

Gegenüber dem Bundestag, dessen Arbeit durch Funk und Presse meist im Mittelpunkt des öffentlichen Interesses steht, vollzieht sich die Arbeit des Bundesrats mehr in der Stille; einer Stille allerdings, die die Bedeutung dieser demokratischen Einrichtung in der öffentlichen Meinung verkleinert. So soll hier vom Bundesrat und seinen Aufgaben die Rede sein.

Bundesrat — alte demokratische Einrichtung

Der Bundesrat, der sich aus Mitgliedern der Länderregierungen zusammensetzt, soll die Teilnahme der Länder an der politischen Willensbildung des Bundes ermöglichen. Bereits im Deutschen Bund von 1815, im Kaiserreich von 1871 und in der Weimarer Republik von 1919 finden wir in der Verfassung die Vorläufer unseres heutigen Bundesrats. Ihre Stellung unterschied sich jedoch je nach den Machtverhältnissen der einzelnen Epochen wesentlich von der Stellung des heutigen Bundesrats innerhalb der demokratischen Organe. Die Unterschiede im einzelnen aufzuführen, würde den Rahmen dieses Beitrags sprengen.

Länderrechte im Grundgesetz verankert

Der Bundesrat vertritt gegenüber dem Bund — wie wir schon sahen — die besonderen Interessen der einzelnen Länder. So nimmt es auch nicht wunder, daß bei der starken Zentralisierung aller staatlichen Gewalt im nationalsozialistischen Dritten Reich der Reichsrat der Weimarer Republik verschwinden mußte, weil gleichzeitig die Länderhoheit abgebaut wurde. Die Länder als solche blieben zwar bestehen, hatten jedoch kaum noch eigene Hoheitsrechte. Als nach dem Kriege die deutschen Bundesländer entstanden und im Laufe der Zeit über den Zusammenschluß der drei westlichen Besatzungszonen und die Arbeit des Parlamentarischen Rates es zu einer vorläufigen neuen Verfassung, dem sogenannten Grundgesetz, für die Bundesrepublik kam, stellte sich gerade bei den Verhandlungen über dieses Grundgesetz die Frage nach der Stellung der Länder innerhalb der Bundes-

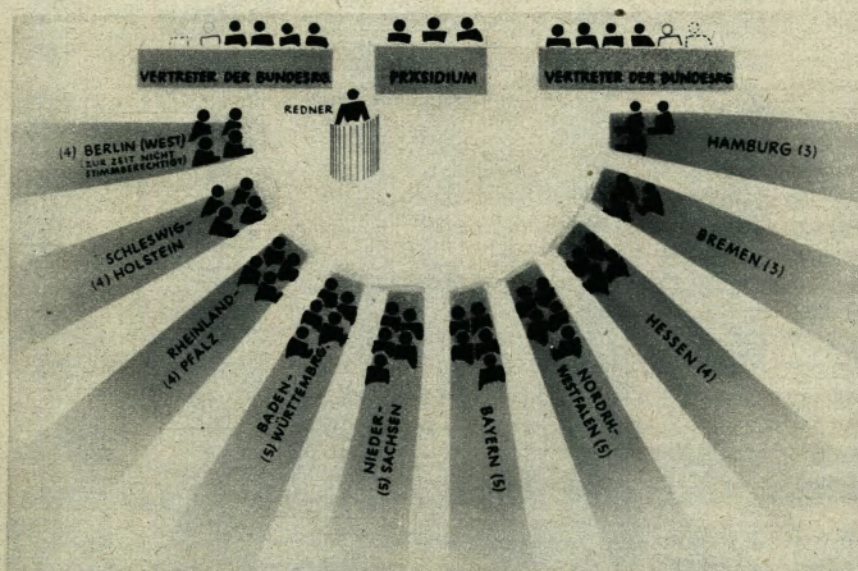
republik. Der Parlamentarische Rat kam damals überein, die eigenstaatlichen Rechte der Länder im Grundgesetz in stärkerem Maße zu verankern, als dies zum Beispiel in der Verfassung der Weimarer Republik der Fall war. Soweit nicht dem Bund Gesetzgebungsbefugnisse ausdrücklich übertragen sind, verbleiben diese den Ländern, denen auch die Ausführung der Bundesgesetze — mit bestimmten Ausnahmen — grundsätzlich obliegt. Um eine Mitwirkung der Länder bei der Gesetzgebung und Verwaltung des Bundes zu erreichen, wurde der Bundesrat konstituiert, dessen Befugnisse weiter gehen als die des früheren Reichsrats und dessen Zustimmung zu Gesetzen bestimmter Art erforderlich ist, wie wir noch sehen werden.

Die Zusammensetzung des Bundesrats

Der Bundesrat besteht aus Mitgliedern der einzelnen Landesregierungen. Je nach ihrer Größe sind die einzelnen Länder mit fünf, vier oder drei Stimmen im Bundesrat vertreten. Meist gehören die Ministerpräsidenten der Länder und — entsprechend der Stimmenzahl des Landes — weitere Mitglieder des Kabinetts dem Bundesrat an. In den meisten Fällen handelt es sich also um Fachminister, deren Wissen und Erfahrung sich auf die Urteilsbildung im Bundesrat günstig auswirkt. Die personelle Zusammensetzung des Bundesrats ändert sich bei Umbildungen der Landesregierungen oder durch Abberufung eines alten und Entsendung eines neuen Kabinettsmitglieds durch die jeweilige Landesregierung.

