



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
BERGBAU

2

1967

INHALT

- 31 Strukturwandel – Ausdruck des Fortschritts
- 32 Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir
- 33 Paul Schulte-Borberg zum 60. Geburtstag
- 34 Verdrillt für modernes Bauen
- 37 Dr.-Ing. Heinrich Höhle †
- 38 Die ersten zwei Tage in der Lehrwerkstatt
- 40 Menschen wie du und ich:
Der Feuerfestformer
- 41 Wir lasen für Sie
- 42 Willy Schubert zum 65. Geburtstag
- 42 Wissenswertes auf einen Blick ■
- 13 Dritter Hochdruckkessel im Kraftwerk Emscher
- 17 Minister-Besuch auf Fritz-Heinrich
- 18 Explosionen in der verlassenen Grube
- 19 Heinrich Kirchhoff †
- 20 Spitzenturner aus Dorsten
- 22 Bergbaufunde aus römischer Zeit
- 24 5 Minuten Sicherheit:
Hier geschah ein schwerer Unfall
- 43 Die Ruhr – Lebensader des Reviers ■
- 47 Fünfzig Jahre bei uns
- 48 Autorennen in Argentinien
- 49 Automobilausstellung in Brasilien
- 50 20 Jahre Kommende Dortmund
- 52 Passiert – notiert – fotografiert
- 53 Unsere Jubilare
- 54 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 55 Fotowettbewerb

Titelseite: Heinz Schipper ist Vorarbeiter bei der Maschinenfabrik Deutschland. Er prüft an dem Werkstück, das von einer gerade fertiggestellten Spezial-Spitzendrehbank bearbeitet wurde, ob die neue Drehbank so genau arbeitet, wie der Kunde es wünscht – in diesem Fall beträgt die vorgeschriebene Toleranz 0,006 Millimeter!

Rückseite: Dieser Ausschnitt aus der Haspelanlage der Feineisenstraße der Westfalenhütte zeigt hinter dem geschlossenen Überweg den Steuerstand der Anlage. Links davon liegen, noch rot glühend, eben gewalzte und gehaspelte Bunde von 12-Millimeter-Rippen-Torstahl

Von der Ausbildung zu lebenslanger Bildung

Im ersten Aufsatz dieses Heftes berichten wir über eine Ansprache Dr. E. h. Willy Ochels, in der er den ständigen Strukturwandel in der Wirtschaft sowohl Ergebnis als auch Voraussetzung des wirtschaftlichen Wachstums nennt. Strukturwandel – und zwar ein unserem heutigen Lebenstempo angemessen rascher Strukturwandel – sei Ausdruck des Fortschritts und somit unbedingt zu fördern, wenn ein Land seinen Platz auf der Stufenleiter der Völker behalten wolle. Ein gesunder Strukturwandel könne sich aber nur dann vollziehen, wenn nicht nur alle technischen und wirtschaftlichen, sondern auch bestimmte soziale Voraussetzungen gegeben seien. Dazu gehöre die Fähigkeit der durch den Strukturwandel frei werdenden Arbeitskräfte, andere Arbeitsplätze auszufüllen, auf denen ihre Leistung einen höheren Wirkungsgrad erhalte. Dieser immer häufiger und für unsere Wirtschaft immer bedeutsamer werdende Übergang von einem Arbeitsplatz zum andern trage unabweisbar die Forderung in sich, daß alle jungen Menschen besser ausgebildet würden und alle älteren sich ständig weiterbildeten.

Dr. Ochels Worte stimmen überein mit den Ergebnissen, denen der Sachverständigenrat zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung in seinem Zweiten Jahresgutachten 1965/66 ein entscheidendes Kapitel gewidmet hat. Unter der bezeichnenden Überschrift „Wachstum und Strukturwandel“ stellte der Sachverständigenrat in Ziffer 213 des Gutachtens fest:

