



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

2

1971



INHALT

- 30 Auch 1971: Hoesch braucht junge Menschen
- 32 Hermann J. Abs neuer Vorsitzender des Aufsichtsrates der Hoesch AG
- 32 Dr. Hans Leibkutsch Mitglied unseres Aufsichtsrates
- 33 Das Millionen-DingamWeserstrom
- 34 Hoesch-Stahlspundwände und Hoesch-Stahlpfähle für die neue Stromkaje Bremerhaven
- 35 Stürmischer Aufschwung des Container-Verkehrs
- 36 500 000 Tonnen bandverzinktes Blech und 500 000 Quadratmeter Hoesch-isowand aus Eichen
- 38 Klassensprecher: Keine Angst vor Chefs und Lehrern
- 40 Neues Plattenwellen-Prüfverfahren für Fein- und Mittelbleche: Im Weltrekord-Tempo auf Fehlerjagd
- 42 Helmut Gutzschhahn ordentlicher Hauptgeschäftsführer im Walzstahlkontor Westfalen
- 42 Endlich ein Neubau für die ZDH
- 43 Bilder aus der Arbeitswelt 1871—1971: Von der Lohntüte zum Bankkonto
- 47 50 Fotolehrbücher waren und sind erneut zu gewinnen
- 48 Voranschlag der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund für das Geschäftsjahr 1971: 1971 rund 10 Millionen DM höhere Einnahmen und Ausgaben
- 48 Ein Informationsdienst soll Unfallzahl senken helfen
- 50 Sonderbericht der Bundesanstalt für Arbeit über ausländische Arbeitnehmer: Wer besser Deutsch kann, kommt besser voran
- 52 Wir lasen für Sie: Industrielandschaft mit großen Entwicklungschancen (Dr. Harders)
- 52 Einmalige Gelegenheit: Sterbegeld-Beihilfe
- 52 Hafenkrane für Danzig und Stettin mit Rothe Erde-Lagern ausgerüstet
- 53 50 Jahre bei uns
- 53 Unsere Jubilare
- 54 Die Gesellschaften der Hoesch AG
- 55 Der Fotowettbewerb

Titelbild: In der Wesermündung vor Bremerhaven entsteht der größte Container-Hafen des Kontinents, für den Hoesch inzwischen mehr als 13 000 Tonnen Stahlspundwand und Stahlpfähle geliefert hat

Rückseite: Um die Jahreswende wurde im Werk Eichen der Siegerlandwerke der 500 000. Quadratmeter Hoesch-isowand hergestellt, ein nach dem Sandwich-System vorgefertigtes Wandelement

**BERUFE
MIT
ZUKUNFT**

HOESCH Ausbildung



Alle, die es wissen müssen, sagen dem Stahl eine gute Zukunft voraus. Junge Menschen, die heute vor der Berufswahl stehen und sich für eine Ausbildung im Hoesch-Konzern entscheiden, werden an dieser Zukunft teilhaben. Umfassende und gründliche Ausbildung durch geschulte Ausbilder in neuzeitlich eingerichteten Lehrwerkstätten oder in unserer Kaufmännischen Werk-schule ist ihnen sicher. Haben sie ihre Ausbildung abgeschlossen, können sie als qualifizierte Fachkräfte an den Hochöfen, in den Stahlwerken, an den Walzstraßen, in den Verarbeitungsgebieten und in den Verkaufsbüros Stahl entwickeln, erschmelzen, walzen, verarbeiten, prüfen und verkaufen. Sie haben die Welt des Stahls gewählt und mit dieser Berufswahl eine Laufbahn eingeschlagen, die ohne Zweifel gute Aussichten für jeden einzelnen bereithält.

Hoesch AG
Hauptverwaltung

46 Dortmund,
Eberhardstraße 12

Bürogehilfin
Bürokaufmann
Industriekaufmann
Verwaltungs-
angestellter (Krankenkasse)

Hoesch
Hüttenwerke AG

46 Dortmund,
Rheinische Straße 173

Betriebsschlosser
Dreher
Chemielaborant
Fernmeldemonteur
Former
Gärtner
Hüttenfacharbeiter
Modelltischler
Starkstromelektriker
Schmelzschweißer
Techn. Zeichner
Universalfräser
Walzendreher
Werkstoffprüfer
Werkzeugmacher

Bürogehilfin
Bürokaufmann
Industriekaufmann

Hoesch
Siegerlandwerke AG

59 Siegen,
Hindenburgstraße 5-7

Chemielaborant
Maschinenschlosser
Meß- und Regelmechaniker
Starkstromelektriker
Stahlbauschlosser
Techn. Zeichner
Werkstoffprüfer

Bürogehilfin
Industriekaufmann

Hoesch Werke Hohen-
limburg-Schwerte AG

585 Hohenlimburg,
Oegerstraße 120

Betriebsschlosser
Dreher
Chemielaborant
Federmacher
Fotolaborant
Kfz-Schlosser
Maschinenschlosser
Starkstromelektriker
Techn. Zeichner
Teilezeichner
Walzendreher
Werkstoffprüfer
Werkzeugmacher

Bürogehilfin
Industriekaufmann

Hoesch
Trierer Walzwerk AG

56 Wuppertal-Langerfeld,
Schwelmer Straße 156

Chemielaborant
Schlosser
Starkstromelektriker
Techn. Zeichner
Werkstoffprüfer

Bürogehilfin
Bürokaufmann
Industriekaufmann

Hoesch
Röhrenwerke AG

47 Hamm, Kissinger Weg

Betriebsschlosser
Dreher
Starkstromelektriker
Techn. Zeichner

Bürogehilfin
Industriekaufmann

Hoesch Rothe Erde-
Schmiedag AG

46 Dortmund,
Tremoniastraße 5-11

Betriebsschlosser
Dreher
Fräser
Former
Gesensschmied
Hobler
Maschinenschlosser
Modelltischler
Modellschlosser
Reckschmied
Starkstromelektriker
Stahlformenbauer
Techn. Zeichner
Teilezeichner
Universalfräser
Werkstoffprüfer
Werkzeugmacher

Bürogehilfin
Industriekaufmann

Schwinn AG

665 Homburg,
Bexbacher Straße 53

Dreher
Schmied
Maschinenschlosser
Techn. Zeichner
Universalfräser
Werkzeugmacher

Industriekaufmann

Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG

46 Dortmund,
Borsigstraße 22

Betriebsschlosser
Bauschlosser

Dreher
Maschinenschlosser
Modelltischler
Starkstromelektriker
Techn. Zeichner
Teilezurichter
Universalfräser
Werkzeugmacher

Bürogehilfin
Bürokaufmann
Industriekaufmann

Dittmann & Neuhaus AG

5812 Herbede / Ruhr,
Schloßstraße 5-7

Betriebsschlosser
Dreher
Starkstromelektriker
Werkzeugmacher

Industriekaufmann

Blefa AG

591 Kreuztal (Kreis Siegen)

Betriebsschlosser
Dreher
Betriebsselektiker
Feinblechler
Techn. Zeichner
Werkzeugmacher

Bürogehilfin
Industriekaufmann

Titan
Verpackungssysteme
GmbH

583 Schwelm,
Berliner Straße 51-55

Dreher
Maschinenschlosser
Techn. Zeichner
Werkzeugmacher
Maschinenbauer

Bürogehilfin
Industriekaufmann

Hoesch Handel AG

46 Dortmund,
Südwall 21-23

Bürogehilfin
Bürokaufmann
Kaufmann im Groß- und
Außenhandel

Dortmunder
Eisenhandel GmbH

46 Dortmund-Aplerbeck,
Riesestraße 12

Bürokaufmann
Kaufmann im Groß- und
Außenhandel

Auch
1971

Hoesch
braucht
junge
Menschen

Hermann J. Abs neuer Vorsitzender des Aufsichtsrates der Hoesch AG



In der Aufsichtsratssitzung am 15. Januar 1971 wurde Hermann J. Abs als Nachfolger von Dr. Willy Ochel zum Vorsitzenden unseres Aufsichtsrates gewählt. Er gehörte von 1951 an bereits dem Aufsichtsrat der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG als Mitglied und von 1953 als Vorsitzender und Neutral an. Beim Zusammenschluß der Hüttenunion mit der Hoesch AG am 1. Oktober 1966 schied er aus dem Aufsichtsrat aus.

Am 15. Oktober 1901 in Bonn geboren, absolvierte Hermann J. Abs nach dem Besuch des humanistischen Gymnasiums die Banklehre. Während er danach bei verschiedenen Bankhäusern tätig war, widmete er sich zugleich

juristischen und volkswirtschaftlichen Studien an den Universitäten Bonn und Köln.

1929 trat er in die Dienste des Bankhauses Delbrück, Schickler & Co. in Berlin, dessen Teilhaber er 1935 wurde. Drei Jahre später wechselte er als Mitglied des Vorstandes und Leiter des Auslandsgeschäftes zur Deutschen Bank.

Nach dem Kriege wurde Hermann J. Abs stellvertretender Vorsitzender des Finanzausschusses der Kreditanstalt für Wiederaufbau. 1951 führte er die deutsche Delegation bei den Londoner Schuldenverhandlungen zur Regelung der deutschen Auslandsschulden. Seit 1952 ist er Vorsitzender des Finanzausschusses

der Deutschen Bundesbahn. Im selben Jahr wurde er zum Mitglied des Vorstandes der Süddeutsche Bank AG berufen, einem der Nachfolgeinstitute der Deutschen Bank Berlin.

Nach dem Wiederschluß der Nachfolgeinstitute der Deutschen Bank im Jahre 1957 wurde Hermann J. Abs Mitglied und Sprecher des Vorstandes der Deutschen Bank. Seit 1959 ist er Vorsitzender des Verwaltungsrates der Kreditanstalt für Wiederaufbau, seit 1960 Präsident des Verwaltungsrates der Deutschen Bundesbahn. 1967 schied er aus dem Vorstand der Deutschen Bank aus und wurde zum Vorsitzenden ihres Aufsichtsrates gewählt.

Dr. Hans Leibkutsch Mitglied unseres Aufsichtsrates



Als Nachfolger unseres im September 1970 verstorbenen stellvertretenden Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Hans Janberg wurde am 7. Oktober vergangenen Jahres Dr. Hans Leibkutsch zum Mitglied unseres Aufsichtsrates bestellt.

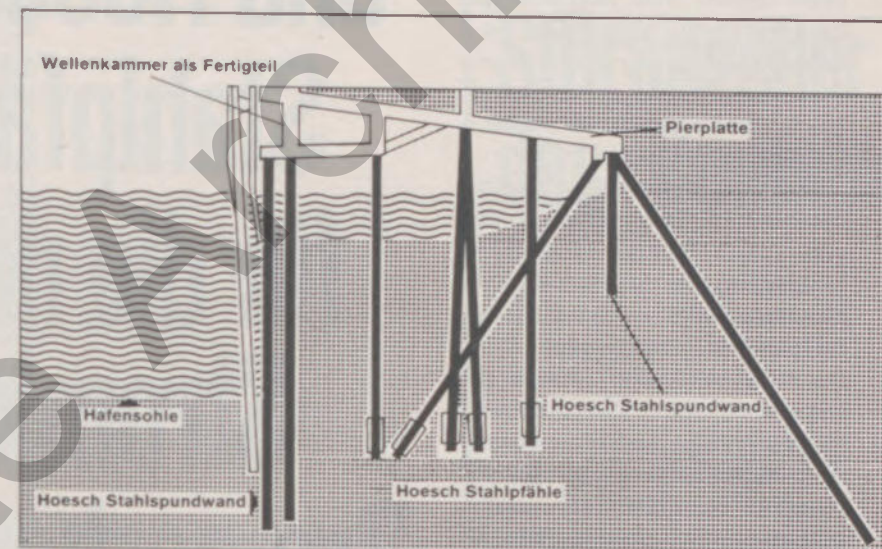
Dr. Hans Leibkutsch, ordentliches Mitglied des Vorstandes der Deutschen Bank, wurde am 30. März 1924 in Hamburg geboren. Er absolvierte die Oberschule und nahm nach dem Kriege in Hamburg das Studium der

Rechtswissenschaften auf. 1948 legte er die erste juristische Staatsprüfung ab, ein Jahr später folgte die Promotion zum Dr. jur. über ein versicherungsrechtliches Thema. Nach dem Assessor-Examen 1951 war er einige Jahre als Rechtsanwalt tätig. Danach absolvierte er eine zweijährige Bankausbildung, der eine Tätigkeit als Leiter des Vorstandesekretariats bei der Hermes Kreditversicherungs-AG folgte.

1958 wurde Dr. Hans Leibkutsch zum kaufmännischen Vor-

standsmitglied der Europa Carton AG berufen. 1960 wechselte er als Direktor in die Filialleitung der Deutschen Bank in Hamburg. 1965 wurde er zum Generalbevollmächtigten der Deutschen Bank für den Zentralbereich Düsseldorf ernannt. 1968 folgte seine Berufung zum stellvertretenden Vorstandsmitglied zunächst in Düsseldorf und 1970 in Frankfurt am Main. Seit dem 26. Januar 1971 ist Dr. Leibkutsch ordentliches Vorstandsmitglied der Deutsche Bank AG.

Das Millionen-Ding am Weser- strom



▲ In der Wesermündung vor Bremerhaven entsteht der größte Container-Hafen des Kontinents. Im Vordergrund die 750 Meter lange Stromkaje, an der augenblicklich gearbeitet wird und für die wir inzwischen mehr als 13 000 Tonnen Hoesch-Stahlpundwand und Hoesch-Stahlpfähle geliefert haben

Rund um die Uhr dröhnen an Bremerhavens luftigster Seekante die Rammen. Sie schlagen im Wettlauf mit dem Terminkalender der Spundwände und Pfahlreihen in den schwierigen Untergrund an der schiffahrtstiefen Weser; so kräftig, daß es nachts über das Weserufer bis nach Niedersachsen hallt. Mit der Stromkaje für den Containerumschlag am Meer entsteht am Strom das in jeder Beziehung aufwendigste Bauwerk, das an der Unterweser je gewagt wurde. Dieser Superlativ stimmt nicht nur für die Kosten von 145 Millionen DM, die das ehrgeizige Projekt kostet, sondern vor allem für den Aufwand der Arbeitsgemeinschaft mit fünf international bekannten Baufirmen an Personal und Gerät.

Die Aufgabe für das Millionen-ding in Bremerhaven heißt ganz einfach: Am offenen Strom ist eine 750 Meter lange Kaje zu bauen, an der Containerschiffe tideunabhängig laden und löschen können. Das Projekt sah sich so lange einfach an, wie man nichts von den Besonderheiten des Baugrundes am Weserstrom ahnte. Erst als man mit dem ersten Entwurf vor dem stark wechselnden Boden kapituliert, wurde es kritisch. Als Sonderbeauftragter des Senators für Häfen, Schifffahrt und Verkehr hat darauf Professor Dr.-Ing. E. h. Dr.-Ing. Arnold Agatz, einer der bedeutendsten internationalen Hafenbauer, die Oberleitung des Baues übernommen; die statische Prüfung des Bauwerkes liegt in den Händen von Professor Dr.-Ing. Erich Lackner. Eine Arbeitsgemeinschaft unter der Feder-

führung der Philipp Holzmann AG mit Gustav W. Rogge, Wayss & Freytag KG, Hochtief AG und der Siemens Bauunion hat inzwischen das Projekt erfolgreich in den Griff bekommen. Im Frühjahr dieses Jahres soll das erste große Containerschiff am ersten fertigen Kajeabschnitt festmachen.

Mit dem Bauwerk der Stromkaje ist ein Geländesprung von 26,5 Metern — gemessen von der Fußsohle bis zur Bauwerks oberkante — zu überbrücken. Für die Statik des Wasserbaus ist das ein bisher nicht gekannter Wert. Das gewählte Prinzip einer »teilüberbauten Böschung« beruht auf einer Konstruktion von sechs hintereinander stehenden Stahlpundwänden und Stahlpfahlreihen, wobei die letzte Spundwand durch einen Bockpfehl ergänzt wird; er hat in der Konstruktion die Aufgabe, die ziehenden und drückenden Kräfte aufzunehmen. Auf der ganzen Konstruktion, die 30 Meter breit ist, ruht eine 90 Zentimeter dicke Stahlbetonplatte, die an die »Wellenkammern« anschließt.

Wellenkammern sind jene Fertigteile, die auf einem Extra-Bauplatz, auf der Nordmole, entstehen und auf die wasserseitige Spundwand und die beiden vorderen Lotpfahlreihen aufgesetzt werden. 430 Tonnen wiegt so ein Stahlbetongebilde, das vorne zum Wasser hin offen ist und die Wellen brechen soll, die gegen die Kaje anlaufen. 74 solche über acht Meter lange und fast acht Meter hohe Wellenkammern müssen für die Stromkaje geschüttet werden. Der Schwimmkran »Enak« bringt dann die

Fertigteile an die Kaje und setzt sie dort auf die auf den Millimeter genau hergerichteten Auflager der Pfähle ab.

Allein der Gerätepark der Arbeitsgemeinschaft hat außergewöhnliches Format: Sie hat am Strom sieben Großkräne — unter ihnen zwei der vier stärksten Dampfkräne Europas — aufgebaut, die etwa 20 000 Tonnen Stahl in den Boden der Weserböschung schlagen. Bis zu 32 Meter tief reichen die Stahlprofile, die nach einem ausgeklügelten System je nach Bodenbeschaffenheit mit vier bis acht Stabilisationsflügeln am Fuß ausgestattet sind. Diese Flügel sind notwendig, um der Konstruktion im Boden Halt zu geben; denn die Festigkeit des Untergrunds an der Baustelle wechselt so häufig, daß unmittelbar vor Baubeginn noch einmal bodenmechanische Untersuchungen angestellt werden mußten, um vor Überraschungen sicher zu sein.