Bundesratspräsident vertritt den Bundespräsidenten

Präsident des Bundesrats ist meist der Ministerpräsident eines Landes, im Augenblick der Ministerpräsident von Hessen, Georg August Zinn. Der Präsident wird jährlich nach einer vereinbarten Reihenfolge neu gewählt. Er leitet die Sitzungen der Vollversammlung, die grundsätzlich öffentlich sind, und vertritt den Bundesrat nach außen. Der Präsident des Bundesrats vertritt auch den Bundespräsidenten, falls er selbst seine Amtsgeschäfte



Verteilung der Sitze im Bundesrat auf die einzelnen Länder.

nicht wahrnehmen kann oder das Amt des Bundespräsidenten durch irgendein Ereignis zeitweilig nicht besetzt ist. Außer dem Präsidenten werden vier Vizepräsidenten gewählt, die gegebenenfalls den Bundesratspräsidenten vertreten und mit ihm zusammen das Präsidium des Bundesrats bilden.

Jedes Land gibt bei Abstimmungen im Bundesrat seine Stimmen einheitlich ab, daher brauchen nicht immer alle Bundesratsmitglieder in der Sitzung anwesend zu sein. Entscheidend für die Stimmabgabe ist die Weisung der Landesregierung. Zu einem Beschluß ist die einfache Mehrheit aller 38 Stimmen des Bundesrats erforderlich, also nach den derzeitigen Verhältnissen 20 Stimmen.

Die Mitglieder der Bundesregierung können an allen Sitzungen des Bundesrats und seiner Ausschüsse teilnehmen und dort sprechen. Der Bundesrat kann aber auch das Erscheinen eines bestimmten Mitglieds der Bundesregierung verlangen, um Auskünfte zu erhalten. Zur Erledigung seiner gesetzgeberischen Arbeiten hält der Bundesrat Vollversammlungen ab, deren Vorbereitung einem Sekretariat obliegt, dem ein Direktor vorsteht.

Der Bundesrat und die Gesetzgebung

Für die Gesetzgebung sind nach dem Grundgesetz die Länder zuständig; trotz dieser Bestimmung liegt jedoch zwangsläufig das Schwergewicht der Gesetzgebung beim Bund. Das Grundgesetz unterscheidet nämlich die ausschließliche und die konkurrierende Gesetzgebung. Bei der ausschließlichen Gesetzgebung handelt es sich um Gesetze, die nur durch den Bund gegeben werden können; bei der konkurrierenden Gesetzgebung kann der Bund nur ein Gesetz erlassen, soweit ein echtes Bedürfnis nach bundeseinheitlicher Regelung einer Frage besteht. Zur ausschließlichen Gesetzgebung des Bundes gehören die eindeutig überregionalen Aufgaben wie auswärtige Angelegenheiten, Paßwesen, Geldwesen, Zoll- und Handelspolitik, Eisenbahn- und Postwesen usw. Bei der konkurrierenden Gesetzgebung haben auch in dem Falle, daß ein Bedürfnis nach einem Bundesgesetz besteht, die Länder solange und soweit die Freiheit zur eigenen Gesetzgebung als der Bund von seinem Gesetzgebungsrecht keinen Gebrauch macht. Bei verschiedenen Anlässen kann der Bund auch Rahmenvorschriften erlassen, innerhalb deren die Länder Einzelheiten in eigener Verantwortung regeln können.

Auch der Bundesrat kann Gesetzentwürfe einbringen

Das Grundgesetz sieht vor, daß der Bundesrat bestimmten vom Bundestag beschlossenen Gesetzen ausdrücklich zustimmen muß (Zustimmungsgesetze). Das gilt insbesondere für solche Gesetze, von denen der bundesstaatliche Aufbau und die Eigenrechte der Länder unserer Bundesrepublik berührt wird. Wenn der Bundesrat einem solchen Gesetz nicht zustimmt, so kommt es nicht zustande, auch dann nicht, wenn der Bundestag das Gesetz etwa einstimmig beschlossen haben sollte. Hier ist die Stellung des Bundesrates als Gesetzgebungsorgan besonders stark. Der Bundesrat muß auch den meisten Rechtsverordnungen und Verwaltungsvorschriften der Bundesregierung zustimmen, durch die Einzelheiten für die praktische Anwendung der Bundesgesetze bestimmt werden. Auch bei Gesetzen, die keine Zustimmungsgesetze sind (sogenannte „einfache“ Gesetze) wirkt der Bundesrat mit. Hier kann er, nachdem das Gesetz vom Bundestag beschlossen worden ist, den Vermittlungsausschuß anrufen und gegebenenfalls nach Abschluß des Vermittlungsverfahrens Einspruch gegen ein Gesetz einlegen, wovon jedoch kaum Gebrauch gemacht werden dürfte. Der Bundesrat kann auch selbst Gesetzentwürfe beschließen und beim Bundestag einbringen. Diese Vorlagen werden genau so behandelt wie Gesetzesvorlagen der Bundesregierung oder des Bundestages. Den Weg von der Gesetzesvorlage bis zum Gesetz zeigt unsere grafische Darstellung.



Unser Foto vermittelt den Eindruck einer Bundesratssitzung. Berge von Akten und Gesetzesvorlagen geben den Debatten ihr charakteristisches Bild. In der Mitte des Fotos der Senatspräsident der Hansestadt Bremen, Bürgermeister Kaisen.