„Stetiges Wachstum verbietet Starrheit der Strukturen und verlangt von allen, die wirtschaftliche Entscheidungen zu treffen haben, den hohen Preis flexiblen Verhaltens:

von den Unternehmern die Bereitschaft, den technischen Fortschritt zu nutzen und dem wachstumsbedingten Wandel der Nachfragestruktur – sei es durch Umstellung oder Verzicht – vorzugreifen oder wenigstens zu entsprechen;

von den Arbeitnehmern die Bereitschaft, erlerntes Wissen und Können zu erweitern und zu erneuern, gegebenenfalls sogar den Arbeitsplatz oder den Betrieb, den Beruf oder den Wohnort zu wechseln;

von allen in der Wirtschaft Tätigen die Bereitschaft, sich von überlieferten Vorstellungen vom sozialen Rang bestimmter beruflicher Lebensformen zu trennen, wenn der wirtschaftliche Fortschritt diese veralten läßt;

von den Sozialpartnern die Bereitschaft, die Ausbildung und Weiterbildung der Arbeitskräfte zu fördern, Widerstände gegen den technischen Fortschritt durch Aufklärung abzubauen und den wechselnden Wertungen des Marktes in der Tarifpolitik entgegenzukommen;

von den Sozialpartnern und von dem Gesetzgeber die Bereitschaft, die aus früherer Zeit herrührenden Vorschriften und Traditionen im Arbeits- und Sozialrecht daraufhin zu überprüfen, ob sie nicht durch modernere und vielleicht den Strukturwandel weniger hemmende Formen angemessener Einkommenssicherung ersetzt werden könnten;

von den Regierungen des Bundes und der Länder eine Neuorientierung ihrer Strukturpolitik in dem Sinne, daß sie dem Drängen von Gruppen, die aus Mitleid mit sich selbst für Erhaltungssubventionen eintreten, weniger nachgeben, damit mehr Spielraum entsteht für Maßnahmen, die es den Unternehmen und den Regionen erleichtern, sich der Struktur von morgen anzupassen.“

Im Gutachten, aus dem wir nur noch diese beiden Sätze zitieren wollen: „Der Fortschritt der Technik verlangt mehr berufliche Spezialisierung, der Wandel der Wirtschaft, mit dem er verbunden ist, mehr berufliche Anpassungsfähigkeit“ (270) und „Eine breitere Grundausbildung bedeutet für den einzelnen, da sie ihn flexibler macht, mehr Sicherheit ... und eine Ausbildung, die sich auf einen Lebensabschnitt beschränkt, kann der Entwicklung des Wissens und dem Wandel der beruflichen Anforderungen nur unvollkommen gerecht werden“ (272), faßte der Sachverständigenrat das Ergebnis seiner Überlegungen in der letzten Ziffer (282) zusammen: „Stetiges und angemessenes Wachstum erfordert den Wandel der Strukturen, der Wandel der Strukturen jedoch Menschen, die ihm gewachsen sind, die ihn treiben und tragen. An den Menschen werden immer neue Anforderungen gestellt, denen er nur genügen kann, wenn zu einer breiten Grundausbildung die Möglichkeit ständiger Fortbildung kommt. Fortschritte auf dem Gebiet der Bildung, an der in unserer Gesellschaft alle Schichten der Bevölkerung teilhaben sollen, setzen sich auch in wirtschaftlichen Fortschritt um, allerdings erst nach langen Jahren, vielleicht sogar erst nach einem Menschenalter. Wenn es somit auf irgendeinem Gebiet öffentlicher Tätigkeit der langfristigen Vorausschau, der Planung und der Stetigkeit bedarf, dann auf diesem.“

Die wachsende Wirtschaft fordert ihren Preis von uns, und dieser Preis – und gleichzeitig Lohn für den einzelnen – ist das wachsende Wissen, um das wir uns bemühen müssen. Noch vor sechzig Jahren konnte man sich mit der Feststellung begnügen, daß Wissen Macht ist, und es den einzelnen überlassen, ob sie Macht begeherten oder nicht. Heute ist Wissen mehr: es ist Teilnahme am Leben. Nichtwissen heißt, nicht beteiligt sein, heißt draußen stehen. Die berufliche Ausbildung und Fortbildung müssen sich demnach so ausweiten, daß sie nicht nur unmittelbares Fachwissen vermitteln, sondern vom Speziellen zum Universellen fortschreiten. Die Ausbildung muß den Schritt zur Bildung tun. Dieser Schritt zu lebenslanger Bildung gewährleistet den wirtschaftlichen Fortschritt im Zeichen des Strukturwandels; er gibt aber auch jedem, der ihn tut, die Grundlagen und den Inhalt für ein reicheres und erfüllteres Leben.