Neun hohe Kräne, eine Hubinsel, 30 Schweißgeräte mit starken Aggregaten zur Stromversorgung und der riesige Schwimmkran »Enak« gehören zu den wichtigsten Geräten an der Weser. Bedient wird dieser aufwendige Gerätepark von 295 Mitarbeitern der Arbeitsgemeinschaft, die jeden Monat über eine halbe Million DM Löhne und Gehälter zahlt; denn der Job am Strom verlangt eine enorm hohe physische Belastung, ist besonders jetzt im Winter nicht gerade von milden Lüften umweht, dazu nicht ungefährlich und erfordert Fachkräfte — vor allem Schweißer —, die zupacken können. H. G.

Hoesch - Stahlspundwände und Hoesch- Stahlpfähle für die neue Stromkaje Bremerhaven

Die wasserseitige Hoesch-Stahlspundwand besteht aus dem Profil Larssen 430, die Länge der Spundbohlen beträgt bis zu 32,7 Meter, ihr Gewicht bis zu 10,0 Tonnen. Die Spundwand trennt als dichtende Wand den wasserseitigen vom landseitigen Bereich und hält gleichzeitig dem Erddruck des dreizehn Meter hohen Geländesprunges stand. Das Profil Larssen 430 wurde gewählt, weil es aufgrund seiner großen Tragfähigkeit den statischen Erfordernissen entspricht, erfahrungsgemäß rammtechnische Eigenschaften besitzt, die schwersten Rammbedingungen genügen, und weil es dank seiner großen Profilbreite von 1,40 Meter einen großen Rammfortschritt gewährleistet.

Unmittelbar hinter der wasserseitigen Spundwand ist eine Stahlpfahlreihe angeordnet, auf die landwärts in Abständen von jeweils sieben Meter zur Aufnahme der Lasten aus dem Stahlbetonüberbau weitere drei Pfahlreihen folgen. Diese Hoesch-Stahlpfähle sind jeweils bis etwa dreißig Meter lang und wiegen bis acht Tonnen. An den unteren Pfahlenden werden vielfach noch Verstärkungen angeschweißt, damit der Pfahlfuß großflächiger und somit für die Lastübertragung auf den Untergrund günstiger wird.

Zur Aufnahme aller horizontal wirkenden Lasten und Kräfte wurde dreißig Meter hinter der Kajenvorderkante noch ein Bock aus Stahlpfählen angeordnet.

Als landseitiger Abschluß des Pfahlsystems wurde zur Aufnahme des Erddruckes aus dem hinteren Geländesprung eine

zweite Spundwand angeordnet. Diese besteht ebenfalls aus dem Profil Larssen 430. Bohlenlänge etwa sechzehn Meter. Die Gesichtspunkte für die Wahl dieses Profils waren die gleichen wie bei der Profilwahl für die wasserseitige Spundwand.

Vor dem Einbau der Spundbohlen und Stahlpfähle wurde von schwimmenden Eimerkettenbaggern der im Bereich des Kajenbauwerks anstehende Kleiboden ausgebaggt und durch Sand ersetzt. Hierdurch hat man erreicht, daß trotz der Erhöhung des Geländes hinter dem Kajenbauwerk um sieben Meter keine Setzungen mehr auftreten. Nach dem Bodenaustausch wurde nacheinander von einer Hubinsel aus mit dem Einbau der landseitigen Spundwand, der ersten Pfahlreihe und der wasserseitigen Spundwand begonnen. Für den Einbau der übrigen Pfähle wurden jeweils Holzpfehlgerüste gebaut, auf denen die Einbaugeräte (Rammen, Bock- und Turmdrehkräne) verkehren. Nur schwere Rammen und Schlaggeräte mit Schlaggewichten bis zu zehn Tonnen wurden eingesetzt. Die Eindringmaße der einzelnen Rammelemente betragen auf den letzten Metern vor Erreichen der Endtiefe nur noch wenige Millimeter pro Schlag.

Insgesamt hat Hoesch bisher rund 13000 Tonnen Spundbohlen und Pfähle für dieses Bauwerk geliefert.

► Im Vordergrund die am Fußende mit Flügeln verstärkten Stahlpfähle; links die Hubinsel, von der aus die Spundwand gerammt wird

► Auf sechs Pfahlreihen ruht eine neunzig Zentimeter dicke Stahlbetonplatte



◀ Blick auf die beiden Stahlspundwände, die das Kajenbauwerk zur See und zum Landabschließen; die Spundbohlen sind bis zu 32,70 Meter lang



Stürmischer Aufschwung des Container-Verkehrs

Mit der Steigerung des Welt Handels werden gewaltige Anstrengungen zur Rationalisierung des Transports und des Umschlags unternommen. Im Übersee-Stückgutverkehr führten diese Bestrebungen zum Container-System, das aufgrund internationaler Vereinbarungen genormt wurde. Gängige Behälterformen sind der 20-Fuß- und der 40-Fuß-Container. Der 20-Fuß-Container ist sechs Meter lang, 2,44 Meter breit und 2,44 Meter hoch und hat ein Volumen von 35 Kubikmeter, ein Leergewicht von rund zwei Tonnen und ein max. Ladungsgewicht von 20 Tonnen. Der 40-Fuß-Container ist zwölf Meter lang, 2,44 Meter breit und 2,44 Meter hoch und hat ein Volumen von 70 Kubikmeter, ein Leergewicht von rund drei Tonnen und ein max. Ladungsgewicht von 27 Tonnen. Im Schiff stehen bis zu zehn, auf den Lagerplätzen zwei und im Bereich der Container-Verladebrücke bis zu drei Container aufeinander.

Zugleich mit der Steigerung des Transportaufkommens wuchs sehr schnell die Größe und die Schnelligkeit der Containerschiffe. Man spricht bereits von Schiffsgenerationen: Die erste Generation zeigte

folgende Größen und Leistungen: Länge 170 Meter, Breite 24 Meter, Tiefgang 8 Meter, Ladegewicht 11 000 Tonnen = 730 Stück 20-Fuß- oder 365 Stück 40-Fuß-Container, Reisegeschwindigkeit 20 Knoten = 37,04 Kilometer je Stunde. Die Größen und Leistungen der zweiten Generation: Länge 220 Meter, Breite 29 Meter, Tiefgang 10,50 Meter, Ladegewicht 28 000 Tonnen = 1200 Stück 20-Fuß- oder 600 Stück 40-Fuß-Container, Reisegeschwindigkeit 24 Knoten = 44,45 Kilometer je Stunde. Die erste und die zweite Generation dieser Containerschiffe sind voll im Verkehr. Anfang 1972 werden bereits die ersten Schiffe der dritten Generation den Verkehr aufnehmen. Die Größen und Leistungen dieser Schiffe lauten: Länge 290 Meter, Breite 32 Meter, Tiefgang 10,50 Meter, Ladegewicht 40 000 Tonnen = 2000 Stück 20-Fuß- oder 1000 Stück 40-Fuß-Container, Reisegeschwindigkeit 32 Knoten = 59,26 Kilometer je Stunde. Berücksichtigt man, daß diese Steigerung innerhalb von fünf Jahren stattfand, erkennt man, wie stürmisch die Entwicklung des Container-Verkehrs verläuft.

◀ 430 Tonnen wiegt jeder Abschnitt der zur See hin offenen Wellenkammer, die die gegen die Kaje anlaufenden Wellen brechen soll

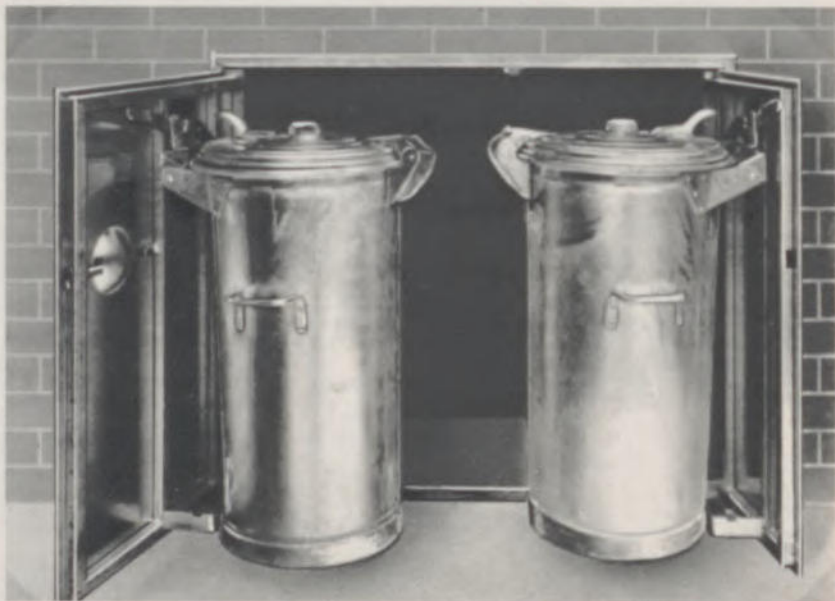
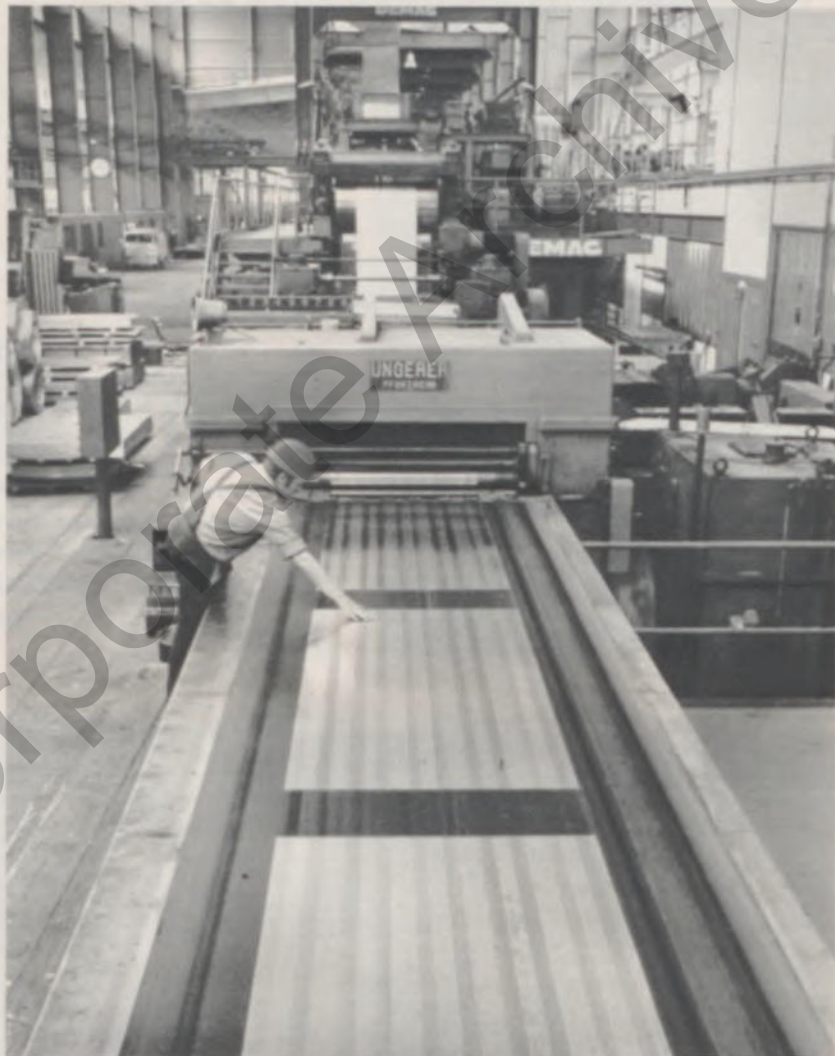
500.000 Tonnen band- verzinktes Blech aus Eichen

Das Werk Eichen der Siegerlandwerke meldete zum Jahreswechsel zwei runde Erfolgszahlen: Auf der Bandverzinkungsanlage erhielt die 500 000. Tonne Bandstahl einen Schutzüberzug aus Zink, und etwa zur gleichen Zeit wurde ein paar Schritte weiter an der kontinuierlichen Fertigungsstraße im Bauteilbereich der 500 000. Quadratmeter Hoesch-isowand fertiggestellt.



Dipl.-Ing. Rudolf Zwingmann, Betriebschef der Bandverzinkungsanlage, überreichte Verkaufsleiter Dipl.-Kaufmann Norbert Jungblut eine Tafel verzinkten Bleches: Mit dieser Tafel waren seit Inbetriebnahme der Anlage im März 1966 500 000 Tonnen Band verzinkt worden. 500 000 Tonnen bandverzinktes Blech entsprechen etwa 62,5 Millionen Quadratmetern. Würde man sie zu einem Band aneinanderhängen, reichte die Menge aus, unsere Erde anderthalbmal zu umspannen. Für die Herstellung der ersten 100 000 Tonnen bandverzinkten Bleches waren 22 Monate nötig, für die zweiten 100 000 Tonnen genügten 12 Monate und für die fünften 100 000 Tonnen sogar sieben Monate. Mit 500 000 Tonnen schaffte die Bandverzinkungsanlage in gut vier Jahren etwa ein Viertel der von 1896 bis heute im Werk Eichen erzeugten zwei Millionen Tonnen tafel- und bandverzinkten Bleches.

Während bis vor kurzem die Verzinker nur eine Grundgüte kannten, die sich für einfache Verformungen eignete, werden heute vielfach zum Ziehen und Tiefziehen geeignete Güten verlangt. Auch die Lieferformen sind vielfältiger geworden, so daß heute von Eichen aus bandverzinktes Blech als Breitband, als Tafel und als Spaltband versandt wird. Die ausgezeichneten Verarbeitungsmöglichkeiten und die Vielfalt der Formen haben die Voraussetzungen geschaffen, daß unser bandverzinktes Blech — für dessen Güte das traditionelle Eichenkreuz-Zeichen bürgt — überall in der handwerklichen und in der industriellen Produktion eingesetzt wird. Besonders bewährt hat es sich in der Klimatechnik und Isolation, bei der Bauindustrie und ihren Zulieferern, in der Elektroindustrie, im Maschinenbau und Bergbau, in der Fahrzeugindustrie und in vielen anderen industriellen Bereichen.



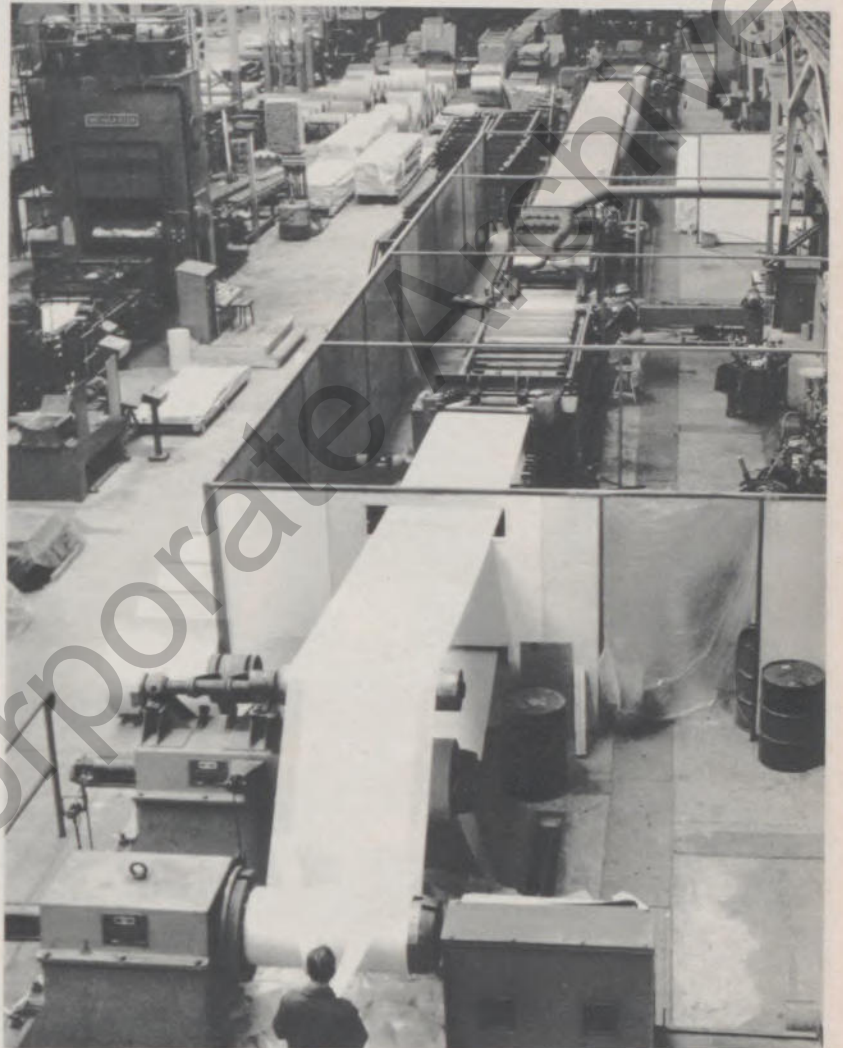
▲ Auf dem Inspektionstisch (unser Bild oben) werden die fertigverzinkten Tafeln überprüft und fehlerhafte Stücke aussortiert. Mülltonnen — ein Beispiel für die vielseitige Verwendung bandverzinkten Bleches in Industrie und Haushalt

500.000 Quadrat- meter Hoesch- isowand aus Eichen

Für die Herstellung von Baufertigteilen aus Stahl ist die Bandverzinkung eine wesentliche Voraussetzung, denn sie bietet einen wirtschaftlichen und dauerhaften Korrosionsschutz und damit die Grundlage für die Fertigung leichter, großflächiger Bauteile aus Stahl. Bei diesen Bauteilen, zu denen auch die Hoesch-isowand gehört, übernimmt der Stahl mit seiner hohen Festigkeit die Tragfunktion, der Kunststoff als Hartschaum die Wärmedämmung. Die Hoesch-isowand ist also ein nach dem Sandwichsystem vorgefertigtes Wandelement für jede Art von Gebäuden, die hohen Anforderungen hinsichtlich Wärmedämmung, Wartungsfreiheit und kurzer Bauzeit genügt. Sie bietet durch ihre großen Flächen — ein Element hat bis zu zehn Quadratmeter Fläche! — und ihr geringes Gewicht — je nach Typ nur 10 bis 12 Kilogramm je Quadratmeter! — den heute entscheidenden Vorteil der schnellen Montage. Eine Montagekolonne kann täglich bis zu 300 Quadratmeter Wandfläche erstellen, ohne aufwendige Hebewerkzeuge einsetzen zu müssen. Die Hoesch-isowand besteht aus zwei Deckschalen aus bandverzinktem und kunststoffbeschichtetem Stahlblech, die durch Hartschaum (Hartmoltopren) miteinander verschäumt sind. Die Standard-Schaumdicken betragen 35, 60 und 120 Millimeter. Damit können auch hohe Forderungen an die Wärmedämmung erfüllt werden. Die bandverzinkten Deckschalen der Hoesch-isowand werden wahlweise bandlackiert (Pladur Z) oder PVF-folienbeschichtet (Platal T). Diese Oberflächenveredelung kann in verschiedenen Farben geliefert werden und bietet dem Architekten und dem Bauherrn viele Möglichkeiten der Gestaltung.