Auch an der Verwaltung des Bundes beteiligt

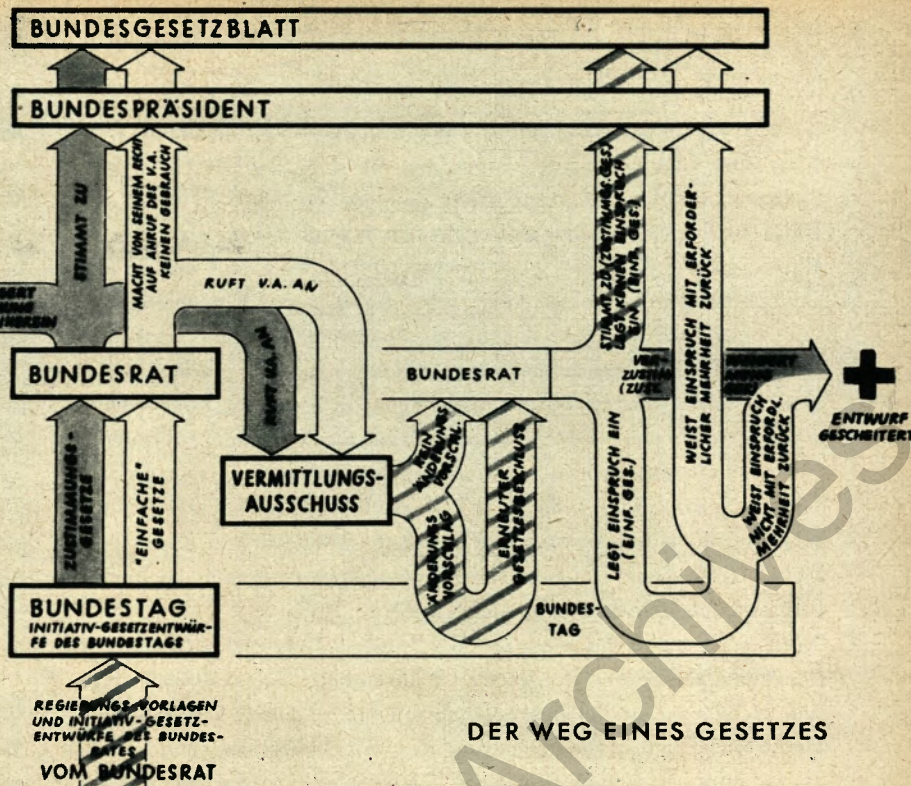
Neben der Mitwirkung an der Gesetzgebung hat der Bundesrat auch noch die Aufgabe, an der Verwaltung des Bundes mitzuarbeiten. Die Länder führen die Bundesgesetze grundsätzlich als eigene Angelegenheiten aus. Der Bund kann die Durchführung der Bundesgesetze durch Beauftragte überprüfen, wozu jedoch in bestimmten Fällen die Zustimmung des Bundesrats einzuholen ist. Gegen ein Land, das seine Verpflichtungen dem Bund gegenüber nicht hinreichend erfüllt, ist der Bundeszwang zugelassen, zu dessen Anwendung die Bundesregierung jedoch die Zustimmung des Bundesrats einholen muß. Der Bundesrat hat auch das Recht, den Polizeieinsatz beim Bundesnotstand mitzubestimmen; er wirkt ferner bei der Wahl der Richter des Bundesverfassungsgerichts mit und erteilt schließlich, genau wie der Bundestag, der Bundesregierung Entlastung bei der Rechnungslegung über den Bundeshaushalt.

Bundesrat — wichtiges Glied demokratischer Ordnung

Mit all diesen Aufgaben, die hier nur in kurzen Zügen umrissen werden konnten, ist der Bundes-



Der Präsident des Bundesrats, Georg August Zinn, Ministerpräsident des Landes Hessen.



rat zum wichtigen Glied innerhalb unserer demokratischen Ordnung geworden. Gerade er hat darüber zu wachen, daß die berechtigten Sonderinteressen der Länder nicht unnötigerweise beschnitten werden, er ist somit der Wächter über den bundesstaatlichen Aufbau unserer Republik. Durch den Bundesrat wirken alle Teile des Staatsgebiets vollberechtigt an der Gesetzgebung und Verwaltung des Staatsganzen mit. Die deutsche Einheit aber ruht heute nicht nur auf dem bundesstaatlichen Aufbau, sondern wird entscheidend dadurch getragen, daß wir uns bei aller Anerkennung landmannschaftlicher Verschiedenheit, als echte Lebens- und Schicksalsgemeinschaft betrachten.

So ist es die hohe Aufgabe des Bundesrats, immer — fern von jeder „Kirchturmpolitik“ — am Ausgleich zwischen bundesstaatlichen Wünschen und zentralstaatlichen Notwendigkeiten mitzuarbeiten, wie auch umgekehrt dafür zu sorgen, daß der Gesamtstaat dem einzelnen Land Raum zu eigener Entfaltung läßt, wenn dadurch höhere Interessen nicht betroffen werden. Das ist keine leichte, aber eine höchst fruchtbare Aufgabe in unserer jungen Demokratie.

K.U.

NEUE GESETZE DIE UNS INTERESSIEREN

DAS BUNDESGERICHTSGESETZ

In der Weihnachtsnummer unserer Werkszeitung „Werk und wir“ wurde versucht, einen Überblick über das neue Bundesarbeitsgerichtsgesetz zu geben. Es mag ein Zufall sein, daß in demselben Bundesgesetzblatt, in dem das Arbeitsgerichtsgesetz verkündet worden ist, auch das Sozialgerichtsgesetz von demselben Tage verkündet wird. Mit diesen beiden Gesetzen wird endlich eine einheitliche Regelung für zwei Gebiete unseres Rechts geschaffen, die besonders für die Arbeitnehmer von großer Bedeutung sind.