Dr. Harald Koch

Strukturwandel - Ausdruck des Fortschritts



Von der C.-Rudolf-Poensgen-Stiftung eingeladen – sie widmet sich der Förderung des Führungsnachwuchses in der Wirtschaft –, sprach Dr. E. h. Willy Ochel am 5. Dezember 1966 vor einer Gruppe junger Ingenieure über das Thema „Strukturwandel – ein Schlagwort oder Realität?“. Dr. Ochel wandte sich sofort mit einer Definition des Wortes „Struktur“ dem Kern des Themas zu, das heute wohl jedermann und insbesondere alle im Ruhrgebiet lebenden Menschen stark bewegt. Er sagte: „Ich habe mir die Mühe gemacht, einmal nachzusehen, was im alten Duden über Struktur steht. Die schöne Definition dort ‚das allem Erleben und Verhalten zugrunde liegende gegliederte Ganze‘ ist so tiefgründig, daß sie mir Freude gemacht hat. Struktur als ‚das allem Erleben und Verhalten zugrunde liegende gegliederte Ganze‘ verstanden, ist gewiß kein Schlagwort, sondern ein Begriff, der uns zu jener Besinnlichkeit und zu jenem Nachdenken führen sollte, die der Geburtsstamm von neuem Erleben und auch neuem Handeln sind. Auf unsere Wirtschaft bezogen, darf ich wohl sagen, daß Strukturwandel danach sowohl Ergebnis als auch Voraussetzung wirtschaftlichen Wachstums ist.“

Dr. Ochel erläuterte, daß es seit eh und je Strukturwandel gegeben habe. Dieser Wandel habe sich manchmal in Perioden ruhiger Entwicklung ausgedrückt, sei aber auch sehr oft beschleunigt oder verzögert worden. Ursache dieser Abweichungen vom Gleichmaß seien beispielsweise übermäßiges Wachstum der Bevölkerung oder Nahrungsmangel, aber auch die Aufgabe oder Erschöpfung reicher Naturquellen gewesen. Für die Gegenwart könne er als Hauptursachen des Strukturwandels veränderte Erzeugungsverfahren, fortschreitende internationale Arbeitsteilung und gewandelte Bedürfnisse nennen. „So gesehen ist Strukturwandel der Preis, den eine Gesellschaft dafür zu zahlen hat, daß ihr Wohlstand zunehmend wächst.“

Investieren tut not

Unter den Faktoren, die den ständigen Strukturwandel bedingen, nehmen nach Dr. Ochel die sich immer rascher fortentwickelnden Produktionsverfahren einen besonders wichtigen Rang ein. Sie seien durch neue Erfindungen und Erkenntnisse einem schnellen Wandel unterworfen. Und da in dem ewigen Wettstreit der Völker

nur das Volk bestehe, das in der Forschung nicht zurückbleibe, könne sich für Länder mit schwacher Kapitalkraft eine gefährliche Situation entwickeln. Augenblicklich sei beispielsweise der prozentuale Anteil am Aufwand für Forschung und Entwicklung in der Bundesrepublik kleiner als in Amerika oder in den benachbarten europäischen Ländern. Und umgekehrt sei zu beachten, daß in Deutschland nicht weniger als 50 v. H., in Amerika dagegen nur 30 v. H. und in Rußland nicht mehr als etwa 20 bis 25 v. H. des Volkseinkommens für Konsumgüter verwendet würden. Neue Produktionsverfahren als Ursache eines gesunden Strukturwandels könne man aber nur fördern, wenn auf dem Gebiet der Entwicklung und der Investitionen genügend Mittel zur Verfügung stünden: Ein Volk werde reich durch Investitionen und arm durch Konsum.