Die guten bautechnischen Eigenschaften, die leichte Montage und die große Haltbarkeit dieses noch jungen Hoesch-Erzeugnisses — das seit knapp drei Jahren im Bauteilbereich des Werkes Eichen erzeugt wird — haben bereits viele Bauherren genutzt, so daß schon heute mehr als hundert Gebäude im In- und Ausland die Qualität von Hoesch-isowand überzeugend darbieten.

► Blick auf die kontinuierliche Fertigung der Hoesch-isowand (oben): Von einem Haspel laufen die Stahlbänder zur Profilieranlage und durch die Vorheizstrecke zur Schaumstation, wo zwischen die Deckbleche Schaumstoff eingesprüht wird. Ein Beispiel für die Schönheit und leichte Montierbarkeit der Hoesch-isowand zeigt das Bild rechts





Rundgespräche der Klassensprecher unserer Kaufmännischen Werkschule



Die Klassensprecher unserer rund 500 kaufmännischen Lehrlinge (um wenigstens eingangs das häßliche Neuwort »Auszubildende« zu vermeiden) finden längst nichts mehr dabei, wenn an ihren Forumsgesprächen Vorstandsmitglieder teilnehmen. Im Gegenteil: sie freuen sich, wenn — wie in den beiden vergangenen Monaten — Vorstandsvorsitzer Dr. Friedrich Harders oder Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp durch ihr Kommen beweisen, wie sehr sie sich für die Probleme der jüngsten Mitarbeiter interessieren.

Bisher fanden fünf Aussprachenachmittage in unserer Kaufmännischen Werkschule statt. Gesprächspartner der Klassensprecher sind dabei der Leiter und die Mitarbeiter der Hoesch Berufsbildung sowie Ausbildungsleiter und Mitglieder des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte, die dem Konzernausschuß für kaufmännische Bildungsfragen angehören. Die Auszubildenden haben bei diesen Zusammenkünften die Möglichkeit, Anregungen und Wünsche vorzubringen und alle Fragen der Berufsausbildung mit

Keine Angst vor Chefs und Lehrern!

den dafür Verantwortlichen zu diskutieren. Die bisherigen Gespräche verliefen lebhaft und offen; nicht wenige der vorgetragenen Anregungen konnten im Konzernausschuß für kaufmännische Bildungsfragen verwertet werden.

Bei der letzten Zusammenkunft am 15. Januar 1971 war auch Vorstandsvorsitzer Dr. Harders dabei (Bild oben rechts; vierter von links). Zwei Themen standen im Vordergrund: die Frage nach dem Aussagewert der Führungsnote in den Werksschulzeugnissen und die Problematik der vorzeitigen Zulassung zur Abschlußprüfung. Die Diskussion ergab, daß die bisher maßgebenden Faktoren für die Führungszensur überprüft werden sollen. Außerdem wird erwogen, ob anstelle der Noten für »Führung« und »Mitarbeit« eine kurzgefaßte Charakteristik des Auszubildenden treten soll. Frei und offen war auch das Gespräch über die Bedingungen, die der Auszubildende zu erfüllen hat, um statt nach drei Jahren schon nach zweieinhalb oder zwei Jahren zur Abschlußprüfung zugelassen zu werden. Dabei leg-

ten die Klassensprecher besonderen Wert darauf, daß alle Auszubildenden die gleiche Chance haben müssen.

Bei den beiden vorangegangenen Rundgesprächen, an denen Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG teilgenommen hatte (Bild unten rechts; dritter von links), war das Hauptthema die Einführung eines neuen Systems der Beurteilung in der praktischen Ausbildung. Dabei kamen viele verwertbare Anregungen von den Klassensprechern. Walter Hölkeskamp, der die Gelegenheit zu intensiver Aussprache mit den jüngsten Mitarbeitern unserer Gesellschaft nutzte, war sehr angetan von diesen Begegnungen, die deutlich machten, wie gern die jungen Menschen zum Mitdenken, Mitgestalten und Mitverantworten bereit sind. Der beste Erfolg, den die Klassensprecher bei den bisherigen Zusammenkünften erzielten, ist wohl der Beschluß der für die Berufsbildung Verantwortlichen, künftig vor der Beratung neuer Ausbildungsmaßnahmen regelmäßig die Meinung der Auszubildenden zu hören.



n persö-
schafterin.
Die Gesell-
bedeutend-
ohnraum-
m Stahl,
mm der
AG gut

sch Ar-
s Aires,
59/70
ersand
Markt-
uben-
erden.
n das
Ferti-
Bau-
stel-

In-
hat
celt.
ist
nm
ing
ing
ern
un-

ni-
o-
e-
r
;

Ein neues Plattenwellen-Prüfverfahren für Fein- und Mittelbleche

Ein bei unseren Hüttenwerken entwickeltes Prüfverfahren für Fein- und Mittelbleche, das während der Prüfung Bandgeschwindigkeiten bis zu 600 Meter je Minute zuläßt, stieß im In- und Ausland auf großes Interesse. Das war auch der Grund dafür, daß Dipl.-Phys. Wolfgang Böttcher, der entscheidenden Anteil an der Entwicklung hatte und aufgrund seiner wissenschaftlichen Untersuchungen über dieses Verfahren zum Dr.-Ing. promovierte, darüber auf der 6. Internationalen Tagung für zerstörungsfreie Prüfverfahren im Juni 1970 in Hannover referierte. Hier faßt er die Grundlagen des Verfahrens in leicht verständlicher Form zusammen.



Vor einigen Monaten (Nr. 10/1970) berichteten wir über eine bei Hoesch entwickelte Prüfeinrichtung, mit deren Hilfe Materialfehler beim Walzen dicker Bleche aufgefunden werden. Die Grundlage dieser Prüfung sind Ultraschallwellen, also Schallwellen von sehr hoher und daher nicht mehr hörbarer Frequenz, deren ungehinderte Ausbreitung durch die Materialfehler gestört wird. Diese Methode eignet sich vorzüglich für die Qualitätsüberwachung von Grobblechen, also Blechen mit Dicken über 4,2 Millimeter, wie sie im Werk Phoenix hergestellt werden.

Ein weiterer sehr wesentlicher Teil des Hoesch-Erzeugungsprogramms sind Fein- und Mittelbleche, deren Dicke unter 4,2 Millimeter liegt. Für diese Produkte, die in Form von Einzelblechtafeln oder Bändern hergestellt werden, eignet sich die »Senkrechtdurchschallung mit Wasserstrahlankopplung« aus

physikalischen Gründen nicht. Für die zerstörungsfreie Werkstoffprüfung dieser dünnen Bleche und Bänder mit Ultraschall ist deshalb vor fünfzehn Jahren eine besondere Prüfmethode in ihren physikalischen Grundlagen entwickelt worden. Sie benutzt eine spezielle Schallwellenform, die nur in entsprechend dünnem Material auftritt, die sogenannten Plattenwellen.

Bei Plattenwellen unterscheidet sich die Bewegungsform der schwingenden Materialteilchen — durch die ja die Schallübertragung erfolgt — sehr deutlich von derjenigen bei der sonst üblichen Schallausbreitung. Während im dicken Material zum Beispiel periodisch verteilte Verdichtungen und Verdünnungen auftreten (Bild 1), entstehen in dünnen Blechen sogenannte Biegewellen (Bild 2a) oder Dehnungswellen (Bild 2b). Die Schwingungsbilder dieser Wellen, von denen es noch weitere Variationen in großer Zahl gibt, können sehr viel komplizierter sein, als im Bild 2 vereinfacht dargestellt ist. Die in Bild 2 angedeuteten periodischen Verformungen des Bleches unter dem Einfluß des Ultraschalls sind allerdings so klein, daß sie nur mit großem Aufwand an physikalischen Hilfsmitteln sichtbar gemacht und gemessen werden können.

Erzeugt und aufgenommen werden diese Wellen mit Hilfe zweier gleichartiger Prüfköpfe, von denen einer sendet und der andere empfängt. Das Prinzip einer so arbeitenden Prüfanlage ist aus Bild 3 zu ersehen. Sender- und Empfangsultraschallkopf sind auf einer Seite des Bleches angeordnet. Der Schall läuft durch das Blechstück, das sich zwischen den beiden Köpfen befindet. Die Schallwellenübertragung ist im guten Material maximal, sie wird gestört, wenn sich Materialfehler in dem durchschallten Blechbereich befinden. Elektronische Einrichtungen sorgen dafür, daß diese Störung,

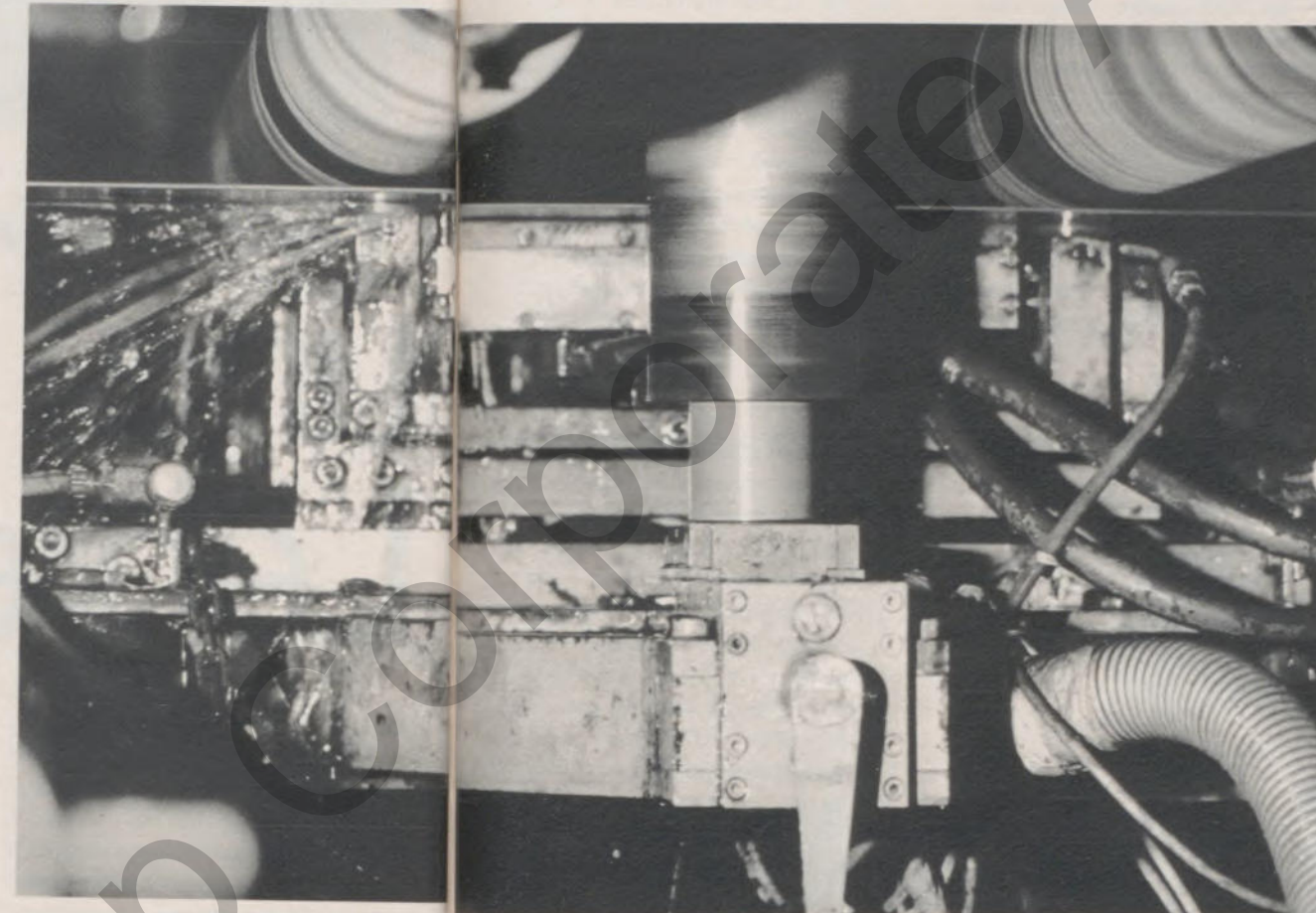
Im Weltrekord-Tempo auf Fehlerjagd

mit anderen Worten: ein Materialfehler, in geeigneter Weise sichtbar gemacht oder durch akustische oder optische Signale angezeigt wird.

Nach diesem Prinzip arbeitet eine Prüfeinrichtung im Kaltwalzwerk des Werkes Westfalenhütte seit vierzehn Jahren ununterbrochen. Mit diesem Veteran der Plattenwellenprüftechnik werden Blechtafeln auf Fehlerfreiheit untersucht. Die Arbeit mit dieser Anlage hat neben dem eigentlichen Ergebnis wie »Blechbefund gut« oder »fehlerhaft« zu folgenden prüftechnischen Erkenntnissen geführt: Der Neigungswinkel der Ultraschallköpfe hängt in komplizierter Weise mit der Blechdicke zusammen und muß nach jeder Blechdickenänderung sorgfältig neu eingestellt werden. Solange Einzeltafeln geprüft werden, sind diese Winkel ohne besondere Schwierigkeit zu ändern. Die notwendigen Änderungen erschweren aber die Ultraschallprüfung gerade dort, wo sie aus wirtschaftlichen Gründen am interessantesten ist: an den schnelllaufenden Stahlbändern in den verschiedenen Fertigungsstraßen.

Neben dieser Schwierigkeit trat eine weitere auf: Es zeigte sich, daß die verschiedenen Plattenwellentypen, die jeweils nur einzeln benutzt werden können, recht unterschiedlich für das Auffinden bestimmter Fehlerarten geeignet sind.

Diese beiden Problemgruppen haben uns veranlaßt, nach Mitteln und Wegen für eine bessere Prüftechnik zu suchen. Dabei benutzten wir vor allem die Möglichkeiten, die ein wesentliches Teilgebiet der Schallphysik, nämlich die Schalloptik, bietet. Die Schalloptik hat, genau wie das bekanntere Gebiet der Lichtoptik, die Gesetze der Reflexion, Brechung und Beugung zur Grundlage, nur mit dem Unterschied, daß an die Stelle der elektromagnetischen



▲ Im Weltrekord-Tempo — mit einer Geschwindigkeit von 600 Meter je Minute — gleitet das fertiggewalzte Blech an der Prüfvorrichtung vorbei, die trotz dieser Geschwindigkeit alle Fehler im Material feststellt und aufzeichnet

Lichtwellen mechanische Ultraschallwellen treten. Unter Benutzung dieser Grundlagen gelang es unseren Mitarbeitern im Bereich der Forschung und Qualitätskontrolle, eine besondere Art von Ultraschallprüfköpfen zu entwickeln, die in einem großen Winkelbereich abstrahlen. Ebenso sind diese

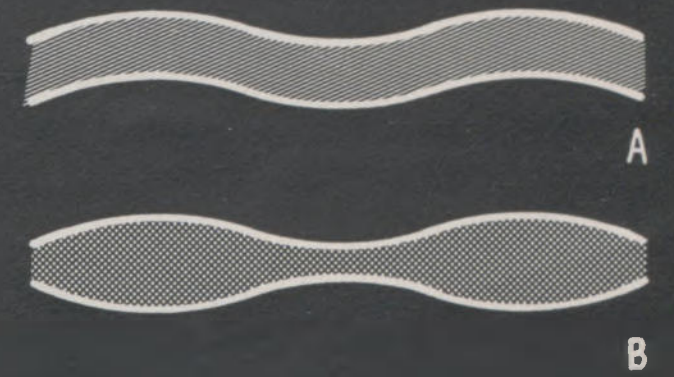
Prüfköpfe in der Lage, Ultraschallwellen, die aus vielen verschiedenen Richtungen einfallen, zu sammeln und gleichzeitig zu empfangen. Mit Hilfe dieser Neuentwicklung gelang es also, eine Vielzahl verschiedener Plattenwellentypen zugleich zu erzeugen und aufzunehmen (Bild 4). Dabei entfällt das Problem der sorgfältigen Winklereinstellung an den Prüfköpfen vollständig: die Prüfköpfe können sogar fest angeordnet werden. Zur Fehlererkennung, die bei der herkömmlichen Methode von der Wahl des Plattenwellentyps abhängig, tragen nun viele verschiedene Wellentypen bei. Die Sicherheit, einen Materialfehler aufzufinden, wurde auf diese Weise sehr wesentlich verbessert.