Wir wollen nun heute, wie es schon beim Bundesarbeitsgerichtsgesetz geschehen ist, versuchen, einen kurzen Überblick über das Gesetz zu gewinnen und an Hand der gesetzlichen Bestimmungen sehen, wie ein Verfahren vor dem Sozialgericht eingeleitet und wie es durchgeführt wird.

Auch bei den Sozialgerichten ist der dreigliedrige Aufbau beibehalten: Sozialgerichte, Landessozialgerichte, Bundessozialgericht. Die Sozialgerichte, von denen eins in Dortmund seinen Sitz haben wird, bestehen aus drei Richtern, nämlich einem Vorsitzenden, der Berufsrichter ist, und aus zwei Beisitzern, den Sozialrichtern. Vorsitzender

ist grundsätzlich ein Jurist. Es können jedoch auch solche Personen dazu ernannt werden, die durch eine längere Tätigkeit auf dem Gebiet der Sozialgerichtsbarkeit sich besondere Kenntnisse und Erfahrungen angeeignet haben. Von den Sozialrichtern werden z. B. bei den Kammern, die sich mit Angelegenheiten der Sozialversicherung befassen, einer aus dem Kreis der Versicherungsnehmer und einer aus dem Kreis der Arbeitgeber gewählt. Hier ist jedoch gleich darauf hinzuweisen, daß die Sozialrichter, je nachdem um welchen Zweig der Sozialgerichtsbarkeit es sich handelt — hierauf wird später noch einzugehen sein — auch aus anderen Gruppen bestimmt werden.

Sozialrichter müssen entsprechendes Alter haben

Bei den Landessozialgerichten werden Senate gebildet, die aus einem Vorsitzenden, zwei weiteren Berufsrichtern und zwei Landessozialrichtern bestehen, die nach denselben Grundsätzen wie die Sozialrichter bei den Sozialgerichten ausgewählt werden. Die Landessozialrichter — und das ist schon eine Besonderheit — müssen das 30. Lebensjahr vollendet haben und sollen mindestens vier Jahre

Sozialrichter, also Angehörige der Sozialgerichte, gewesen sein. Über den Landessozialgerichten, die für den Bereich eines oder mehrerer Länder der Bundesrepublik gebildet werden, steht das Bundessozialgericht, das seinen Sitz in Kassel haben wird. Dieses Bundessozialgericht hat ganz besondere Aufgaben, auf die im Zusammenhang mit den Rechtsmitteln, die es gegen Entscheidungen im Sozialgerichtsverfahren gibt, noch einzugehen sein wird. Die Senate beim Bundessozialgericht setzen sich entsprechend dem Senat beim Landessozialgericht aus einem Senatspräsidenten, zwei Berufsrichtern und zwei Bundessozialrichtern als Beisitzer zusammen. Beim Bundessozialgericht wird neben den Senaten ein sogenannter Großer Senat gebildet, dem der Präsident des Bundessozialgerichts, sechs weitere Bundesrichter und vier Bundessozialrichter angehören. Dieser Große Senat hat ganz besonders wichtige Aufgaben der Sozialgerichtsbarkeit wahrzunehmen.

Noch ein Wort zu den Richtern des Bundessozialgerichts. Auch hier ist eine Altersgrenze festgesetzt. Während die Landessozialrichter das 30. Lebensjahr vollendet haben müssen, ist zur Ernennung zum Bundessozialrichter die Vollendung des 35. Lebensjahres erforderlich. Dieser kurze Überblick zeigt, wie der Gesetzgeber bestrebt war, zu erreichen, daß die Zusammensetzung und der Aufbau der Sozialgerichte der Bedeutung, die die dort zur Entscheidung stehenden Fragen für den einzelnen haben, entspricht. Das zeigt sich ganz besonders deutlich bei der Festsetzung von Altersgrenzen schon bei den Landessozialgerichten.

In welchen Fällen entscheiden die Sozialgerichte?

Nachdem wir nun in groben Zügen den Instanzenzug und den Aufbau der Sozialgerichte kennengelernt haben, muß, bevor das Verfahren vor den Sozialgerichten erörtert wird, kurz etwas zur Zuständigkeit der Sozialgerichte gesagt werden.

Bei den Arbeitsgerichten war der Umfang der Zuständigkeit recht gut zu umreißen, wenn man sagte, daß diese Gerichte für alle Streitigkeiten zuständig sind, die etwas mit dem Arbeitsverhältnis des Arbeitnehmers zu tun haben. Bei den Sozialgerichten ist diese Abgrenzung wesentlich schwieriger. Das Gesetz gibt in § 51 für die Zuständigkeit folgende Erklärung:

1. Die Gerichte der Sozialgerichtsbarkeit entscheiden über öffentlich-rechtliche Streitigkeiten in Angelegenheiten der Sozialversicherung, der Arbeitslosenversicherung und der übrigen Aufgaben der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung sowie der Kriegsopferversorgung.
2. Angelegenheiten der Sozialversicherung sind auch die Angelegenheiten, die auf Grund der Beziehungen zwischen Ärzten, Zahnärzten und Krankenkassen (Kassenarztrecht) im Rechtsweg zu entscheiden sind. Zu den Angelegenheiten der Kriegsopferversorgung gehören nicht Maßnahmen auf dem Gebiet der sozialen Fürsorge nach §§ 25 bis 27 des Bundesversorgungsgesetzes.
3. Die Gerichte der Sozialgerichtsbarkeit entscheiden ferner über sonstige öffentlich-rechtliche Streitigkeiten, für die durch Gesetz der Rechtsweg vor diesen Gerichten eröffnet wird.