Wenn sich der gesunde Strukturwandel zur Krise verzerrt

Mit der angedeuteten Gefahr, die daraus erwachse, daß ein Volk seine Investitionen vernachlässige, berührte Dr. Ochel bereits eine der



Stahlindustrie im Umbruch

Schon vor zehn Jahren hat Dr. Willy Ochel in einem Geleitwort unserer Werkzeitschrift auf die umwälzende Bedeutung der in der Stahlindustrie eintretenden Veränderungen und auf deren Ursachen und Folgen hingewiesen. Er schrieb in Heft 2/3 1957:

Die Stahlindustrie in der Bundesrepublik steht heute vor einem Umbruch, der für unsere gesamte industrielle Entwicklung charakteristisch ist. Die unaufhaltsame und unerläßliche Mechanisierung und Automatisierung der Produktion, das Streben nach höherem Lebensstandard und der Wunsch nach Arbeitszeitverkürzung stellen die Stahlindustrie, die unbestritten eine gesamtwirtschaftliche Schlüsselstellung einnimmt, vor Aufgaben und eine Entwicklung, der – mag man sie revolutionär oder evolutionär bezeichnen – auf jeden Fall eine starke Dynamik und Intensität innewohnt.

Bei der notwendig gewordenen Erneuerung der Werksanlagen der eisenschaffenden Industrie in der Bundesrepublik, die zum Teil 60 bis 70 Jahre in Dienst stehen und damit erschreckend veraltet sind, ist es allerdings nicht damit getan, an Stelle alter Betriebsanlagen neue zu setzen. Die heutigen Qualitätsanforderungen, der Zwang zu Kostensenkungen und zu steigender Produktivität verlangen kontinuierliche Anlagen modernster Art, bei denen auch die Kapazitäten zwangsläufig größer sind als bei den alten Betrieben. Um gefährliche Überkapazitäten zu verhüten, werden die Stahlwerke der Bundesrepublik auf der Grundlage freiwilliger unternehmerischer Vereinbarungen eine sorgfältige Auswahl der zu errichtenden Anlagen treffen und damit zu Programmbereinigungen kommen müssen. Für die Übergangszeit müssen durch Absprachen einzelner Unternehmen Lösungen gefunden werden, die es erlauben, bei jedem Hüttenwerk die jeweils modernste Anlage voll auszulasten und damit höchsten Qualitätsansprüchen bei bester Wirtschaftlichkeit gerecht zu werden.

Mit der technisch-wirtschaftlichen Entwicklung ist aber auch eine Reihe menschlicher Probleme verbunden, deren Lösung nicht immer einfach zu finden sein wird. Neue kontinuierliche Anlagen verlangen zu ihrer Bedienung auch einen neuen Menschentyp – sie stellen ganz andersgeartete Anforderungen an die Belegschaftsmitglieder als die „Knochenmühlen“ der Vergangenheit: In Zukunft wird es nicht so sehr auf körperliche Anstrengung ankommen, dagegen werden Verantwortungsgefühl, Reaktions- und Konzentrationsvermögen mehr als bisher gefordert werden.

Ursachen, die den gesunden Strukturwandel verzerren könnten und damit zu Strukturproblemen und Strukturkrisen führten. Auch das Wunschdenken, den Strukturwandel nur als organisches Wachstum zu deuten, das am besten nicht zu stören und zu beeinflussen sei, führe nur allzuoft zu einem bösen Erwachen. Zu der gleichen bitteren Erfahrung könne auch die umgekehrte Haltung beitragen: Die Sorge, zu spät zu kommen, bewirke nicht selten hektische Investitionen, die als volkswirtschaftliche Fehlleistungen Überkapazitäten entstehen ließen, aus denen neue Schwierigkeiten erwüchsen.