Zur Entwicklung des Prüfverfahrens gehörte es auch, neue elektronische Auswertemethoden zu finden. Die ersten Anwendungen dieses neuen Plat-

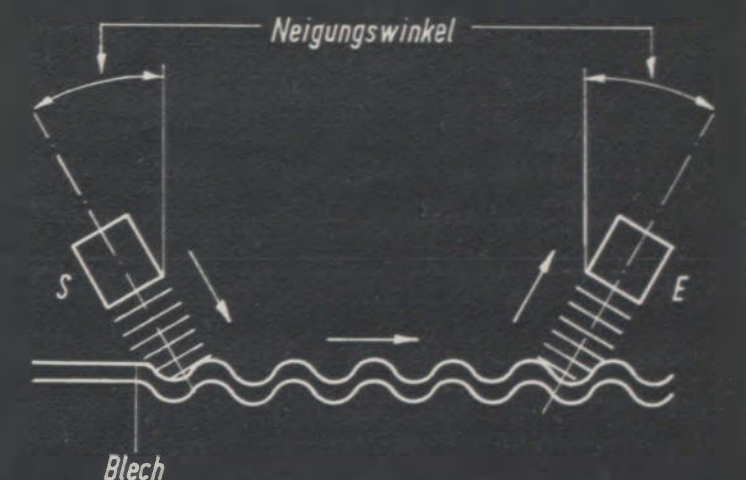
tenwellenprüfverfahrens unter Betriebsbedingungen haben gezeigt, daß die erwarteten Vorzüge voll zur Geltung kommen. Darüber hinaus zeigte sich, daß eine für die Praxis bedeutsame Grenze der Prüfgeschwindigkeit durchbrochen werden konnte: Während bisherige Prüfeinrichtungen nur bis zu einer Bandgeschwindigkeit von höchstens 300 Meter je Minute angewendet werden konnten, funktionierte die neue Prüfeinrichtung noch bei der doppelten Geschwindigkeit, das heißt bei 600 Meter je Minute, womit ein echter »Weltrekord« aufgestellt werden konnte. Großen Anteil an diesem Erfolg hatte eine spezielle Prüfanlage, die ebenfalls bei unserer Forschung und Qualitätskontrolle entwickelt wurde. Das Foto (Bild 5) wurde bei dieser Höchstgeschwindigkeit aufgenommen und stellt den Versuch dar, einen optischen Eindruck des Prüfungsvorgangs zu vermitteln.



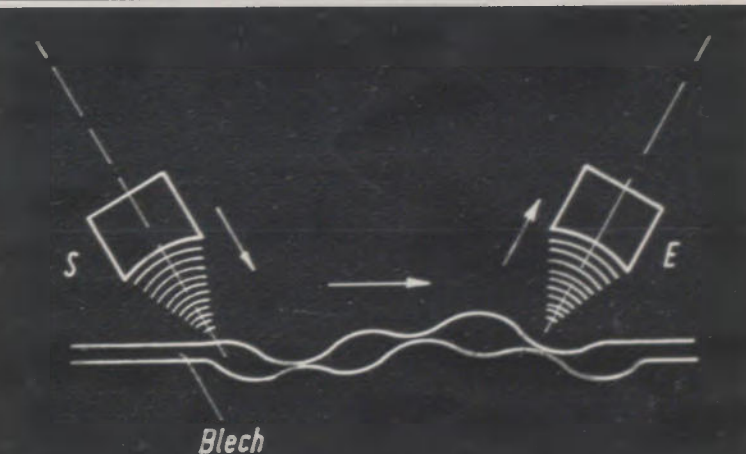
Bewegungszustand der Materieteilchen in einer (longitudinalen) Schallwelle bei dickem Material



Verformungen des Blechquerschnitts durch Ultraschall-Plattenwellen. A = Biegewelle, B = Dehnungswelle



Schema einer herkömmlichen Plattenwellenprüfanordnung: Die Schallwellen werden vom Sendeprüfkopf S erzeugt, durch Wasser oder Kunststoff auf das Blech übertragen, von diesem in Form einer Plattenwelle eines bestimmten Typs zur Empfängerseite geleitet und vom Empfängerprüfkopf E wiederum über Wasser oder Kunststoff aufgenommen



Schema des neuen Plattenwellen-Prüfsystems mit schalloptischen Prüfköpfen. Gleichzeitig wird eine Vielzahl von Plattenwellentypen mit verschiedenartigen Eigenschaften erzeugt und gemessen

Helmut Gutzschhahn ordentlicher Hauptgeschäftsführer im Walzstahlkontor Westfalen



Am 1. November 1970 berief der Beirat des Walzstahlkontors Westfalen Helmut Gutzschhahn, der dem Kontor bislang als stellvertretender Geschäftsführer angehört hatte, zum ordentlichen Hauptgeschäftsführer.

Helmut Gutzschhahn wurde am 25. April 1915 in Dresden geboren. Nach dem Abitur zur Wehrmacht eingezogen, konnte er seine kaufmännische Laufbahn erst nach Kriegsende beginnen. Er trat als Einkäufer und späterer Einkaufsleiter in die Dienste eines unserer langjährigen Kunden, der Maschinenfabrik und Apparatebauanstalt Intensiv-Filter GmbH in Langenberg, für die er fünf Jahre tätig war. Weitere fünf Jahre folgten als Verkaufsleiter in einer Düsseldorf-Stahlgroßhandlung, der Firma Richard Auffermann GmbH.

Mit den so erworbenen Kenntnissen aus Stahlverkauf und Stahlhandel wechselte Helmut Gutzschhahn 1957 zur Hoesch-Westfalenhütte als Mitarbeiter in die Verkaufsleitung. Nach kur-

zer Einarbeitung übernahm er die Aufgaben des Verkaufsleiters für Halbzeug und Profilstahl Inland. 1962 wurde er zum Verkaufsleiter bei der Westfalenhütte ernannt.

Im Jahre 1964 erhielt Helmut Gutzschhahn die Sonderaufgabe, alle Planungen und Vorbereitungen für ein neuzugründendes Stab- und Formstahlkontor zu treffen, das der Rationalisierung in der deutschen Stahlindustrie dienen sollte. Obwohl das konzipierte Modell in der ursprünglichen Form nicht verwirklicht wurde, bildeten die vielseitigen Ausarbeitungen und Überlegungen eine wesentliche Grundlage für die Zusammenarbeit in unserem Walzstahlkontor Westfalen, die am 1. April 1967 begann.

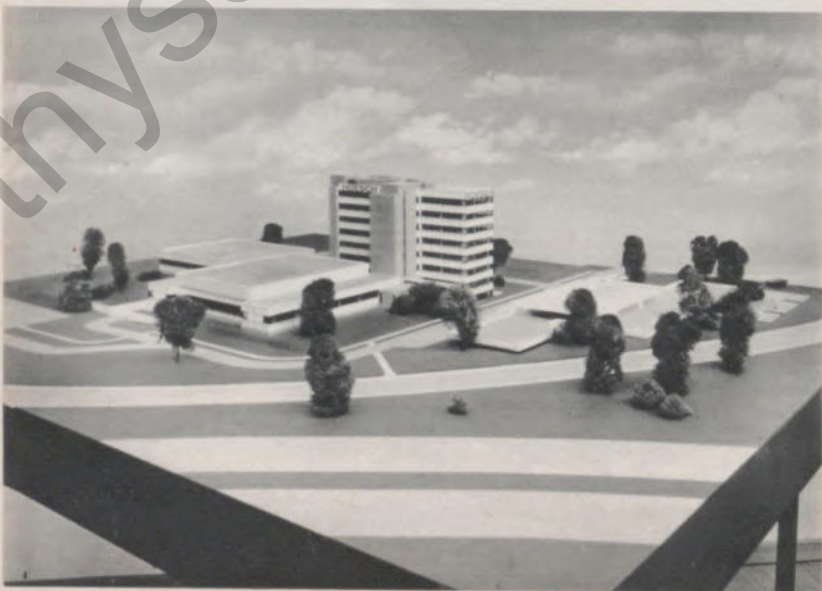
Der Beirat des Kontors Westfalen berief damals Helmut Gutzschhahn zum stellvertretenden Hauptgeschäftsführer für den Aufgabenbereich Halbzeug und Profile sowie für Grundsatz- und Verwaltungsfragen.



Endlich ein Neubau für die ZDH!

Die Zentrale Datenverarbeitung Hoesch (ZDH) platzt im Gebäude der Zeche Kaiserstuhl an der Dechenstraße aus allen Nähten. Ein Neubau ist dringend erforderlich. Auf dem Gelände des Werkes Phoenix unserer Hüttenwerke entsteht deshalb an der Nortkirchenstraße ein dreiteiliger Gebäudekomplex. Für die Datenerfassung wird in einer flachen Halle ein Großraumbüro geschaffen. Die Programmierung findet in einem achtgeschossigen Hochhaus in althergebrachten Büroräumen Platz (hier soll auch die Konzernorganisation untergebracht werden). In einer weiteren flachen Halle wird für die Datenverarbeitung ein großer stützenfreier Saal eingerichtet. Hier verrichten die eigentlichen »Elektronengehirne« leise knisternd ihre präzise Arbeit.

Im neuen Gebäude, das nach einer voraussichtlichen Bauzeit von rund achtzehn Monaten fertig sein soll, finden rund 600 Mitarbeiter Beschäftigung. Der gesamte Komplex ist ein Stahlbeton-Skelettbau. Die Fassade wird aus einem Hoesch-Material, dem bekannten PLATAL T, bestehen. Sämtliche Fenster erhalten Isolierverglasung mit Sonnenschutzwirkung. Vollklimatisierte Räume werden für einwandfreie Luftverhältnisse sorgen. Das ist unbedingt erforderlich — nicht nur für die Mitarbeiter, sondern auch für die empfindlichen Maschinen und das Arbeitsmaterial in der Datenerfassung und Datenverarbeitung. Alle Räume des gesamten Komplexes werden so konstruiert, daß sie später je nach Wunsch verändert und vergrößert werden können.



Von der Lohntüte zum Bankkonto

100
JAHRE
HOESCH

Bilder
aus der
Arbeitswelt
zwischen
1871 und 1971

von Karlheinz Graudenz

Die zweite Hälfte des vergangenen Jahrhunderts stand im Zeichen stürmischen technischen Fortschritts. Er wäre in seinem gewaltigen Ausmaß kaum möglich gewesen, wenn nicht neue Verfahren die Stahlgewinnung revolutioniert und das Zeitalter des Massenstahls eingeleitet hätten. Mit dieser Entwicklung wuchs zwangsläufig auch die Zahl differenzierter Tätigkeitsbereiche, so daß Lohnbemessungsgrundsätze und Entlohnungsmethoden ebenfalls entscheidenden Änderungen unterworfen werden mußten. Eine neue Betriebsabteilung entstand — die Lohnbuchhaltung.

In den alten Puddelwerken hatte die Lohnberechnung wenig Schwierigkeiten bereitet. Zwei Puddler arbeiteten, teils gleichzeitig, teils einander abwechselnd, an einem Ofen. Ihre Körperkraft und ihre Geschicklichkeit bestimmten den jeweiligen Schmelzertrag. So lag nichts näher, als ihnen Akkordlohn zu zahlen, indem man ihre Arbeit mit einem Festbetrag je Tonne gewonnenen Stahls vergütete. Um die Jahrhundertwende, als es in Deutschland immerhin noch 175 Puddelwerke gab, waren es rund drei Mark.

Um 1900 über fünfzig »Arbeiterkategorien«

Die Hoeschs puddelten nicht mehr. Der erste Stahl, den sie erzeugten, war bereits Bessemer-Stahl. Das neue Verfahren trug keine handwerklichen Züge mehr, es war vielmehr Anfang einer großindustriellen Stahlerzeugung. Die Anzahl der Arbeitskräfte an der Bessemer-Birne übertraf jene des alten Puddelwerkes bereits um ein Mehrfaches, und sie wuchs abermals, als das Thomasverfahren den Bessemerprozeß ablöste und, fast gleichzeitig, die ersten Siemens-Martin-Öfen errichtet wurden. Die unmittelbare Einfluß-

nahme der »Stahlwerker« auf das Produktionsergebnis war geringer als jene, die ein oder zwei Puddler an ihren kleinen Öfen gehabt hatten. Der reibungslose Ablauf des Schmelzprozesses ebenso wie die Höhe des Ertrages und der Qualität wurden entscheidend von der Zusammenarbeit innerhalb größerer Produktionsgruppen bestimmt.

Mit der wachsenden Zahl von Arbeitskräften in den immer komplizierter werdenden technischen Erzeugungsbereichen stieg auch der für Lohnbemessung, Lohnerrechnung und

Entlohnung erforderliche Arbeitsaufwand. Wie groß er schon bald wurde, ist leicht vorstellbar, wenn man weiß, daß um die Jahrhundertwende die Zahl der Arbeiterkategorien allein im Stahlwerksbereich weit über fünfzig betrug. Zu diesem Zeitpunkt aber war Hoesch bereits ein Verbundunternehmen mit mehr als 7000 Beschäftigten, eigenen Steinkohlenzechen, Kokereien, Hochöfen und Walzwerken.

Wie sah es damals organisatorisch aus — um die Jahrhundertwende, als der Weg des Eisens immer sorgfältiger durch

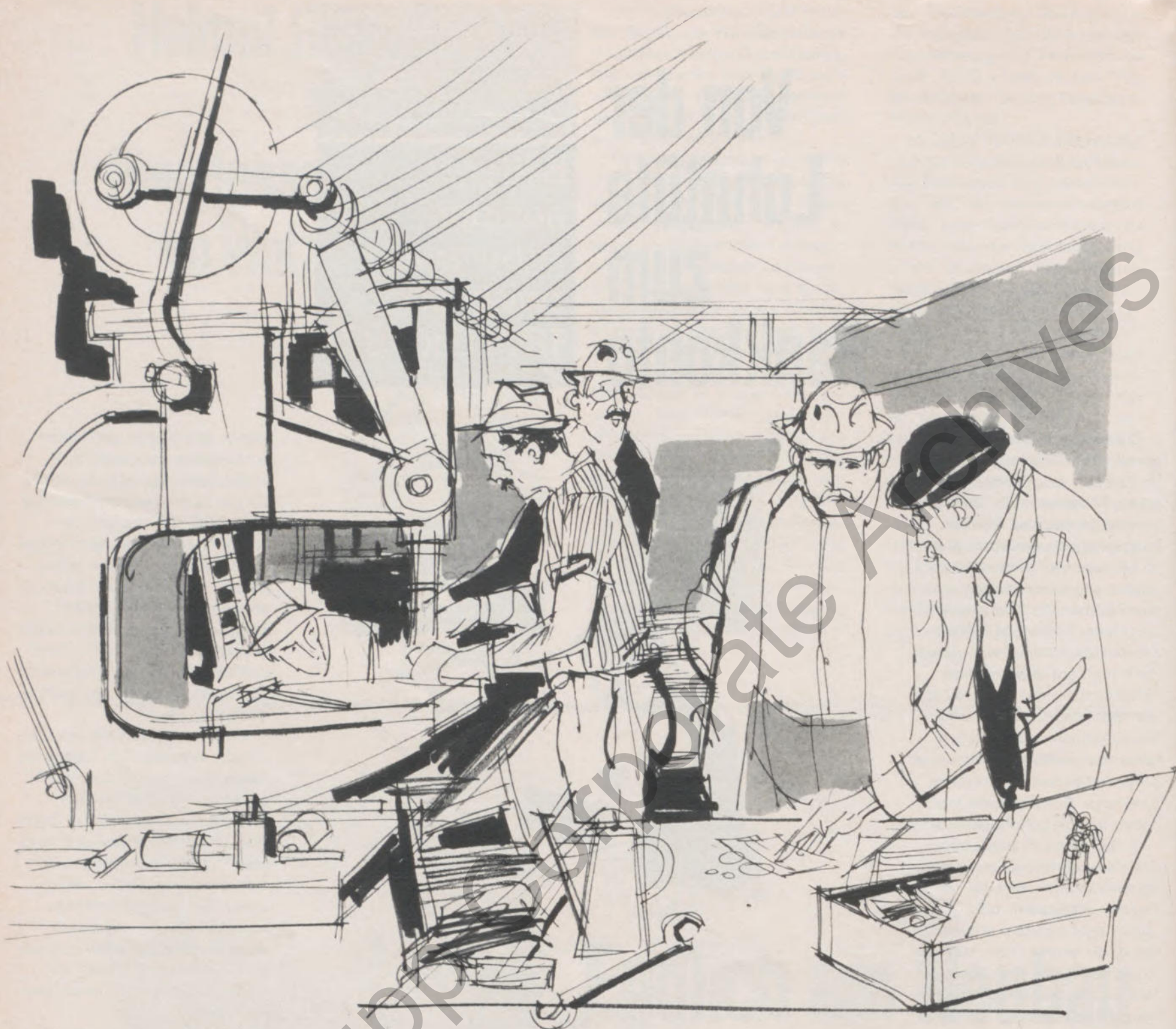
immer zahlreicher und immer aufwendiger werdende technische Stationen gelenkt wurde, als die Verantwortungsbereiche nach Zahl und Umfang zunahmen, als der einzelne lernen mußte, Selbständigkeit aufzugeben, in größeren Gruppen zu arbeiten, Kontakt zu halten, Rücksicht zu üben, Rad in einem großen Getriebe zu sein, ohne daß sein Schaffen deshalb auch nur einen Deut weniger wichtig geworden wäre?

»Daß im ganzen Betrieb alles klappt, Verloader, Erz- und Koks-fahrer usw. sich in die Hände arbeiten, die unmittelbaren Hochofenarbeiter stets am Platze sind, der Abstich des geschmolzenen Eisens zur richtigen Zeit vorgenommen wird«, dafür waren die Hochofenmeister verantwortlich, »und durch diese Funktionen haben sie auf den quantitativen Erfolg der Hochofenproduktion einen wesentlichen Einfluß«.

Doch der Hochofenbetrieb kannte noch zahlreiche andere Meisterkategorien wie Wiege-, Gicht-, Verlade- und Koksofenmeister. Sie alle erhielten »erhebliche Produktionsprämien« — wohlgernekt neben einem Festgehalt, wobei der Hochofenmeister der höchstbezahlte war.