Kammern für einzelne Zweige der Sozialgerichtsbarkeit

Was unter die Angelegenheiten der Sozialversicherung und der Arbeitslosenversicherung im einzelnen alles fallen kann, ist so vieltätig, daß jede Aufzählung von vornherein das Merkmal der Unvollständigkeit tragen müßte. Nur soll ergänzend darauf aufmerksam gemacht werden, daß auch Fragen, die mit dem Heimkehrergesetz und dem Kündigungsschutzgesetz zusammenhängen, vor die Sozialgerichte gehören können. Entsprechend diesen zahlreichen Aufgaben werden bei den Sozialgerichten besondere Kammern für die einzelnen Zweige der Sozialgerichtsbarkeit gebildet (z. B. für

Angelegenheiten der Sozialversicherung, der Arbeitslosenversicherung, der Kriegsopferversorgung, der Knappschaftsversicherung).

Wie erreicht es nun jeder von uns, der z. B. in Fragen seiner Sozialversicherung glaubt, einen falschen Entscheid der Verwaltungsbehörde bekommen zu haben, daß das Sozialgericht entscheidet?

Voraussetzung für ein Eingreifen des Sozialgerichts ist ein Verwaltungsakt, und zwar ein Verwaltungsakt, der den Anspruchsteller beschwert. Mit der Klage kann z. B. die Feststellung der Nichtigkeit dieses Verwaltungsaktes oder des Bestehens oder Nichtbestehens eines Rechtsverhältnisses erstrebt werden. Aber im wesentlichen wird es sich doch um solche Fälle handeln, in denen die Aufhebung oder Abänderung eines Verwaltungsaktes erstrebt wird oder in denen der Erlaß eines abgelehnten oder unterlassenen Verwaltungsaktes beantragt wird. Voraussetzung bleibt immer, daß der Kläger behauptet, durch den Verwaltungsakt oder durch die Ablehnung benachteiligt, d. h. beschwert, zu sein.

Der Prozeßablauf vor dem Sozialgericht

Jeder Verwaltungsakt muß mit einer Rechtsmittelbelehrung versehen sein, die einen Hinweis auf die Möglichkeit der Klage enthält. Innerhalb eines Monats nach Zustellung der Entscheidung der Verwaltungsbehörde ist dann bei dem zuständigen Sozialgericht die Klage zu erheben. Nun beraumt das Sozialgericht einen Termin an, und es beginnt ein Prozeß, der sich im wesentlichen nach den Bestimmungen des Zivilprozesses, also nach der Zivilprozeßordnung, richtet, die z. B. auch den Ablauf eines Miet- oder Zahlungsverfahrens bestimmt. Auch hier sind Beteiligte am Verfahren der Kläger, der Beklagte und sogenannte Beigeladene. Beigeladen werden auf Antrag oder von Amts wegen Dritte, deren berechtigte Interessen durch die Entscheidung des Sozialgerichts berührt werden.

Schon bei den Prozeßbeteiligten macht das Sozialgerichtsgesetz eine bemerkenswerte Ausnahme von den Grundsätzen des Zivilrechts. Minderjährige, die das 16. Lebensjahr vollendet haben, sind nämlich in eigener Sache prozeßfähig, d. h. sie können vor Gericht selbst auftreten, während im Zivilprozeß vor den ordentlichen Gerichten ein Minderjähriger nicht allein seine Interessen wahrnehmen kann.

Das Verfahren vor den Sozialgerichten wird im wesentlichen wie ein Zivilprozeß geführt und endet durch ein Urteil. Das Urteil wird in einem Termin verkündet, ergeht im Namen des Volkes und wird mit Tatbestand und Entscheidungsgründen später den Parteien zugestellt.

Berufung gegen ein Urteil ist möglich

Gegen das Urteil gibt es dann eine Berufung an das Landessozialgericht. Die Berufung muß innerhalb eines Monats nach Zustellung des Urteils des Sozialgerichtes eingelegt werden. Vor dem Landessozialgericht findet ein Verfahren statt, das sich nach denselben Grundsätzen richtet wie das vor dem Sozialgericht. Das Gesetz hat aber die Berufung nicht allgemein zugelassen, sondern in den §§ 144 bis 149 eine Aufzählung darüber gegeben, in welchen Fällen die Berufung nicht zulässig sein soll. Ohne auf die Einzelheiten einzugehen, kann gesagt werden, daß grundsätzlich die Berufung nur dann möglich ist, wenn die Entscheidung für die Zukunft der Parteien noch Bedeutung hat und wenn es sich nicht um die Anwendung starrer und unabänderlicher Vorschriften der Gesetze handelt. Auch das Landessozialgericht entscheidet durch Urteil. Es kann selbst entscheiden, aber auch an das Sozialgericht zur erneuten Verhandlung zurückverweisen.