Welche Fehler und Versäumnisse aber auch immer eine Strukturkrise auslösten, der einfachste und bequemste Ausweg seien seit je Subventionen durch die Regierung gewesen. Mit Importquoten, Zöllen, Kontingentierungen, Preisstützungshilfen und ähnlichen Maßnahmen sei sehr schnell ein trügerischer Schutz für in Bedrängnis geratene Industrien zu schaffen. Aber man solle sich nicht täuschen: Die Verflechtung der Volkswirtschaften untereinander nähme – allen kurzfristigen Rückschlägen zum Trotz – ständig zu, und auf die Dauer werde auch das letzte europäische Land einsehen, daß wirtschaftliches Wachstum und der davon abhängige Wohlstand nur durch einen steten – allerdings unter fairen Bedingungen ausgetragenen – Wettbewerb gedeihen könnten. Das bedeute auch für Deutschland, daß wir nicht der Versuchung nachgeben dürften, Schutzmauern zu bauen und Strukturprobleme zu verschleiern, die über kurz oder lang doch auf ehrliche Art gelöst werden müßten.

Bessere Ausbildung – mehr Weiterbildung

„Nur die Flucht nach vorn ist angebracht, denn nichts ist erfolgreicher als der Erfolg“, sagte Dr. Ochel und führte als Beispiel die Wachstumsindustrien wie die Chemie an. Wo gut verdient werde, bestünde die Möglichkeit, einen hohen Anteil des Umsatzes in weitere Entwicklungsarbeit zu stecken, die durch ihre Ergebnisse wiederum die Grundlage schaffe, neues Geld zu verdienen. Dieser gesunde Kreislauf verkehre sich bei schwachen Wirtschaftszweigen ins Gegenteil: kaum die notwendigen Abschreibungen würden verdient, das Geld für Forschung und Entwicklung fehle, und so werde der Arme immer ärmer.

Strukturwandel, und zwar ein unserem heutigen Lebenstempo angemessen rascher Strukturwandel, sei also unbedingt notwendig, wenn ein Land seinen Platz auf der Stufenleiter der Völker behalten wolle. Dabei sei allerdings nicht zu vergessen, daß sich jeder Strukturwandel nicht nur technisch-wirtschaftlich, sondern auch sozial auswirke. Freiwerdende Arbeitskräfte müßten einen neuen Arbeitsplatz erhalten, der den Wirkungsgrad ihrer Leistung entsprechend erhöhe. „Diese Umsetzung“, betonte Dr. Ochel, „hat für unser soziales Gefüge ganz besondere Bedeutung. Noch immer hängt der einzelne an seinem Unternehmen, aber je mehr die Technik fortschreitet, je weniger wird dies möglich sein. Wenn der Übergang von einem Arbeitsplatz



Dr. E. h. Willy Ochel, Vorsitzender des Vorstandes der Hoesch AG

zum anderen möglichst reibungslos gehen soll – obwohl durch die gesellschaftlichen Bindungen, die Wohnung oder die Erziehung der Kinder Härten nie zu vermeiden sein werden – bedarf es einer weitaus besseren Ausbildung aller bei uns Tätigen. Das 9. Schuljahr muß eine Selbstverständlichkeit werden, die außerschulische Weiterbildung eine Notwendigkeit. Nur so wird es gelingen, dem einzelnen nicht den, aber einen Arbeitsplatz zu erhalten.“

Das Notwendige rechtzeitig tun

Diese grundsätzlichen Erwägungen erweiterte Dr. Ochel an Beispielen aus dem Bereich der Montanindustrie. Dabei erinnerte er zunächst an den deutschen Erzbergbau, der über lang Zeit vom Staat wie von der Stahlindustrie gefördert worden sei, seiner Meinung nach zu lang und zu beharrlich, denn die hohen Förderkosten und der geringe Eisengehalt hätten einen Wettbewerb mit den neuentdeckten reichen Erzvorkommen in aller Welt nicht mehr zugelassen. Nüchternen Berechnungen, daß es billiger sei, den deutschen Erzbergbau stillzulegen und das es auch weniger Schwierigkeiten bereite, in einer Zeit der Vollbeschäftigung die im Erzbergbau tätigen Menschen in anderen Industriezweigen in Arbeit und Brot zu bringen, seien nicht selten Schlagworte wie „Verrat am heimischen Erzbergbau“, „Verringerung der nationalen Sicherheit“, „Konzeptionslosigkeit“ und so weiter entgegengehalten worden. Gegen diese Unterstellungen, die auch heute in ähnlicher Form in anderen Bereichen auftauchten und auch in Zukunft bei Gelegenheit sicher wieder