Als wesentlichste »Arbeiterkategorien« galten rings um den Hochofen die Schmelzer, die Erz- und Koks-fahrer und die Gichtarbeiter. Eines war ihnen allen gemeinsam: sie hatten so gut wie keinen unmittelbaren Einfluß auf Höhe und Qualität der Produktion. Andererseits wiesen sie durchaus unterschiedliche Tätigkeitsmerkmale auf, die zur Bewertung ihrer Arbeitsleistung herangezogen werden mußten. Die Schmelzer waren für den Abstich verantwortlich. Bei den Erz- und Koks-fahrern diente zumeist die Zahl der zur Gicht beförderten Wagen als Anhaltspunkt für die Lohnbemessung. Im Gichtarbeiterlohn wiederum schlug sich nieder,





daß die Tätigkeit auf der Gichtbühne nicht nur anstrengend, sondern auch gesundheitsgefährdend war. So entwickelte sich ein gemischtes System von Tagelohn und Prämien, mit denen sich unterschiedliche Leistungsfaktoren wie Pünktlichkeit, Fleiß, Gewissenhaftigkeit ebenso honorieren ließen wie Sonntagsarbeit oder überdurchschnittliche Produktionsergebnisse.

Je nach Farbe, Klebrigkeit und Staub

Wie sehr man damals bereits um leistungsgerechte Entlohnung bemüht war, zeigt sich am Beispiel der Verladearbeiter, die teils mit vorbereitenden »Verrichtungen« beschäftigt waren, teils nach dem eigentlichen Verhüttungsprozeß tätig wurden. So erhielten die für das Ausladen von Erz, Kohle oder Koks eingesetzten Arbeitskräfte Akkord-

lohn. »Er wird den Leistungen der Arbeiter dadurch gerecht, daß er eine Berücksichtigung des zu verladenden Materials gestattet; für Erzladungen werden je nach Farbe, Klebrigkeit und Staub verschiedene Akkordsätze bestimmt, weil diese drei Qualitäten... die Bedingungen des Arbeitens verschlechtern: die erste verdirbt die Kleider, die zweite erschwert das Arbeiten, die letzte schädigt die Gesundheit...!«

Auch »in den Stahlwerken moderner Technik« erkannte man, daß dort »kompliziertere Methoden der Lohnbemessung« nicht zu umgehen waren. So gab es denn: Stücklohn für die »Schrottbinder« — Arbeitskräfte, die den Schrott zu Paketen banden —, gestaffelten Akkordlohn für die Mannschaften der einzelnen Öfen, Garantielohn für die eigentlichen Ofenarbeiter. Daneben kannte man Schicht-

löhne, Gewichts- und Chargenprämien.

Den größten Einfluß der individuellen Leistung einer Arbeiterkategorie auf das Produktionsergebnis hielt man in den Walzwerksanlagen für gegeben. Damals bereits — wir sind noch immer in den ersten Jahren nach 1900 — gab es an den Grob-, Mittel-, Fein- und Drahtstraßen ebenso wie in den Blechwalzwerken differenziert besetzte Walzwerkskolonnen: mit ersten, zweiten und dritten Schweißern, mit Blockfahrern, Gasstochern, Chargierern, Maschinisten, Wärmern, Zangenmännern, Kratzern, Stangenleuten, Türmännern und Gehilfen an den Öfen — mit Walzmeistern, Vorwalzern, Blockwalzern, Umwalzern, Schnellwalzern, ersten und zweiten Schnappern, Heblern, Steuerern, Abtragern, Bindern, Eisenfahrern, Abziehern, Abtra-

gern, Hintermännern, Schraubenstellern, Scherenmeistern, Scherengehilfen, Wippenjungen, Kehrjungen, Verladern und Wiegegehilfen in den Walzwerken.

Diese, noch keineswegs vollständige Aufstellung der voneinander abhängigen, in ihrer Wertigkeit jedoch recht unterschiedlichen »Verrichtungen« läßt die Problematik auf dem Gebiet der Entlohnung ahnen, wie sie sich mit der rapiden Beschleunigung des technischen Fortschritts fast über Nacht ergeben hatte. »Die neuesten und vollkommensten Unternehmungen« — zu ihnen zählte auch Hoesch — »stellen die Produktion jeder Schicht, jeder Walze für jeden Tag gesondert fest. Fabrikant und Arbeiter haben in diesem Fall das gleiche Interesse: Bezahlung nach der tatsächlichen Leistung ist zugleich ein Ansporn für gutes Walzen.«

Zentsatz X Auskommen = Lohn

Nun galt es »nur« noch, für den einzelnen Beschäftigten die leistungsgerechte Lohnbemessungsgrundlage zu finden. Man erkannte, daß »die Bewertung des Arbeiters im Tagelohn eine zu allgemeine« gewesen wäre, die seine Rolle in der Walzwerkskolonne nicht genügend berücksichtigt hätte. »Deshalb setzen in Technik und Betriebsorganisation führende Werke einen besonderen Stundenlohn für jeden Teilnehmer an der Walzkolonne fest.« Alle zu diesem »Zentsatz« verdienten Tagelöhne wurden schichtweise addiert, die Summe durch die Kolonnenkopfzahl dividiert. So errechnete man das »Auskommen«, einen Koeffizienten von etwa 1,5, mit dem der »Zent« verdient jedes Arbeiters multipliziert wurde. Die Verdienst- oder Lohnformel lautete dann: Zentsatzverdienst X Auskommen = Lohn.

9 Tage lang wird Löhnung ausgezahlt

Die Vielzahl verdienstbestimmender Faktoren an einer Vielzahl von Arbeitsplätzen mit einer Vielzahl von Tätigkeiten bestimmte auch das, was man seinerzeit den »bureaukratischen Teil der Entlohnungsmethode« nannte. Die Überlegungen in diesem Zusammenhang lassen sich aus zeitgenössischen Veröffentlichungen ablesen.

»Es ist nicht zu vergessen, daß der Arbeiter wie ein Verkäufer, der dem Käufer Kredit gibt, erst leistet und dann bezahlt wird, daß er aber während der Leistung leben muß.«

»Es ist eine Entstellung der Tatsachen, wenn die ganz allgemein übliche Abschlagszahlung mit dem sozialpolitischen Motiv begründet wird, daß es für den Arbeiter besser sei, nie den Lohn für vier Wochen auf einmal in die Hand zu bekommen, weil er mit so viel Geld nicht hauszuhalten wisse. Gerade umgekehrt: weil der Arbeiter nicht auf den ganzen Monatslohn warten kann, muß er schon nach der halben Zeit den ungefähren Halbmonatslohn als Vorschuß bekommen; die Lohndüte ist aufrichtiger, indem sie die Abschlagszahlung als »Vorschuß« rubriziert...«

»Weiterhin ist es eine bekannte Tatsache, daß die Samstagslöhnung dem Arbeiter gerade dann am meisten Geld in die Hand gibt, wenn durch den Sonntag die Versuchung zu leichtsinnigen Ausgaben am größten ist. Die sehr verbreitete

Verlegung des Lohntages auf einen anderen Wochentag liegt zweifellos im Interesse des Arbeiters, sie wird von den Arbeiterorganisationen angestrebt und wenigstens von den verständigeren Arbeitern gern gesehen. Nichtsdestoweniger ist es nur in wenigen Fällen richtig, diese Maßregel bewußter Arbeiterfreundlichkeit den Fabriken zuzuschreiben. Für die Hüttenwerke mit Sonntagsbetrieb ist das Interesse ganz klar: der samstags entlohnte Arbeiter kommt mit großer Wahrscheinlichkeit nicht zur Sonntagsarbeit...«

»Das Auszahlungsgeschäft ist durchaus keine einfache Sache; das geht schon aus seiner Dauer in verschiedenen eingerichteten Fabriken, auch derselben Branche hervor. In einem Hüttenwerk mit 4 bis 5000 Arbeitern wird eine volle Woche lang am Abschlag, 9 Tage an der vollen Löhnung ausgezahlt; ein anderes Hüttenwerk mit 7000 Arbeitern — hier war wahrscheinlich Hoesch gemeint — »braucht nur drei Tage...«

»Einsprache wird nicht angenommen«

»Im allgemeinen ist das Auszahlungsgeschäft zentralisiert... wegen der Zusammenfassung aller bureaukratischen Lohninstanzen... Aber auch dann kann durch das Werkzeug der Lohnauszahlung großer Zeitaufwand verursacht werden. Ein Betriebsleiter erzählt, in einem südwestdeutschen Hüttenwerk... habe man jedem Arbeiter das Geld vorgezahlt, jede Löhnung dauerte dadurch 5 Tage; in dem Betrieb, den er jetzt leitet, werden mehr Arbeiter beschäftigt, und alles ist in einem Nachmittag erledigt. Die geeignetste Lohnauszahlungsmethode scheint danach, dem Arbeiter sein Geld im Bureau in eine Lohndüte zu stecken, diese zur Vermeidung

von Schwindeleien... zuzukleben und dann dem Arbeiter auf irgendeine Weise zuzustellen.«

»Was der für die Fabrik so bequem zugeklebten Lohndüte Schwierigkeiten bereitet, ist die Reklamation gegen die Richtigkeit der ausbezahlten Summe.«

»Erwähnenswert ist das Verfahren eines Lohnbeamten, der sich in der Lohnliste die Art der Münzen anmerkt, die er auszahlen will.«

»Dem Arbeiter gegenüber hat man... sehr strenge Bestimmungen. Auf vielen Lohndüten steht: »Vorstehender Betrag ist unter doppelter Kontrolle eingezahlt; Einsprache bez. des Inhalts wird daher nicht angenommen.««

»Häufiger heißt es: »Einliegendes Geld ist im Lohnbureau in Gegenwart des daselbst anwesenden Meisters nachzuzählen; geschieht dies nicht, so werden Reklamationen gegen die Richtigkeit desselben nicht mehr angenommen.««

»Die Ansichten über die Berechtigung von Reklamationen sind scheinbar in Westfalen anders als im Rheinland: bei der verschiedenen Struktur der Arbeiterschaft... ist dies kaum zu verwundern: der westfälische Arbeiter ist selbstbewußter und verzichtet nicht so leicht auf ein wirkliches oder vermeintliches Recht wie der rheinische...«

»Kurze Zeit vor dieser Untersuchung hatte... eine Reichsgerichtsentscheidung festgestellt, daß der Arbeiter immer reklamieren könne, wenn ihm das Geld nicht vorgezahlt sei.«

Sechs Mann im verriegelten Zimmer

Diese wenigen Zitate erklären bereits, warum der Weg zu einem einheitlichen Entlohnungsmechanismus so lang war. Jedes Unternehmen suchte nach einer speziell für seine Verhältnisse passenden Methode. Eine Fabrik

zahlte in Blechbüchsen, auf deren Boden das Geld lag. Eine andere gab den Arbeitern morgens die leere Lohndüte mit der Abrechnung und füllte ihnen abends den Lohn ein. Eine dritte zählte das Geld auf einem Schalterbrett vor, wobei gleichzeitig ein Abrechnungszettel überreicht wurde. Dieses System schien das Ende der Lohndüte zu bedeuten, wenn sich nicht schon bald herausgestellt hätte, daß damit — bei Löhnung nach Arbeitschluß — ein Zeitaufwand von mehreren Tagen erforderlich wurde oder aber — bei Auszahlung während der Arbeitszeit — zweimal monatlich Produktionsrückgänge in Kauf genommen werden mußten. Man blieb schließlich doch noch eine Zeitlang bei der Lohndüte, änderte jedoch den Löhnungsvorgang, indem man nicht in, sondern aus der zuvor im Lohnbüro gefüllten Tüte zahlte.

Zuvor hatte man die Lohnbeamten mit dem von der Bank gehaltenen Geld »in ein durch den Vorsteher verriegeltes Zimmer gesperrt, in dem kein Fenster geöffnet werden darf. Das Einfüllen beschäftigt je sechs Mann: einer zählt das Geld auf die Lohndüte, einer zählt nach, zwei füllen ein, indem einer die Düte aufhält, der andere das Geld hineinwirft, einer schließt die Düte — nicht durch Zukleben, sondern Zusammenrollen des oberen Teils — und einer paßt über die ganze Sache auf. Dann werden die Düten für jeden Betrieb bzw. für jeden Meister in einen Kasten verschlossen, den zwei Lohnbeamte in den Betrieb bringen, aber so, daß der eine den Kasten, der andere den Schlüssel bekommt; den Kasten tragen sie mit dem Meister an jede Arbeitsstelle und sehen ihm beim Auszahlen auf die Finger... So wird nicht nur die menschliche Schlechtigkeit mit den raffiniertesten Schranken umgeben, sondern auch die Löhnung von 2 bis 10 000 Mann einschließlich der Arbeit im Bureau in einem halben Tag, in der Werkstatt in einer halben Stunde und für den Arbeiter in einer Minute erledigt.«

Auch fünfzig Jahre später gab es noch eingetütetes Geld

Ein halbes Jahrhundert später, Mitte der fünfziger Jahre — was hatte sich inzwischen geändert? Erstaunlicherweise nur das Verfahren der Lohnabrechnung — gelohnt wurde noch immer mit eingetütetem Geld und bis in alle Betriebsabteilungen hinein,



und zwar in Gegenwart des Meisters, der ja die Schichtbücher zu führen hatte.

Die Lohnabrechnung aber erfolgte bereits mit Lichtgeschwindigkeit. 1955 war in WERK UND WIR zu lesen: »Im Keller der Hauptverwaltung rasen Elektronen mit unvorstellbarer Geschwindigkeit durch ein verwirrendes System von Drähten und durch Radioröhren, die nicht größer sind als ein halber Finger... Wir dürfen einen Blick tun in das Gehirn eines großen Roboters, der auf elektromagnetischem Wege Rechnungen in Bruchteilen von Sekunden ausführt.« Der Bericht stellte die neueste Errungenschaft der Hollerith-Abteilung vor, einen elektronischen Rechenstanzer, der 6000mal stündlich 12 Rechnungen durchführen und kontrollieren konnte. Er verkürzte den zur Lohnerrechnung erforderlichen Zeitaufwand auf einen Bruchteil — vorausgesetzt, daß man ihn mit Lochkarten fütterte, die alle lohnbeeinflussenden Faktoren enthielten: Lohnsatz, Lohnart, Prozentsätze für die verschiedenen Mehrarbeitszuschläge, steuerliche und sonstige Abzüge und die verfahrene Zeit. Jener WERK UND WIR-Bericht endete: »Jahre und Jahrzehnte waren erforderlich, um ein Gerät zu entwickeln, das diese Aufgaben mit solcher Geschwindigkeit und Präzision bewältigt und damit Zeit und Arbeit spart. Aber auch so braucht man noch flinke Hände, die alle Zahlen sorgfältig übertragen. Denken wir daran, wenn wir das nächste Mal unsere Lohntüte öffnen.«

»Unsere Lohntüte« — es gab sie noch immer. Doch die bargeldlose Lohn- bzw. Gehaltsauszahlung kam immer häufiger ins Gespräch, insbesondere dort, wo man bestrebt war, Rationalisierungsmaßnahmen nicht auf Betriebsabläufe zu beschränken, sondern auf den Verwaltungsbereich auszudehnen. Wie immer, wenn es um Neuerungen geht, reichte die Skala der Meinungsverschiedenheiten von strikter Ablehnung bis zu begeisterter Zustimmung. Heute, da die bargeldlose Entlohnung Selbstverständlichkeit geworden ist, vermögen wir uns kaum vorzustellen, daß Betriebswirte, Diplom-Kaufleute und Rationalisierungsspezialisten noch vor zwölf Jahren der bargeldlosen Auszahlung wenn nicht skeptisch, so doch zurückhaltend gegenüberstanden, und zwar auf Grund streng wissenschaftlicher Erhebungen. Das Ergebnis einer 1958 durchgeführten Untersuchung über

»Die Problematik der bargeldlosen Lohn- bzw. Gehaltsauszahlung« lautete:

»Die Untersuchung hat ergeben, daß die Kosten der Barauszahlung nicht die Bedeutung haben, die ihnen manchmal zugemessen wird... Wie sich... gezeigt hat, besteht zwar die Möglichkeit einer gewissen Rationalisierung... doch dürften die... erzielbaren Kostenersparnisse nicht überschätzt werden... Hinzu kommen als bedeutende Kostenfaktoren das Verlassen des Arbeitsplatzes während der Arbeitszeit zum Zwecke der Bargeldabhebung..., die Möglichkeit... höheren Zinsverlustes sowie eine evtl. Gebührenberechnung der Bank... Bevor zur bargeldlosen Lohn-Auszahlung übergegangen wird, sollte... vorher die monatliche Entlohnung eingeführt werden...«

Geld aufs Konto

Ein Jahr nach Veröffentlichung dieser eher skeptischen als optimistischen Untersuchungsergebnisse, nämlich 1959, wurde die »Zentrale Datenverarbeitung Hoesch« ins Leben gerufen. In dieser ZDH konnten die Datenverarbeitungsfunktionen der drei bis dahin unterhaltenen Lochkartenabteilungen zusammengefaßt werden. Über die vielseitigen Aufgaben und Möglichkeiten der dort installierten »Elektronengehirne« hat WERK UND WIR mehrfach ausführlich berichtet. Sie schufen im Rahmen ihrer ständig wachsenden Einsatzmöglichkeiten die Grundlagen für konzernweite Dienstleistungsaufgaben, zu denen schließlich auch die Abwicklung der bargeldlosen Lohn- und Gehaltsauszahlung kam. Wir erinnern uns: Im Bereich der Westfalenhütte erfolgte die Umstellung am 1. Januar 1968, die ehemalige Hüttenunion hatte diesen Schritt bereits kurz vor dem Zusammenschluß 1966 vollzogen.