Oberste Instanz: Das Bundessozialgericht

Über dem Landessozialgericht steht dann das Bundessozialgericht. Vor das Bundessozialgericht können Rechtsstreitigkeiten auf zwei Wegen gebracht werden. Einmal kann gegen das Urteil des Landes-

sozialgerichts die Revision eingelegt werden, wenn sie z. B. vom Landessozialgericht zugelassen ist oder wenn Rechtsfragen von grundsätzlicher Bedeutung zur Entscheidung stehen oder wenn man von einer Entscheidung des Bundessozialgerichts in einer früheren Sache abweichen will. Allgemein kann sie jedoch nur auf die Nichtanwendung oder unrichtige Anwendung von Gesetzen gestützt werden, nicht also auf eine unzulängliche Aufklärung des Sachverhalts oder auf eine falsche Würdigung des Sachverhalts.

Der zweite Weg, auf dem ein Sozialprozeß an das Bundessozialgericht herangetragen werden kann, ist besonders für Juristen interessant. Das Bundessozialgerichtsgesetz läßt die sogenannte Sprungrevision zu. Das heißt, unter Übergehung des Landessozialgerichts kann unmittelbar gegen das Urteil des Sozialgerichts die Revision beim Bundessozialgericht eingelegt werden, wenn der Rechtsmittelgegner, also die Gegenpartei, in die Sprungrevision einwilligt.

Wenn auf diesem Wege ein Prozeß vor das Bundessozialgericht gekommen ist, so wird dort verhandelt, und es ergeht ein Urteil, das von einem höheren Gericht nicht mehr angefochten werden kann. Auch hier wird entweder ein Endurteil gefällt oder aber zur erneuten Verhandlung an ein unteres Gericht verwiesen.

Vorverfahren soll Zahl der Prozesse beschränken

Diese Betrachtung des Rechtsweges bei den Sozialgerichten wäre unvollständig, wenn nicht auf die Bestimmung über das Vorverfahren hingewiesen worden wäre. In bestimmten, näher aufgeführten Fällen muß, bevor eine Klage erhoben wird, die Nachprüfung der Verwaltungsakte in einem Vorverfahren beantragt werden. Dieses Vorverfahren wird durch die Erhebung eines Widerspruchs, der binnen eines Monats nach Bekanntgabe des Verwaltungsaktes erhoben werden muß, eingeleitet. Die Widerspruchsschrift ist der für die Entscheidung zuständigen Stelle vorzulegen. Diese kann entweder dem Widerspruch abhelfen oder aber ihn der nächsthöheren Behörde vorlegen. Diese entscheidet dann endgültig. Erst wenn im Widerspruchsverfahren dem Antragsteller nicht stattgegeben worden ist, kann der Prozeß vor dem Verwaltungsgericht beginnen. Die Einschaltung der

Vorverfahren dürfte vor allem dazu dienen, eine Vielzahl von Verfahren noch vor der Klage zu beenden.

Wer kann vor Sozialgerichten auftreten?

Die Vertretung vor den Verwaltungsgerichten ist ähnlich den Bestimmungen des Bundesarbeitsgerichtsgesetzes so geregelt, daß Vertreter der Interessenverbände, also der Vertreter der Gewerkschaften, der Arbeitgeberverbände, Kriegsbeschädigtenverbände und Rechtsanwälte als Prozeßvertreter zugelassen sind. Eine Besonderheit besteht hier darin, daß auch vor dem Bundessozialgericht die Vertretung nicht nur durch Rechtsanwälte zu erfolgen braucht, vielmehr sind auch hier die Vertreter der Interessenverbände zugelassen. Zum Verfahren selbst bleibt abschließend nur noch zu sagen, was mit dem rechtskräftigen Urteil geschieht. Die sogenannte Vollstreckung des Urteils erfolgt nach einem Zivilprozeß durch den Gerichtsvollzieher. Auch hier ist es nicht anders, denn die Vorschriften der Zivilprozeßordnung sind anzuwenden. Besondere Bestimmungen gelten, wenn die Vollstreckung zugunsten einer Behörde durchgeführt werden soll.

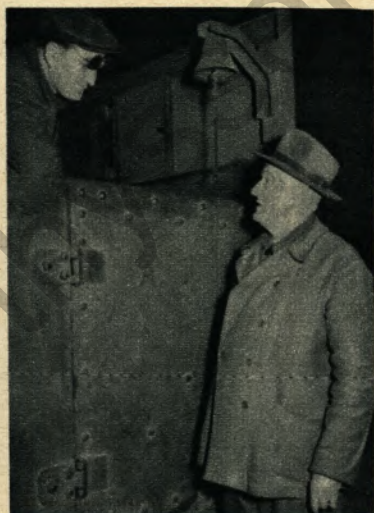
Fülle von Gesetzen

Diese Ausführungen haben sich nun wieder, wenn auch in großen Zügen, nur mit dem Verfahren und den Gerichten beschäftigt. Das, was zu einer Klage Anlaß gibt, die Streitigkeiten bei der Anwendung der verschiedenen Sozialgerichte, die sich aus fehlerhaften Verwaltungsakten ergeben, ist nur am Rande erwähnt. Dazu ist zu sagen, daß es neben der so oft geänderten Reichsversicherungsordnung aus dem Jahre 1911 eine solche Fülle von Gesetzen gibt, aus deren Anwendung oder Nichtanwendung Prozesse vor den Sozialgerichten entstehen können, daß durch ein Eingehen hierauf der Rahmen eines kurzen Überblicks über das Sozialgerichtsgesetz gesprengt werden würde. Hoffen wir, daß auch diese wichtigen Gebiete unseres Rechts bald eine übersichtliche neue Regelung erfahren, die den Erfordernissen unserer Zeit Rechnung trägt. Dann wird es Zeit sein, auch hierauf im einzelnen einzugehen.