Diese realistische Sicht der Strukturkrise unseres Steinkohlenbergbaus lasse nur zwei Grundfragen zu: Unter welche Grenze dürfe die Kohlenförderung aus Gründen der nationalen Sicherheit nicht sinken, und wie sei der Preis der Koks-kohle* so zu gestalten, daß die Stahlindustrie den Wettbewerb mit denjenigen Werken im Ausland nicht zu scheuen brauche, die die billige amerikanische Kohle verwenden. Die Antwort auf diese Fragen seien politischer Natur und verlangten – bei aller grundsätzlichen Unterstützung der sozialen Marktwirtschaft – eine langfristig planende Hand. Jedermann wisse, daß Bergbauunternehmen nicht heute stillgelegt und morgen wieder aufgemacht werden könnten. Wollte man also aus Gründen der nationalen Sicherheit eine bestimmte Förderhöhe erhalten, müsse jedermann klar sein, daß unser ganzes Volk die dadurch bedingten Opfer auf sich nehmen müsse. Der politische Entscheidungsakt, der Wille, im Einvernehmen mit Arbeitgebern und Arbeitnehmern einen für die Gesamtheit tragbaren Weg zu finden – der allerdings nicht konservativen Charakter haben dürfe –, sei nun nicht mehr länger hinauszuschieben. Auch in der Energiewirtschaft müsse endlich wieder der Blick nach vorn frei werden.

Deutschlands Wohlstand hängt von seiner geistigen Kapazität ab

Als weiteres und brennend aktuelles Beispiel für einen im Strukturwandel begriffenen Wirt-

* Die jüngste Entscheidung der Landesregierung Nordrhein-Westfalens, der Stahlindustrie einen Ausgleich für den Einsatz der Ruhrkohle in Höhe von 6,75 DM je Tonne – wenn auch ein voller Ausgleich erst bei 15 DM je Tonne gewährleistet wäre – zu zahlen, zeugt davon, daß die Landesregierung die Wettbewerbsnachteile der Stahlindustrie gegenüber den ausländischen Stahlerzeugern, die die billige amerikanische Kohle verwenden, anerkennt.

schaftszweig nannte Dr. Ochel die Stahlindustrie, in deren Bereich neue Produktionsverfahren alle Arbeitsprozesse vom Erschmelzen des Roheisens bis zur Herstellung des letzten Fertigprodukts revolutionär neu gestalteten. Da neue Techniken zugleich neue Größenordnungen bedeuteten, die wiederum Zusammenlegungen einzelner Werke, aber auch ganzer Unternehmen notwendig machten, sei es nicht übertrieben, von einem Strukturwandel in der Stahlindustrie zu sprechen, wie er seit 40 Jahren ohne Beispiel sei. Dr. Ochel sagte: „Auch hier wäre es das Verhängnisvollste, die Augen zuzumachen und auf einen guten Stern zu hoffen. Wir müssen vielmehr in kürzester Frist die Leistungsfähigkeit unserer Werke um ein Vielfaches erhöhen. Deutschland braucht bei dem Mangel an eigenen Rohstoffen einen besonders blühenden Export. Exportieren aber können wir letzten Endes nur geistige Güter, das heißt, unsere geistige Kapazität muß einen nie gekannten Aufschwung nehmen, wollen wir weiterhin teilhaben an dem Wohlstand großer Nationen. War es möglich, in den hinter uns liegenden 20 Jahren den ungeheuren Schwierigkeiten zu begegnen, die ein vollkommen zerstörtes Land nach einem verlorenen Krieg vorfand, so sollten wir darauf vertrauen dürfen, daß Kräfte genug vorhanden sind, auch in einer stark konkurrierenden Welt zu bestehen.“

Nach diesem hoffnungsvollen Ausblick schloß Dr. Ochel seine Ausführungen mit den Worten: „Sie sehen also, daß jeder Strukturwandel gefördert und nicht gehindert werden sollte. Er sollte mit Nüchternheit betrachtet werden ohne Gezänk und gegenseitige Beschuldigungen. Er sollte hingenommen werden wie das Leben selbst, das sich auch täglich wandelt; denn Strukturwandel war und ist immer ein Ausdruck lebendigen Seins.“

hervorgeholt würden, gelte es, unsere jungen Führungskräfte widerstandsfähig zu machen. Gerade das Beispiel des Erzbergbaus, bei dem das Notwendige und Unumgängliche gerade noch rechtzeitig geschehen sei, beweise, daß nur der Weg vorwärts und niemals die Vogel-Strauß-Politik zum Erfolg führe.