Kaum einer der Beschäftigten hat das neue Entlohnungsverfahren kritisiert. Vielmehr stellte sich in Befragungen immer wieder heraus, daß, wer bis zu diesem Zeitpunkt noch keine Erfahrungen mit Geldinstituten hatte, sehr schnell erkannte, um wieviel leichter es fällt, Geld auf einem Konto zu belassen, als es auf ein Konto einzuzahlen. Auch die anfänglich vereinzelt laut gewordenen Befürchtungen, die frischbackenen Konto-, Scheckheft- und möglicherweise sogar Kreditkarteninhaber könnten infolge »verlorengegangenen Überblicks« nun der Versuchung

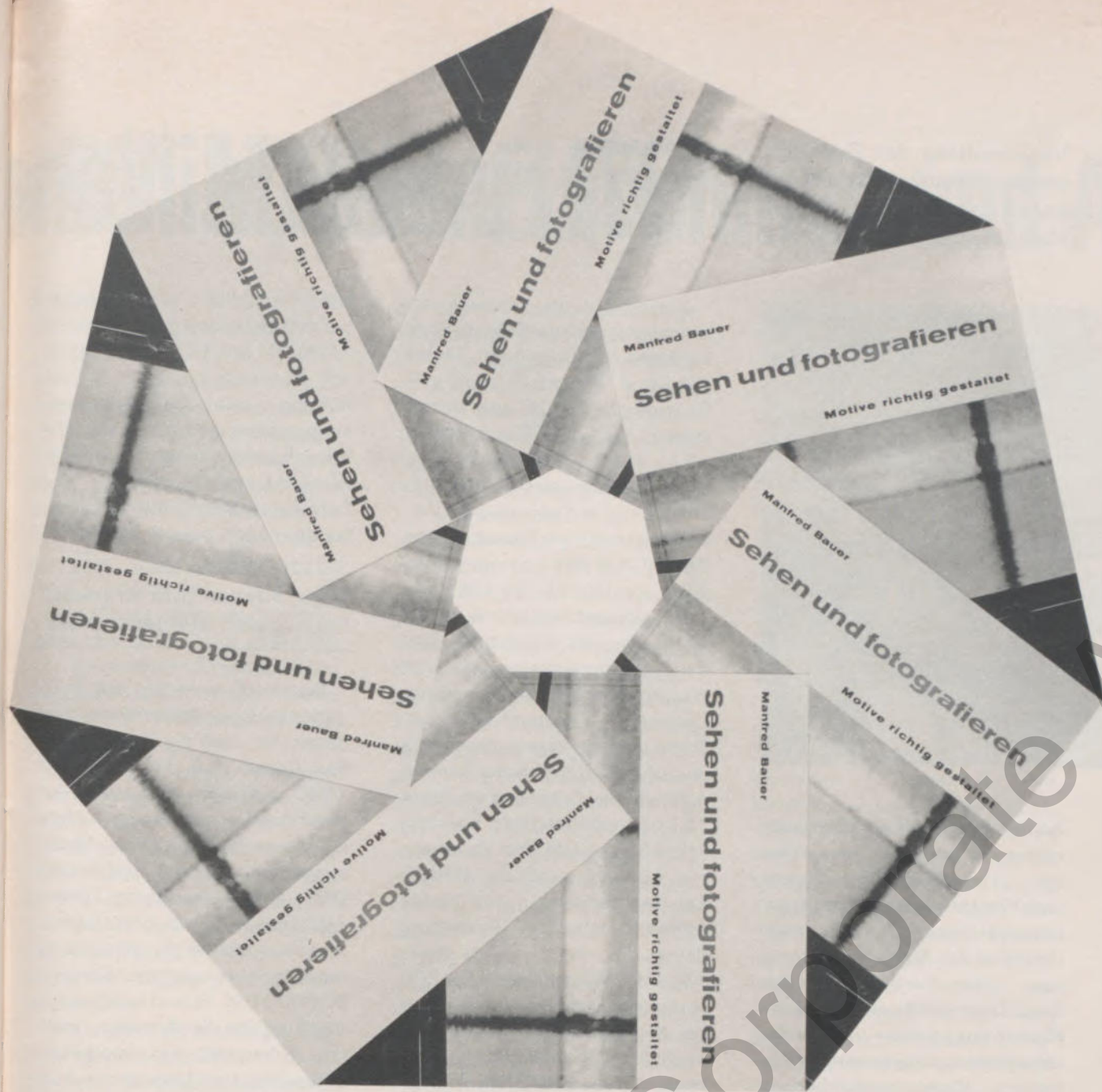
erliegen, über ihre Verhältnisse zu leben, bestätigten sich nicht — im Gegenteil: nachgewiesenermaßen stehen seit Einführung der bargeldlosen Lohnauszahlung noch weniger Arbeitnehmer bei Geschäften und Lokalen »in der Kreide« als früher. Sogar die Zahl der Pfändungen ging zurück. Sie betrug 1970 nurmehr 266 mit einer Gesamtpfändungssumme von 723 000,— DM, ein Betrag, der, auf 23 000 Lohnempfänger bezogen, erfreulich gering ist.

Einst der Lohnbuchhalter, der höchstens 150 Arbeitskräften zu korrekt gefüllter Lohntüte verhelfen konnte, mochte er noch so fleißig sein, noch so vorzüglich rechnen können. Heute der Computer mit dem Personalstammband eines jeden Beschäftigten, das alle festen Daten gespeichert hält. Zum Lohnzahlungstermin wandert der vom Schichtenblatfführer ausgefüllte Lohnzettel, über das Lohnbüro als Kontrollinstanz, zur ZDH. Dort werden die endlohnbestimmenden Arbeitsplatzdaten direkt auf ein Magnetband übertragen und mit den Daten des Personalstammbandes zusammengeführt. Vermerken wir in diesem Zusammenhang, daß sich so ein Computer heute durch falsche Informationen keineswegs mehr irreführen läßt. Sollte beispielsweise auf dem Lohnzettel die Überstundenzahl mit 250 angegeben und auf das Magnetband übertragen worden sein, dann schüttelt er gewissermaßen den Kopf und ersucht das Lohnbüro um Überprüfung.

Nun wird in der ZDH nicht nur die für den Arbeitnehmer bestimmte, genau aufgeschlüsselte und für den postalischen Versand in Fensterbriefhüllen vorbereitete Lohnabrechnung erstellt. Dort entsteht auch eine für das Geldinstitut, die Dortmunder Stadtparkasse, bestimmte Magnetplatte. Sie enthält Kontennummern der Arbeitnehmer und die jeweils gutzuschreibenden Lohnbeträge. Die Zusammenführung ihrer Daten mit jenen, die sparkassenseitig nach dem gleichen Verfahren erfaßt werden, läßt dann den neuen Kontoauszug entstehen. Und mit dieser Phase des zwischen Hoesch und dem Geldinstitut gepflogenen »Datenträgeraustausches« ist dann, man möchte sagen endlich, der entscheidende Schritt von der Lohntüte zum Bankkonto getan. Und rückblickend fällt es schwer zu sagen, warum er erst erfolgte, als bereits zwei Computergenerationen auf eigenen Friedhöfen ruhten.

In jedem Monat können nur vier oder fünf unserer Mitarbeiter im Fotowettbewerb gewinnen. Die Ausgezeichneten erhalten einen Geldpreis von 30 Mark, und ihr Bild wird in WERK UND WIR veröffentlicht. Die anderen aber, deren Aufnahme das Preisgericht nicht ausgewählt hat, gehen leer aus. Das ist gewiß oft bitter, und diese Bitterkeit wollen wir mildern. Wir haben deshalb 50 wertvolle Fotolehrbücher unter den nicht ausgezeichneten Teilnehmern unseres Fotowettbewerbs verlost. Jeder also, der im Laufe des Jahres 1970 Aufnahmen zum WERK UND WIR-Fotowettbewerb eingeschickt hat und nicht prämiert wurde, stand auf der Liste derer, unter denen im Januar die 50 Bücher ausgelost wurden. Und auch im nächsten Jahr wollen wir wieder 50 Fotobücher verlosen. Versäumen Sie deshalb nicht, bei unserem Fotowettbewerb 1971 mitzumachen, denn wieder gilt: Wer nicht sofort gewinnt, kann am Ende doch gewinnen!

Als Preis haben wir Manfred Bauers Buch »Sehen und Fotografieren« ausgewählt, das dem Leser die Scheu vor dem Fotografieren nehmen und ihm zeigen will, daß jeder ungebunden und frei von Fotografier-Moden oder festgefahrenen Ansichten so fotografieren kann und darf, wie es seinen Vorstellungen entspricht. »Denn das ist das Einladende: unter der Vielfalt der fotografischen Möglichkeiten diejenige Gestaltungsform zu entdecken, die am deutlichsten und stärksten das eigene Wollen und Können zu verwirklichen erlaubt.«



Die 50 Gewinner

Karin Barthel
 Egon Bäumer
 Hans Beier
 Dieter Bock
 Ludwig Böcker
 Heinz Feller
 Siegfried Hackert
 Fritz Henschel
 Siegfried Hertel
 Gisela Hille
 Heinz Hornig
 Wolfgang Jänicke
 Heinz Klemme
 Peter Korbeck
 Kurt Krause
 Willi Krause
 Helmut Lütticke
 Karl-Heinz Luther
 Oswald Merkel
 Willi Möller
 Dr.-Ing. Wilhelm Mörs
 Arnold Müller
 Rolf Münker
 Brigitte Noack
 Willi Neumann
 Otto Normann
 Gerd Parker
 Norbert Petersmann
 Manfred Pfeiffer
 Johann Pieper
 Peter Reissig
 Udo Ringenberg
 Horst Sichau
 Günter Siepmann
 Erna Spilker
 Alfred Süß
 Erich Schöbel
 Klaus-Dieter Schreiber
 Hambert Schulz
 Heinz Schwarz
 Otto Stein
 Gerd-Wolf Stolz
 Richard Wagner
 Günter Waltner
 Walter Willmann
 Gerhard Wojkowiak
 Manfred Wortmann
 Sieglinde Zehrt
 Emil Zillner
 Horst Zugreif

50

Fotolehrbücher waren und sind zu gewinnen

Voranschlag der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund für das Geschäftsjahr 1971

1971 rund 10 Millionen DM höhere Einnahmen und Ausgaben



An der Sitzung des Vorstandes nahmen auch die Landesprüfer der Landesversicherungsanstalt Westfalen, Abteilung Krankenversicherung, sowie zwei Vertreter der Aufsichtsbehörde vom Versicherungsamt der Stadt Dortmund teil. Über einen Monat lang wurde unsere Betriebskrankenkasse von der Abteilung Krankenversicherung der Landesversicherungsanstalt Westfalen in Münster geprüft. Unter Leitung von Walter Hölkeskamp, dem Vorsitzenden des Vorstandes der BKK, berichteten die Landesprüfer über das Prüfergebnis. Bei der Gesamtbeurteilung kamen sie zu dem Ergebnis, daß die Gemeinsame Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund eine ausgezeichnete Betriebskrankenkasse ist, die eine gute eingerichtete Verwaltung und qualifizierte Mitarbeiter hat. Auf unserem Bild sehen wir v. l. n. r.: Fritz Honselmann, Vorstandsmitglied der BKK; die Landesprüfer der LVA Westfalen Horst Brinkmann, Helmut Crummenl, Josef Nicolas und Karl Klages; Walter Hölkeskamp, Vorsitzender des Vorstandes der BKK; Günter Landwehr, Hauptgeschäftsführer der BKK; vom Versicherungsamt der Stadt Dortmund Stadtoberamtmann Nicolas und Stadtmann Hertkens; Klaus Scheibe, stellv. Arbeitgebervertreter im Vorstand der BKK, und Georg Spitz, Vorsitzender der Vertreterversammlung der BKK.

Vorstand und Vertreterversammlung unserer Betriebskrankenkasse haben in ihren Sitzungen am 8. Dezember 1970 und 9. Dezember 1970 den Voranschlag für das Geschäftsjahr 1971 beraten und beschlossen. Die Vertreterversammlung nahm einstimmig den vorgelegten Voranschlag mit einer Einnahme von 66612700 DM und einer Ausgabe von 64595500 DM an.

Der Voranschlag wurde in den Sitzungen des Vorstandes und der Vertreterversammlung von Hauptgeschäftsführer Günter Landwehr eingehend erläutert. Dabei wies Landwehr besonders darauf hin, daß sich die Einnahmen wie die Ausgaben im Jahre 1971 gegenüber 1970 um rund 10 Millionen DM und damit um gut 18 v.H. erhöhen werden. Bei der Aufstellung des Voranschlages gehe die Verwaltung davon aus, daß sich im Jahre 1971 die Mitgliederzahl um 900 verändere, und zwar vor allem bei den freiwilligen Mitgliedern und bei den Rentnern. Außerdem habe die Geschäftsführung für das gesamte Jahr 1971 bei der Aufstellung des Voranschlages den allgemeinen Beitragssatz von 8,8 v.H. des Grundlohnes zugrunde gelegt. Wesentliche Beitragsmehreinnahmen seien aufgrund der Erhöhung der Ver-

sicherungspflicht- und Beitragsbemessungsgrenze von bisher 1200 DM auf 1425 DM monatlich zu erwarten. Durch die Erhöhung der Beitragsbemessungsgrenze werde sich die Beitragseinnahme nicht nur bei den versicherungspflichtigen und freiwilligen Mitgliedern erhöhen, sondern auch bei den Rentnern.

Arzt-, Arznei- und Krankenhauskosten steigen weiter

Bei der Erläuterung der Ausgaben wies Landwehr besonders darauf hin, daß die Verträge mit den Ärzten zum 31. Dezember 1970 ausliefen. Aufgrund der geführten Verhandlungen rechne die Kasse hier mit einer Mehrausgabe von rund 1,8 Millionen DM. Die Behandlung durch Zahnärzte werde ebenfalls teurer, und zwar rechne die Verwaltung mit einer Mehrausgabe von rund 520000 DM. Erneut werde auch die Ausgabe für Arzneien, Heil- und Hilfsmittel aus Apotheken ansteigen. Hier betrage die Ausgabensteigerung rund 1,1 Millionen DM. Eine weitere erhebliche Kostensteigerung sei bei der Ausgabe für stationäre Krankenhausbehandlung zu erwarten. Diese Kosten würden von 14,4 Millionen DM um 2,6 Millionen

DM auf rund 17 Millionen DM im Jahre 1971 anwachsen.

Aufgrund des Zweiten Krankenversicherungsänderungsgesetzes habe die Betriebskrankenkasse im Jahre 1971 bei stationärer Krankenhausbehandlung nicht mehr Hausgeld, sondern das volle Krankengeld zu zahlen. Die Mehraufwendungen betrügen für diese Kontengruppe rund 1 Million DM.

Für Maßnahmen der Vorbeugung und Verhütung sowie für die Genesendenfürsorge stelle die Kasse 1971 einen Betrag von rund 1,2 Millionen DM zur Verfügung.

Neben der bereits gewährten Krebsvorsorgeuntersuchung für Frauen übernehme unsere Betriebskrankenkasse ab 1. Juli 1971 auch die Kosten für die Krebsvorsorgeuntersuchungen für Männer und die Kosten der Vorsorgeuntersuchungen zur Früherkennung von Krankheiten bei Kindern.

Im Rahmen der Mutterschaftsvorsorgeuntersuchungen stelle die Betriebskrankenkasse ebenfalls rund 1 Million DM zur Verfügung. Im Jahr 1970 habe die Kasse bereits rund 893000 DM für diese Vorsorgeuntersuchungen ausgegeben.

Für nicht in Anspruch genommene ärztliche Behandlung zahle

die Betriebskrankenkasse ihren Mitgliedern und den mitversicherten Ehegatten eine Prämie im Kalendervierteljahr in Höhe von 10 DM, jedoch höchstens 30 DM im Kalenderjahr. Die Kasse rechne hier mit einer Prämienrückstellung in Höhe von 1,1 Millionen DM.

Landwehr kam zu dem Ergebnis, daß das Geschäftsjahr 1970 voraussichtlich mit einem ausgeglichenen Etat abschließen werde. Das Ergebnis sei jedoch nur deshalb so gut ausgefallen, weil im Oktober 1970 von den Trägern der Rentenversicherung der Ausgleich für das Kalenderjahr 1968 in der Krankenversicherung der Rentner in Höhe von rund 783000 DM gezahlt worden sei. Außerdem habe sich die Erhöhung des Beitragssatzes von 8,3 v.H. auf 8,8 v.H. des Grundlohnes ab 1. August 1970 günstig ausgewirkt.

Landwehr sagte weiter, daß rückblickend auf das Geschäftsjahr 1970 ganz erhebliche Kostensteigerungen gegenüber 1969 zu verzeichnen seien, und zwar vor allen Dingen beim Arzthonorar in Höhe von rund 1,5 Millionen DM, bei den Zahnärzten in Höhe von 400000 DM, bei den Arzneikosten um rund 600000 DM und bei der Krankenhausbehandlung um nicht

weniger als 2 Millionen DM. Auch die Grippewelle zu Beginn des Jahres 1970 habe die Betriebskrankenkasse sehr stark belastet.

Prämienrückerstattung mit dem Lohn

Im weiteren Verlauf der Sitzungen des Vorstandes und der Vertreterversammlung berichtete Günter Landwehr über die anlaufende Prämienrückstellung für nicht in Anspruch genommene ärztliche Behandlung im Jahre 1970. Die Erstattung beginne am 11. Januar 1971 und werde am 20. April 1971 abgeschlossen sein. Die Verwaltung habe einen Zeitplan für die Erstattung aufgestellt. Sie rechne mit etwa 50000 bis 60000 Anträgen. Viele Schwierigkeiten bereite das Erstattungsverfahren hinsichtlich der Prüfung der Voraussetzungen. Es sei nicht damit getan, festzustellen, wieviel Krankenscheine noch im Heft verblieben seien, sondern es müsse darüber hinaus geprüft werden, ob in den einzelnen Quartalen ambulante oder stationäre Krankenhausbehandlung stattgefunden habe, ob Notbehandlungen durchgeführt oder ein Auslandskrankenschein

in Anspruch genommen worden sei. Außerdem habe die Kasse zu prüfen, ob vorher schon andere Kassen Erstattungen vorgenommen hätten.

Landwehr erklärte, daß der Versicherte den Erstattungsbeitrag zusammen mit dem Lohn oder dem Gehalt erhalte. Den freiwillig Versicherten, die nicht mehr bei Hoesch beschäftigt sind, sowie den Rentnern werde der Erstattungsbeitrag bargeldlos überwiesen.