RA Knapp

WERKSJUBILARE

50 JAHRE



Westfalenhütte AG.

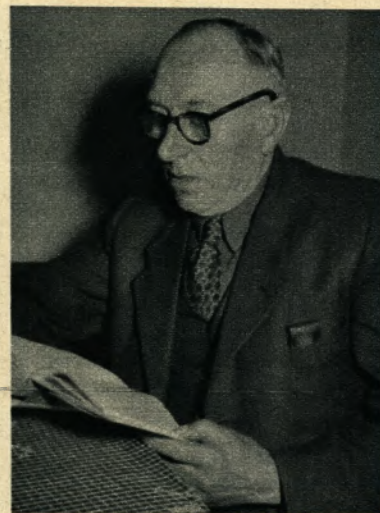
Karl Heiter, Werkmeister
M. A. Stahlwerk

Karl Heiter ist einer von jenen, die immer dann einen Rat wissen, wenn es einmal gar nicht mehr weitergehen will. Viele Jahre hindurch hat der heutige Werkmeister die Chargiermaschine im Martinwerk II gefahren. Seit 1944 beaufsichtigt er den Einsatz der Kräne und sonstiger Maschinenanlagen der Maschinenabteilung Stahlwerke. Viele Verbesserungsvorschläge, die er einreichte, sind verwirklicht worden; besonders stolz ist er auf »seinen Krätzer«, der nach seinen Ideen gebaut wurde und zum Auskratzen von Herdvertiefungen in den SM-Ofen dient.

Westfalenhütte AG.

Konrad Dippel, Lokführer
(Betriebsrat)

Als Lokführer war Konrad Dippel lange Zeit auf der Hütte tätig. Schon früh gewann er das besondere Vertrauen seiner Arbeitskollegen, die ihn bereits 1918 in den Arbeiterausschuß wählten. Von 1922 bis 1933 war er im geschäftsführenden Ausschuß des Betriebsrats der Hütte, kein Wunder, daß in der Zeit von 1933 bis 1945 für ihn dort kein Platz war. Ab 1945 stellte er sich jedoch wieder aktiv für die Betriebsrats Tätigkeit zur Verfügung und ist heute wieder Mitglied des geschäftsführenden Betriebsratsausschusses der Westfalenhütte.



WERKSJUBILARE

40 JAHRE

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft Schachanlage Kaiserstuhl-Westfeld

Heinrich Wulfert	Kreissägearbeiter	17.1.1954
------------------	-------------------	-----------

Schachanlage Kaiserstuhl-Ostfeld

Michael Filipiak	Anschläger u. Tg.	20.1.1954
------------------	-------------------	-----------

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Anton Meise	Werkschutzmann	1.1.1954
Ferdinand Nitsch	Motorenwärter	2.1.1954
Karl Harnacke	Wächter	2.1.1954

Friedrich Kohlhase	Obermeister	3.1.1954
Gustav Kühn	Maschinist	5.1.1954
Franz Josefiak	Lagerarbeiter	9.1.1954
August Gernhardt	Wagennachseher	12.1.1954
Clemens Harnacke	Kesselwärter	15.1.1954
Johann Zarazinski	Elektriker	15.1.1954
August Welling	Oberlaborant	16.1.1954
Karl Schacknies	Schlosser	27.1.1954
Wenzeslaus Cichowicz	Heizer	30.1.1954

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Otto Panne	Bote	22.1.1954
Walter Schilken	Fräser	26.1.1954

25 JAHRE

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft Schachanlage Kaiserstuhl-Westfeld

Wilhelm Galland	Schießmeister	29.1.1954
-----------------	---------------	-----------

Schachanlage Kaiserstuhl-Ostfeld

Heinrich Siekmann	Ausbauhelfer	2.1.1954
Karl Waldeck	Schreiner	2.1.1954
Karl Hochmann	Hauer	3.1.1954
Franz Pustisek	Maschinist	8.1.1954
Vinzenz Chorka	Kesselreiniger	11.1.1954
Friedrich Kettwichter	Ausbauhelfer	15.1.1954
Albert Grahl	Maschinist/Kokerei	15.1.1954

Schachanlage Fürst Leopold-Baldur

Johann Pieroth	Holzsteiger	2.1.1954
Friedrich Topp	Schlosser	2.1.1954
Max Zoche	Kreissägearbeiter	10.1.1954
Bernhard Looks	Ausbauhelfer	12.1.1954
Franz Risthaus	Hilfzimmerhauer	20.1.1954
Heinrich Roth	Fördermaschinist	25.1.1954

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Wilhelm Scheller	Werkstoffprüfer	1.1.1954
Paul Hill	Bürohilfskraft	2.1.1954
Leo Kinder	Maschinist	2.1.1954
Willi Schaefer	Maschinist	2.1.1954
Reinhard Habermann	Schrottbinder	3.1.1954
Friedrich Henkler	Schlosser	4.1.1954
Ernst Heidrich	Vorarbeiter	6.1.1954
Paul Dirksen	Kokillenmann	9.1.1954
Stanislaus Andrejewski	Einsetzer	12.1.1954
Werner Findeisen	Maschinist	12.1.1954
Karl Steppke	Lagerverwalter	15.1.1954
Friedrich Lehmann	Wasserwärter	16.1.1954
Heinrich Julius	Drahtzieher	18.1.1954