Die politische Entscheidung steht noch aus

Als nächstes Beispiel erwähnte Dr. Ochel das sehr viel schwierigere und noch ungelöste Problem des Steinkohlenbergbaus. Dr. Ochel kennzeichnete in knappen Strichen, wie einerseits der Vormarsch von Erdöl und Erdgas und andererseits die geologischen Vorteile des Steinkohlenabbaus in Übersee sowie die international gesunkenen Frachtraten die Absatzmöglichkeiten der deutschen Steinkohle immer mehr einschränkten. Er fügte noch hinzu, daß vielleicht schon morgen zu Öl und Gas die Atomenergie in den Wettbewerb mit der Kohle treten werde. Nach jüngsten Berechnungen könnten heute schon Großkraftwerke auf Atomenergiebasis wirtschaftlicher als Kohlekraftwerke elektrischen Strom erzeugen.

PAUL SCHULTE-BORBERG ZUM 60. GEBURTSTAG

Am 18. Februar vollendet Bergassessor a. D. Paul Schulte-Borberg, Mitglied des Vorstandes der Hoesch AG und Vorsitzender des Beirates der Hoesch AG Bergbau, sein 60. Lebensjahr. Allein 32 Jahre seines arbeitsreichen Berufslebens stellte er in den Dienst des Hoesch-Bergbaus.

Paul Schulte-Borberg wurde am 18. Februar 1907 als Sohn des Landgerichtsdirektors Schulte in Dortmund geboren. Er studierte Bergbauwissenschaften, erwarb 1930 an der Technischen Hochschule Charlottenburg das Bergingenieur-Diplom und legte 1934 in Berlin das Examen als Bergassessor ab. Noch im selben Jahr kam er zu Hoesch.

Vier Jahre später wurde er Betriebsdirektor auf Kaiserstuhl und übernahm dann in den Kriegsjahren Fürst Leopold-Baldur und damit die schwere Aufgabe, diese Zeche trotz aller Erschwernisse arbeitsfähig zu halten. Bei Kriegsende erwarteten ihn noch verantwortungsvollere Aufgaben: am 1. Januar 1945 übernahm er die Leitung der Schachanlage Radbod, die nach schweren Kriegszerstörungen erst wieder aufgebaut werden mußte. Unter seiner Führung wurden dann auch die technischen Anlagen der Zeche erneuert und weitgehend rationalisiert. 1948 würdigte der Vorstand seine Verdienste aus jener Zeit und ernannte ihn zum Bergwerksdirektor.

1952 berief der Aufsichtsrat der durch die Neuordnung von Hoesch getrennten und verselb-