Herzoperation in USA

Unter Vorsitz von Walter Hölkeskamp, Vorstandsmitglied der Hoesch AG, beschloß der Vorstand einstimmig, erneut die Kosten einer Herzoperation eines dreijährigen Kindes — es ist die Tochter eines unserer Mitglieder vom Werk Phoenix — in der Mayo Clinic in Rochester/USA in Höhe von rund 25000 DM zu übernehmen. Nach Aussage eines namhaften deutschen Mediziners ist diese Operation in Deutschland nicht durchführbar. Die Gemeinsame Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund hat sich somit im Jahre 1970 bereits zum zweiten Mal bereit erklärt, die Kosten für eine Herzoperation zu tragen.

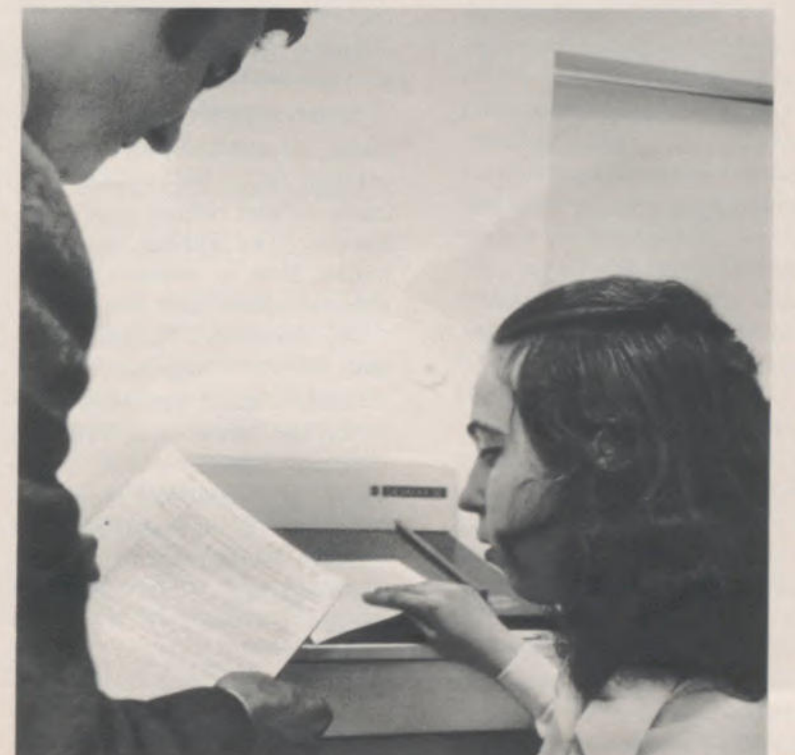
Jede Glückskette reißt einmal



Helmut Meerstein (links) gibt jeden Monat eine besondere »Zeitung« heraus, den »Informationsdienst Arbeitssicherheit«. Er setzt einen Text auf, der dann auf Matrizen getippt und in einer Vervielfältigungsmaschine abgezogen wird (Bild rechts). Die 75 Exemplare werden an alle Betriebschefs des technischen Bereichs, an die zuständigen Betriebsräte sowie an die Betriebsdirektoren der Geschäftsbereiche verteilt. In jeder Ausgabe behandelt Meerstein — er ist Leiter der Abteilung Arbeits-

schutz bei den Hoesch Werken Hohenlimburg-Schwerte — ein besonderes Thema wie zum Beispiel »Sicherheit am Arbeitsplatz«, »Auffinden und Kennzeichnen von Gefahrenstellen«, »Innerbetrieblicher Transport und Verkehr«, »Schutzmaßnahmen gegen den elektrischen Strom«, »Sicherheit im Straßenverkehr« und vieles andere mehr. So will Meerstein die Verantwortlichen im Betrieb auf mögliche Mängel an den Schutzeinrichtungen, Maschinen, Geräten und Einrichtungen aufmerksam machen. Denn —

wie Meerstein in seinen »Tips für Unfallsorge« schreibt: »Es gibt wohl keinen von uns, der nicht schon einmal Glück gehabt hat, Glück nämlich, daß ihm nichts passierte. Haben Sie daraus gelernt? Sehen Sie sich jetzt mehr vor? — Glück verpflichtet! Man hat es einmal, vielleicht zweimal. Aber diese Kette reißt irgendwann! Deshalb Vorsicht! Lernen Sie aus bekannten Gefahren. Nur wer aus seinem Glück lernt, ist wirklich ein glücklicher, ein kluger Mensch!«



Wer besser Deutsch kann kommt besser voran

Sonderbericht der Bundesanstalt für Arbeit über ausländische Arbeitnehmer

Ungefähr jeder elfte Arbeitnehmer kommt aus dem Ausland, vor allem aus Jugoslawien, aus Italien, aus der Türkei, aus Spanien und Griechenland. Seit mehr als eineinhalb Jahrzehnten ist uns die Tatsache, daß Männer und Frauen aus diesen Ländern unsere Arbeitskollegen sind, selbstverständlich. Nicht ganz so selbstverständlich sind uns ihre Probleme, über die wir wiederholt in WERK UND WIR berichtet haben, um Vorurteile abzubauen. Hilfreich für eine gerechte Beurteilung ist oft aber auch die Kenntnis nüchterner Tatsachen, die wir hier in einer interessanten Auswahl bieten.

Man hat ihn nicht mit Musik und Blumen empfangen, aber irgendwann in den letzten Wochen ist er wohl in der Bundesrepublik eingetroffen: der zweimillionste Gastarbeiter. Schon im September 1970 zählte man 1,95 Millionen ausländische Arbeiter; weit über eine halbe Million davon Frauen. Damit waren neun von hundert »Unselbständigen Erwerbspersonen«, wie es in der Statistik so schön heißt, ausländische Arbeitnehmer.

Jugoslawen größte Gruppe

Unter den Gastarbeitern bildeten im Herbst 1970 erstmals die Jugoslawen die größte Gruppe (21 v.H.), dicht gefolgt von den Italienern (20 v.H.). Einen sehr hohen Anteil haben inzwischen auch die Türken mit fast 18 v.H. erreicht. Danach folgen die Griechen und die Spanier.

In Nordrhein-Westfalen die meisten Gastarbeiter

Wie schon immer seit 1954 sind in Nordrhein-Westfalen und in Baden-Württemberg über die Hälfte der ausländischen Arbeitnehmer tätig. Mit weitem Abstand folgen Hessen und Südbayern. Vier Fünftel der Ausländer sind in diesen Landesarbeitsamtsbezirken beschäftigt.

Die einzelnen Nationalitäten sind in den Regionen unterschiedlich stark vertreten: Wie schon seit Jahren arbeiteten am meisten Italiener und Jugoslawen in Baden-Württemberg. München ist die Stadt mit den meisten ausländischen Arbeitnehmern; fast 110000 zählt das Ausländeramt dort.

40 v.H. in der Eisen- und Metallindustrie

Weitaus die meisten, nämlich 40 v.H. der ausländischen Ar-

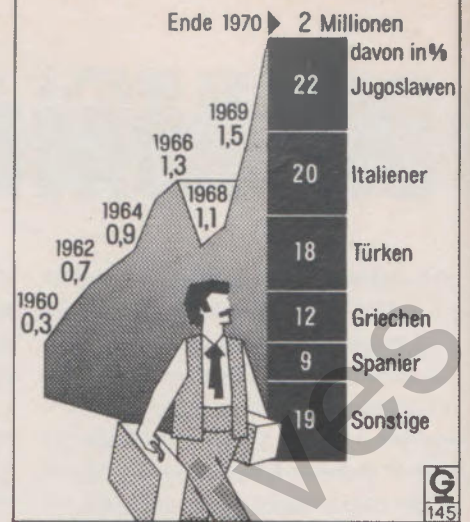
beitnehmer, sind in der Eisen- und Metallindustrie beschäftigt, fast ein Viertel in den verarbeitenden Gewerben und 16 v.H. im Baugewerbe.

Prozentual gesehen ist der Anteil der Ausländer im Baugewerbe besonders hoch. Gut 12 v.H. aller im Baugewerbe beschäftigten Arbeitnehmer kommen aus dem Ausland, in der Eisen- und Metallindustrie sind 11 v.H. der Arbeitnehmer Ausländer und in den sonstigen verarbeitenden Gewerben fast zehn v.H.

Berufliche Vorkenntnisse gering

Wie steht es mit der beruflichen Qualifikation der ausländischen Arbeitnehmer? Darüber grundsätzlich etwas zu sagen, ist nicht ganz einfach, da beispielsweise 1969 von den italienischen Arbeitnehmern weit aus die meisten, nämlich über 92 v.H., im Rahmen der Freizügigkeitsregelungen der EWG ohne Einschaltung der Deutschen Kommission in Italien zur Arbeitsaufnahme in das Bundesgebiet gereist sind. Immerhin konnten die Vermittlungseinrichtungen der Bundesanstalt im Ausland im Jahr 1969 fast 47000 ausländische Männer und Frauen mit fachlicher Ausbildung oder Erfahrung vermitteln (annähernd 17 v.H. aller Vermittlungen aus dem Ausland). Dabei muß allerdings berücksichtigt werden, daß zu den »Arbeitnehmern mit beruflicher Qualifikation« nicht nur Fachkräfte mit dem Ausbildungsstand eines deutschen Facharbeiters gezählt werden. Denn derartige Fachkräfte stehen selbst in den Anwerbeländern nur in geringer Zahl für eine Vermittlung in die Bundesrepublik Deutschland zur Verfügung. Vielmehr rechnen hierzu auch diejenigen ausländischen Arbeitnehmer, die über berufliche Kenntnisse, Fertigkeiten oder

Zwei Millionen Gastarbeiter



zumindest Erfahrungen verfügen und sich dadurch von den ungelerten Hilfskräften abheben, ferner jene Arbeitnehmer, die in ihrem Heimatland oder anderswo eine Berufsausbildung absolviert haben.

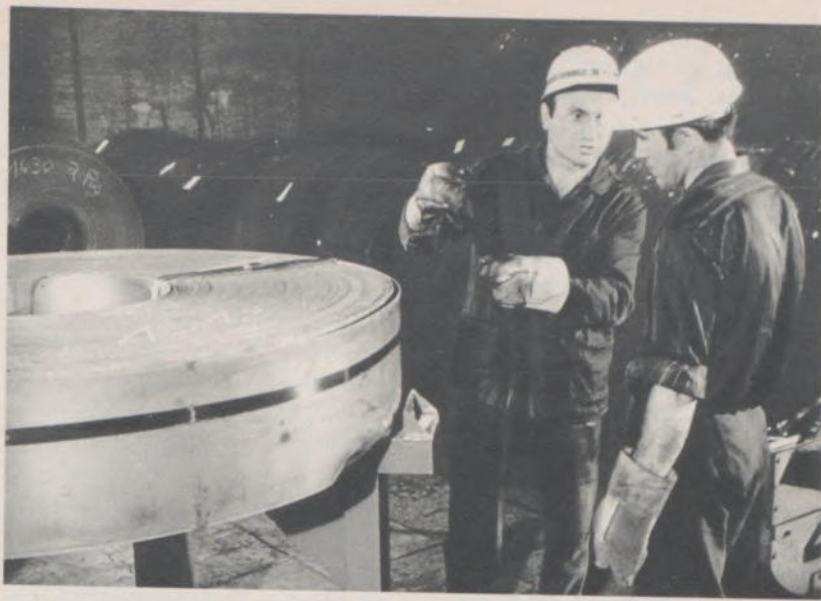
90 v.H. aller Gastarbeiter unter 45 Jahre alt

Wie sind nun die persönlichen und gesellschaftlichen Verhältnisse, wie verläuft das berufliche Schicksal der ausländischen Arbeitnehmer in der Bundesrepublik? Dies zu klären war die Aufgabe einer umfangreichen Repräsentativ-Untersuchung der Bundesanstalt. Die Untersuchung sollte nicht nur die Beschäftigung der ausländischen Arbeitnehmer, sondern auch ihre Familien- und Wohnverhältnisse erhellern, die Aufenthaltsdauer, die Fluktuation, die ausgeübte Tätigkeit und die berufliche Qualifikation der beschäftigten ausländischen Arbeitnehmer aufzeigen.

Mit Unterstützung der Betriebe befragten die Arbeitsämter im Herbst 1968 insgesamt über 9000 Personen. Bei der Frage nach dem Alter ergab sich, daß von den beschäftigten ausländischen Männern annähernd neunzig von hundert, von den Frauen sogar über neunzig von hundert unter 45 Jahre alt waren. Über ein Drittel der Männer war sogar weniger als 30 Jahre alt, bei den Frauen hatten weit über die Hälfte das 30. Lebensjahr noch nicht erreicht. Jüngere Altersgruppen können sich eben leichter aus der Heimat lösen. Für wie lange?

Jeder vierte sieben Jahre und länger in Deutschland

Weit mehr als die Hälfte der – im Herbst 1968 beschäftigten – männlichen ausländischen Arbeitnehmer war bereits vier Jahre und länger, etwa jeder vierte sogar sieben Jahre und



◀◀ Im Versand Feineisenstra-
sind Gastarbeiter verschiede-
ner Nationen tätig

◀ Ein türkischer Vorarbeiter
unterweist einen Landsmann
in der Handhabung von Ver-
packungswerkzeugen

▼ Gut besucht ist der deutsche
Sprachunterricht, den wir für
unsere türkischen Gastarbeiter
in Hohenlimburg eingerichtet
haben

länger im Bundesgebiet beschäf-
tigt. Bei den Frauen war durch-
schnittlich eine kürzere Aufent-
haltsdauer zu verzeichnen. Oft
wollen die Männer im Bundes-
gebiet erst festen Fuß fassen,
ehe sie ihre Ehefrauen oder
andere weibliche Familienange-
hörige nachkommen lassen.

70 v. H. aller Männer verheiratet

Die Frage nach den Familien-
verhältnissen ergab, daß siebzig
von hundert der Männer verhei-
ratet sind und jeder zweite Ver-
heiratete mit seiner Ehefrau zu-
sammen im Bundesgebiet lebte.
Bei jüngeren Männern ist die
Ehefrau weit häufiger mit im
Bundesgebiet als bei den älteren.
Das könne, so mutmaßt die Bun-
desanstalt, mancherlei Gründe
haben, zum Beispiel, daß sich
die Ehefrauen der mittleren und
älteren Jahrgänge stärker durch
vielfältige Bindungen veranlaßt
sehen, im Heimatland zu ver-
bleiben oder wieder dorthin zu-
rückzukehren. Wohnprobleme,
Schulprobleme erweisen sich oft
als unlösbar.

Vier von fünf Gastarbeitern haben nur ein oder zwei Kinder

Von den beschäftigten Aus-
länderinnen sind etwa zwei Drit-
tel verheiratet, davon leben die
meisten mit dem Ehemann im
Bundesgebiet. Schon im Herbst
1968 lebten rund 400 000 aus-
ländische Kinder unter 21 Jahren
im Bundesgebiet; reichlich ein
Drittel befand sich in Schulaus-
bildung, vierzehn von hundert
waren erwerbstätig, zwölf von
hundert ausländischen Kindern
besuchten einen Kindergarten
oder waren in einem Kinderheim
aufgenommen. Rund vier von
fünf Ausländern hatten nicht
mehr als zwei Kinder im Bundes-
gebiet, knapp die Hälfte sogar
nur ein Kind.



Jeder zweite wohnt privat

Nach den Wohnverhältnissen
befragt, zeigte sich, daß weit
über die Hälfte der männlichen
und fast drei Viertel der weib-
lichen ausländischen Arbeitneh-
mer im Bundesgebiet privat woh-
nen, die übrigen in den von Be-
trieben bereitgestellten Unter-
künften und Wohnungen, haupt-
sächlich Wohnheimen; vor allem
die »alleinstehenden Männer«,
ob ledig, verheiratet, geschieden
oder verwitwet. Es liegt auf der
Hand: je länger die Aufenthalts-
dauer, um so größer das Streben
nach den eigenen vier Wänden.
Von denjenigen, die sich bereits
sieben Jahre und länger im Bun-
desgebiet befanden, wohnten
vier Fünftel privat. Mehr als die
Hälfte der Ausländer aus Anwer-
beländern und aus Jugoslawien
war mit ihrer Unterbringung zu-
frieden, aber über ein Viertel be-
zeichnete ihre Unterbringung
als unzulänglich.

37 v. H. blieben beim selben Arbeitgeber

Wie oft wechseln die ausländi-
schen Arbeitnehmer den Arbeit-
geber im Bundesgebiet? Die
meisten ausländischen Arbeit-

nehmer waren seit ihrer erstmali-
gen Beschäftigung in der Bundes-
republik Deutschland bei nicht
mehr als drei verschiedenen Ar-
beitgebern tätig. Greift man —
zum Beispiel — diejenigen aus-
ländischen Arbeitnehmer heraus,
die in den Jahren 1964 bis 1966
in der Bundesrepublik erstmalig
eine Arbeit aufgenommen haben,
so hatten 37 v. H. bei lediglich
einem Arbeitgeber, 45 v. H. bei
zwei bis drei und 14 v. H. bei
vier bis sechs verschiedenen Ar-
beitgebern gearbeitet.

6 v. H. wurden Facharbeiter und Meister

Was die berufliche Stellung
betrifft, so waren im Herbst 1968
insgesamt rund jeder dritte aller
männlichen ausländischen Ar-
beitnehmer und jede zweite Aus-
länderin als ungelernte Hilfs-
kräfte tätig. Die Untersuchung
ergab aber auch, daß annähernd
ein Drittel der männlichen und
etwa ein Fünftel der weiblichen
ausländischen Arbeiter im Bun-
desgebiet beruflich aufgestiegen
sind, dabei vor allem vom unge-
lernten zum angelernten Arbei-
ter. Zum Facharbeiter, einschließ-
lich Vorarbeiter und Meister,
sind dagegen nur 6 v. H. der

ausländischen Arbeiter aufge-
stiegen.

42 v. H. haben Deutschkenntnisse

Die Untersuchung hat deutlich
gemacht: je besser die ausländi-
schen Arbeitnehmer die deutsche
Sprache beherrschen, desto grö-
ßer sind ihre Chancen, im Bun-
desgebiet beruflich aufzusteigen,
oder von Anfang an eine entspre-
chende Stellung im Betrieb zu
erhalten. Nach der Erhebung
kommen ausländische Arbeitneh-
mer ohne jegliche Deutschkennt-
nisse im weitaus geringerem Um-
fang (zu 25 v. H.) für eine Anlern-
tätigkeit in Frage, als Arbeit-
nehmer, die wenigstens Anfangs-
kenntnisse in der deutschen
Sprache haben (42 v. H.).