Boleslaus Rogowski	Hilfsschlosser	18.1.1954
Amandus Rosemann	Gleisbauarbeiter	19.1.1954
Otto Witte	1. Vorwalzer	20.1.1954
Otto Limburg	Motorwärter	20.1.1954
Heinrich Steinhage	Wagennachseher	24.1.1954
Rudolf Darge	Bahnhofaufseher	24.1.1954
Karl Sieker	Sachbearbeiter	25.1.1954
Paul Stremmler	Baggermaschinist	31.1.1954

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Wilhelm Busse	Glüher	2.1.1954
August Rau	Elektriker	14.1.1954
Hermann Stein	Dreher	15.1.1954
Bernhard Meinker	Wärmer	17.1.1954
Josef Becker	Verlader	28.1.1954

Schmiedag Aktiengesellschaft

Werk Grüntal

Friedrich Dahlbüdding	Vorarbeiter	29.1.1954
-----------------------	-------------	-----------

Trierer Walzwerk Aktiengesellschaft

Werk Langerfeld

Anton Elsen	Korrespondent	16.1.1954
Wilhelm Gillner	Elektromeister	17.1.1954

Hiltruper Röhrenwerk GmbH.

Alfred Wolcke	Prokurist	2.1.1954
Herbert Herold	Vorarbeiter	12.1.1954

Becke-Prinz GmbH.

Abt. Hemer

Fritz Wieduckel	Schlosser	3.1.1954
-----------------	-----------	----------

Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft

Friedrich Haumann	Dreher	1.1.1954
-------------------	--------	----------

Hoesch Eisenhandel mbH.

Hubert Borghoff	Krafffahrer	17.1.1954
-----------------	-------------	-----------

FOTO-WETTBEWERB



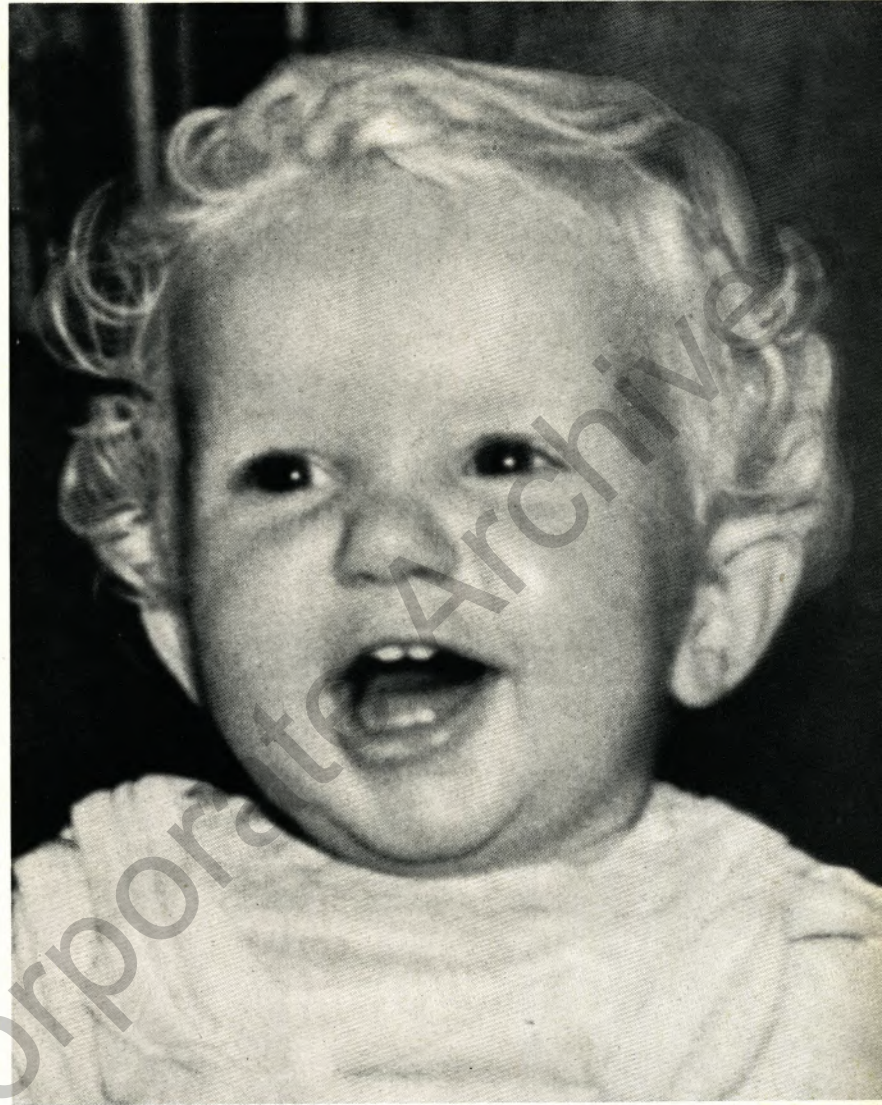
„Im Zoo“
„Gebirgswinter“

F. Ruthenkolk, Schmiedag, Hagen
Wilhelm Bertram, Schmiedag, Hagen



„Abendstimmung am Luganer See“

Otto Holzknecht, MFD, Dortmund



„Prosit Neujahr“
„Gleisreparatur“

Dr. Harald Koch, Hoesch-Werke
Rolf Frielinghaus, Westfalenhütte, Dortmund