Schließlich hat die Erhebung
auch noch ergeben, daß die
meisten ausländischen Männer
und Frauen in Großbetrieben be-
schäftigt sind: dreiundvierzig von
hundert arbeiteten in Betrieben
mit einer Belegschaft von 500
und mehr Personen. Nur zwanzig
von jeweils hundert ausländi-
schen Arbeitnehmern waren in
Betrieben mit einer Belegschaft
von weniger als fünfzig Perso-
nen tätig. Hanne Schreiner

In einer Dortmund gewidmeten Sonderbeilage des Handelsblattes veröffentlichte unser Vorstandsvorsitzender Dr. Friedrich Harders als Präsident der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund einen Aufsatz über Lage und Zukunft der Wirtschaft im Bereich des östlichen Ruhrgebietes. Wir geben diesen aufschlußreichen Bericht leicht gekürzt wieder.

Industriellandschaft mit großen Entwicklungschancen

Tradition und Fortschritt sind zwei Begriffe, die für die Wirtschaft des östlichen Ruhrgebietes kennzeichnend sind. Sie umschreiben den Stand, den die Wirtschaft im Bezirk der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund auf ihrem Weg des Strukturwandels gegenwärtig erreicht hat. Der östliche Teil des Ruhrgebietes, zu dem neben Dortmund die kreisfreien Städte Castrop-Rauxel, Hamm, Lünen, der Kreis Unna sowie aus dem Kreis Iserlohn die Stadt Schwer-

te und das Amt Westhofen gehören, ist keineswegs eine stagnierende oder gar schrumpfende Industrielandschaft. Er ist aber ebenso wenig eine Ansammlung von Wachstumsindustrien. Vielmehr handelt es sich um einen Raum, der von starker Vielseitigkeit und großen Entwicklungschancen geprägt ist.

Der Bergbau und die eisen-schaffende Industrie mit den angegliederten Verarbeitungsindustrien waren die Ausgangsbasis für den wirtschaftlichen Aufschwung, der sich im Verlaufe eines Jahrhunderts in diesem Raum vollzogen hat. Diese Wirtschaftszweige ließen das östliche Ruhrgebiet zu einem Zentrum der Schwerindustrie werden. Auch die im Jahre 1957 einsetzende Krise des Kohlenbergbaus und die mit ihr einhergehende Umstrukturierung haben hieran nichts Wesentliches geändert. Nach wie vor ist der Kammerbezirk Dortmund ein bedeutender industrieller Schwerpunkt. Allerdings hat gerade in den vergangenen Jahren der sogenannte tertiäre Bereich der Wirtschaft mehr und mehr aufholen können. Er verfügt heute ebenfalls über eine beachtliche Wirtschaftskraft.

Das Rückgrat der äußerst leistungsfähigen Wirtschaft des Bezirks bilden rund 465 000 Beschäftigte — davon allein etwa 265 000 in der Stadt Dortmund. In der Industrie sind gegenwärtig insgesamt 182 000 Menschen beschäftigt. Im Handel, im Verkehr und in den sonstigen Dienstleistungsbereichen arbeiten etwa 185 000 abhängige Erwerbspersonen. An dem für den Kammerbezirk berechneten

Bruttoinlandsprodukt für das Jahr 1968 waren das produzierende Gewerbe mit 54,3 v. H., Handel und Verkehr mit 20,4 v. H. und die übrigen Dienstleistungen mit 24,1 v. H. beteiligt.

In der Industrie des Kammerbezirkes hat sich in den letzten 10 Jahren ein gravierender Wandel vollzogen. Entfielen 1959 noch 67,0 v. H. des gesamten industriellen Umsatzes (ohne Bauindustrie) auf die Grundstoffindustrien, so waren es 1969 nur noch 61,3 v. H. Mehr und mehr haben die übrigen Industrien, insbesondere die verarbeitenden, an Gewicht gewonnen. Sie konnten beispielsweise ihren Anteil am Gesamtumsatz in diesem Zeitraum von 33,0 v. H. auf 38,7 v. H. erhöhen.

Der stetige Aufschwung der Industrie spiegelt sich in der langfristigen Entwicklung der Umsätze. So stieg der industrielle Umsatz (ohne Bauindustrie) von 6,1 Mrd. DM im Jahre 1959 um 48,7 v. H. auf 9,1 Mrd. im Jahre 1969. Die Stadt Dortmund allein erreichte 1969 einen Umsatz von 5,1 Mrd. DM. Immerhin entfallen mehr als 20 v. H. der Beschäftigten und des Industrieumsatzes des Ruhrgebietes auf den Kammerbezirk Dortmund.

Besonders deutlich wird der Strukturwandel im östlichen Ruhrgebiet, wenn man die Entwicklung im Bergbau betrachtet. Von der Zahl der Beschäftigten her gesehen nimmt er noch heute eine beherrschende Stellung ein. Doch seit Beginn der Kohlenkrise hat sich die Beschäftigtenzahl um mehr als die Hälfte auf rund 46 800 vermindert. Auch

die zweitstärkste Industriegruppe, die Eisen- und Stahlerzeugung, verlor in den letzten zehn Jahren Arbeitskräfte. Ihre Zahl verminderte sich um 9,2 v. H. auf 33 500.

Infolge der negativen Entwicklung in diesen führenden Branchen war die Wirtschaft gezwungen, nach neuen Expansionsmöglichkeiten zu suchen. Die durch den Schrumpfungsprozeß freigesetzten Kräfte schufen geradezu die Voraussetzung für den Aufbau neuer, beziehungsweise die Erweiterung bereits bestehender Industriezweige. So wurden nach den Ermittlungen der Kammer seit 1965 etwa 70 Industriebetriebe neu angesiedelt — darunter einige Firmen von Weltrang. In ihnen sind heute 11 500 Menschen tätig. Für die Schaffung von weiteren 11 500 Arbeitsplätzen liegen Planungen und Zusagen vor.

Insgesamt gesehen ist das östliche Ruhrgebiet auf dem Weg zu einer Auflockerung seiner Wirtschaftsstruktur ein gutes Stück vorangekommen. Trotzdem ist das Wirtschaftsgefüge immer noch durch Vereinseitigungen gekennzeichnet. Deshalb bedarf es auch künftig der Ergänzung durch neue Betriebe. Dazu ist es notwendig, die bisweilen stoßweise praktizierte Neuansiedlungspolitik in einen Maßnahmenkatalog zur nachhaltigen Strukturverbesserung umzuformen. Das besondere Augenmerk ist dabei darauf zu richten, daß die Förderung der heimischen Wirtschaft nicht hinter den öffentlichkeitswirksamen Bemühungen um neue Betriebe zurücksteht.

Unter diesen Voraussetzungen ist die künftige Entwicklung des Dortmunder Wirtschaftsraumes optimistisch zu beurteilen. Ausschlaggebend ist dabei, daß der Kammerbereich im Vergleich zum sonstigen Ruhrgebiet noch über größere Flächenreserven verfügt, die für die Ansiedlung neuer Betriebe geeignet sind. Während nämlich das sonstige Ruhrgebiet zwischen Duisburg und Bochum eine Bevölkerungsdichte von etwa 3400 bis 3500 Einwohnern je Quadratkilometer aufweist, leben im Dortmunder Kammerbereich nur rund 1300 Menschen auf einem Quadratkilometer. Hinzu kommt, daß Dortmund durch seine hervorragende Verkehrslage standortmäßig für viele Wirtschaftsbereiche sehr günstig ist.

Doch nicht nur im wirtschaftlichen Bereich nimmt Dortmund eine bedeutende Stellung ein. Es ist zugleich auch ein Zentrum regen geistigen Lebens. Die neue Universität und die hier beheimateten Forschungsinstitute sind hierfür ein Zeichen. Mit ihrem fortschreitenden Ausbau wird sich das Gesicht der Stadt und ihres Einzugsbereiches nicht unwesentlich wandeln und neue interessante Akzente gewinnen.

Auch künftig werden mannigfaltige Anstrengungen auf wirtschaftlichem, kulturellem und gesellschaftlichem Gebiet erforderlich sein, damit Dortmund seine Stellung unter den führenden Metropolen der Bundesrepublik behaupten und weiter ausbauen kann. Alle Voraussetzungen für einen Fortschritt sind gegeben, und es fehlt nicht an Willen und Mut, dieses Ziel zu erreichen.

UNSERE JUBILARE

50

Paul Schmerbeck

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG,
Verkauf Federnwerk



Am 1. März 1971 begehrt Paul Schmerbeck das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum bei unseren Hoesch Werken Hohenlimburg-Schwerte.

Paul Schmerbeck absolvierte die kaufmännische Lehre bei der damaligen Firma Boecker & Röhr. In der folgenden Zeit war er in der Lohnbuchhaltung tätig. Nach dem Kriege — 1946 — wurde er Versandleiter im Federnwerk, wo er heute noch tätig ist. Seine freie Zeit verbringt der Jubilar oft im Wald. Er weiß, wo man Blaubeeren, Preiselbeeren, Himbeeren und Haselnüsse findet und wo man ungestört im Sommer schwimmen kann.

Bernhard Kastner

Hoesch Hüttenwerke AG,
Werk Phoenix



Sein Vater war Obermeister in der Elektrotechnischen Abteilung des Werkes Phoenix, und er, Bernhard Kastner, begann 1920 in dieser Abteilung die Elektrikerlehre. Danach arbeitete er in den Stahlwerken des Werkes Phoenix als Betriebs Elektriker. In Abendkursen besuchte er 1929 bis 1933 die Maschinenbauschule. 1939 wurde er Vorarbeiter und 1953 Schichtmeister. Von 1963 bis 1970 arbeitete er im Schalthaus. Seit 1970 erfüllt Bernhard Kastner vielfältige Aufgaben als Tagesmeister in der Weiterverarbeitung. Am 12. März 1971 begehrt er sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum.

40

Hoesch Hüttenwerke AG

5.3.1971
Walter Pillukat · Schlosser
Werk Phoenix

10.3.1971
Franz Kruck · Montage-Schlosser
Werk Westfalenhütte

21.3.1971
Ernst Becker · Kauenwart
Werk Westfalenhütte

23.3.1971
Otto Rautenberg · Kauenwart
Werk Westfalenhütte

23.3.1971
Walter Meinighaus · Maschinist
Werk Phoenix

28.3.1971
Karl Hanke · E-Schweißer
Werk Westfalenhütte

Hoesch Siegerlandwerke AG

28.3.1971
Heinrich Güldenring · 1. Scherenm.
Werk Eichen

Hoesch Trierer Walzwerk AG

1.3.1971
Peter Kertels · Packer
Werk Trier

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

2.3.1971
Robert Schlieper · Werkzeughobler
Werk Haspe

4.3.1971
Albert Schmidt · Schweißer und
Brenner
Werk Haspe

Hoesch AG

1.3.1971
Helga Goetz · Sachbearbeiterin

25

Hoesch Hüttenwerke AG

1.3.1971
Günter Oberwörder · Techn.
Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte

1.3.1971
Bruno Alexander · Bauschlosser
Werk Union

3.3.1971
Wilhelm Kötter · Elektro-Monteur
Werk Westfalenhütte

6.3.1971
Reinhold Paul · Lokführer
Werk Westfalenhütte

8.3.1971
Rudolf Kamolla · Schlosser
Werk Union

11.3.1971
Wilhelm Schrieber · Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

12.3.1971
Heinz Drehsen · Schlosser
Werk Westfalenhütte

12.3.1971
Werner Reiktke · Elektriker
Werk Union

20.3.1971
Günter Schürmann · Elektriker-
Vorarbeiter
Werk Phoenix

23.3.1971
Josef Blankert · Flämmergehilfe
Werk Westfalenhütte

23.3.1971
Ewald Kessler · Blockdrücker
Werk Phoenix

25.3.1971
Josef Schnüppe · Stahlwerker
Werk Union

27.3.1971
Walter Stein · Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

28.3.1971
Eberhard Schwabe · ff-Maurer
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

6.3.1971
Alfred Buch · Richter
Werk Eichen

21.3.1971
Erwin Merte · 1. Rohrschlosser
Werk Eichen

23.3.1971
Elise Stein · Putzhilfe
Werk Eichen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

5.3.1971
Alfons Linder · Vorwalzer
Warmwalzwerk Hlb.

8.3.1971
Helmut Blau · 2. Mann Richtmaschine
Warmwalzwerk Hlb.

11.3.1971
Fritz Heidenreich · Magazinverwalter
Blankstahlzieherei

11.3.1971
Ewald Böll · Schlosser
Kaltwalzwerk Letmathe

14.3.1971
Felix Drozdek · Glüher
Blankstahlzieherei

21.3.1971
Aloys Werny · Kolonnenführer
Federnwerk

21.3.1971
Fritz Grzywna · Rottenarbeiter
Baubetrieb Hlb.

21.3.1971
Wilhelm Teves · Verlader
Kaltwalzwerk Letmathe

25.3.1971
Erich Pfeil · Prokurist
Kaltprofilwerk

25.3.1971
Herbert Kürschner · Elektriker-
Kolonnenführer
Elektrobetrieb

26.3.1971
Franz Prauser · Elektriker
Kaltwalzwerk Hlb.

Hoesch Trierer Walzwerk AG

4.3.1971
Wolfram Hübner · Walzer
Werk Wuppertal-L.

4.3.1971
Heinrich Imhoff · Lackierer
Werk Wuppertal-L.

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

18.3.1971
Paul Vitt · Flanschendreher
Werk Olpe

26.3.1971
Leo Krumrey · Sandaufbereiter
Werk Werdohl

Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG

1.3.1971
Reinhold Felsen · Elektriker-
Vorarbeiter

BLEFA AG

1.3.1971
Walter Richstein · Versandleiter
Werk Kreuztal

4.3.1971
Gerd-Jörg Hinz · Schweißer
Werk Attendorn

Titan Verpackungssysteme GmbH

10.3.1971
Maria Graß · Gehaltsbuchhalterin

Einmalige Gelegenheit!

Die Sterbegeld-Beihilfe der Belegschaft der Hoesch AG Dortmund (VVG) berichtet übereinen Beschluß der außerordentlichen Mitgliederversammlung am 13. Januar 1971, nach dem erstmalig Mitarbeiter und deren Familienangehörigen auch im Alter von 50 bis 64 Jahre noch der Sterbekasse beitreten können. Diese Gelegenheit ist einmalig und besteht nur in der Zeit vom 1. April bis 30. Juni 1971. Die satzungsgemäße Leistung wird bei einem gestaffelten Beitragssatz 750 DM betragen. Bei gleichbleibender Entwicklung der Sterbekasse ist nach zwei Jahren auch für diese Versicherten mit einem Gewinnzuschlag von 250 DM zu rechnen.

Eintrittsalter	Monatsbeitrag
von 50 bis 54 Jahre	2,45 DM
von 55 bis 59 Jahre	3,20 DM
60 Jahre	3,55 DM
61 Jahre	3,75 DM
62 Jahre	3,95 DM
63 Jahre	4,20 DM
64 Jahre	4,45 DM

Die besonders gekennzeichneten Aufnahmeanträge für die über fünfzigjährigen Belegschaftsmitglieder sind bei den Mitglieder-Vertretern, dem Betriebsrat und den Personalstellen erhältlich und können sofort bei den entsprechenden Stellen oder direkt an die Geschäftsstelle der Sterbegeld-Beihilfe eingereicht werden.

Rothe Erde-Kugeldrehverbindungen bilden die drehenden Herzstücke von elf neu in Dienst gestellten Hafenkränen in den Häfen von Stettin und Danzig. Die Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG lieferte die elf Großlager an ein finnisches Kranbau-Unter-



nehmen. In Finnland wurden die deutschen Großwälzlager in 35-Tonnen-Hafenkrane eingebaut. Die fertigmontierten Krane schwammen auf Pontons durch die Ostsee zu ihren Bestimmungshäfen, wo sie heute beim Güterumschlag eingesetzt sind.

Hafenkrane für Danzig und Stettin mit Rothe Erde Lagern ausgerüstet

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Vereinigte Achsenwerke GmbH Dortmund

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Scipelliti SA Industria de Molas São Paulo

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokio

Handel

American Hoesch Inc. New York

Hoesch Belgique SA – Hoesch Belgie NV Brüssel

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Hoesch Zürich AG Zürich

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Paris

Rothe Erde Italiana SpA Milano

FOTO WETT BEWERB

»REKLAME ÜBERALL«

- 1 Karl Lauber
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Wilhelm Eichhöfer
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Franz Behler
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Heinz Rohpeter
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Heinz Hornig
Hoesch AG
- 6 Eduard Podemski
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. März Fotos zu dem Thema »Winter hier und anderswo« und bis zum 3. April Fotos zu dem Thema »Spiegelungen« einreichen.

WERK UND WIR- FOTOWETTBEWERB '71

Januar	Regen
Februar	■ Reklame überall
März	Das Gruppenbild
April	Winter hier und anderswo
Mai	Spiegelungen
Juni	Straßen, Mauern, Häuser
Juli	Das Steckenpferd
August	Landschaft
September	Tiere
Oktober	Mensch und Arbeit
November	Aus dem Urlaub
Dezember	Unsere Kinder

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

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ■ Verantwortlicher Redakteur: Erhard

Jahn. Redaktion: Wolfgang Zöller und Annemarie Stenderhoff ■ Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441, Fernschreiber 0822294/0822123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 17 bis 32 Dr. Günter Sieber ■ Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Ingeborg Wintermeier ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eber-

hardstraße 12. Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ■ Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Gustav Adolf Wüstenfeld, Rückseite: Manfred Kampmann, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Hans Engler, Bremerhaven, und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing (Seiten 43 bis 45), und Hans Geisen, Basel. Den Bericht »Das Millionending am Weserstrom« haben wir mit freundl. Genehmigung der Zeitschrift »Der Schlüssel« entnommen.



1



3



2



4



5



6