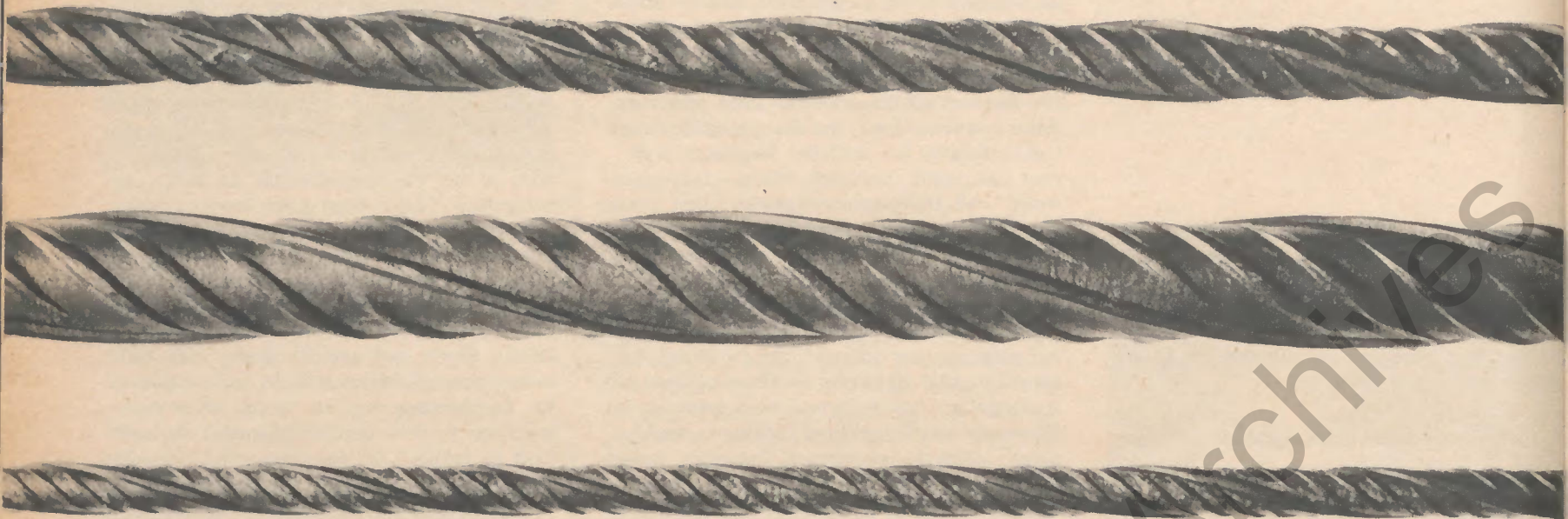
ständigten Altenessener Bergwerks-AG Paul Schulte-Borberg in den Vorstand dieser Gesellschaft. Nachdem die Altenessener Bergwerks-Gesellschaft 1953 wieder in die Hoesch Werke AG eingegliedert war, wurde Paul Schulte-Borberg 1956 auch in den Vorstand der damaligen Hoesch Bergwerks AG, zu der die Zechen Kaiserstuhl und Fürst Leopold-Baldur gehörten, berufen. Bei der Vereinigung dieser beiden Gesellschaften zur Hoesch AG Bergbau im Jahre 1959 wurde er Mitglied des neu gebildeten Direktoriums. 1961 berief ihn dann das Vertrauen des Aufsichtsrates der Hoesch AG zum Stellvertretenden Vorstandsmitglied unserer Gesellschaft und nach dem Ausscheiden Hellmut Hansens im Jahre 1963 als dessen Nachfolger zum Ordentlichen Mitglied des Vorstandes. Seit dieser Zeit lenkt er die Geschicke des Hoesch-Bergbaus, der unter seiner Initiative alle nur denkbaren Anstrengungen unternimmt, sich in den für die deutsche Kohle überaus schweren Jahren zu behaupten.

Als Vorsitzender der Vorstände des Lippeverbandes und der Westfälischen Berggewerkschaftskasse und als Mitglied verschiedener Ausschüsse der Gemeinschaftsunternehmen des Ruhrbergbaus stellt er sein umfassendes Wissen, seine Tatkraft und reiche Erfahrungen dem gesamten westdeutschen Steinkohlenbergbau zur Verfügung. Diese vielseitigen Aufgaben lassen Paul Schulte-Borberg wenig Zeit, sich als Freund des Waldes und der Natur sei-



nem Steckenpferd – der Jagd – zu widmen. Auch in den Jahren, die vor uns liegen, werden die Aufgaben nicht leichter werden. Daß Paul Schulte-Borberg sie gesund und mit ungebrochener Spannkraft auch weiterhin erfolgreich bewältigen möge: das wünschen ihm zu seinem Geburtstag alle seine Freunde, seine Kollegen und seine Mitarbeiter und alle Belegschaftsmitglieder der Hoesch AG – im besonderen des Bergbaus –, deren Vertrauen er in den langen Jahren der Zusammenarbeit errang und erhielt.

Verdrillt für modernes Bauen



Torstahlfertigung neben die Feineisenstraße der Westfaluenhütte verlegt und modernisiert

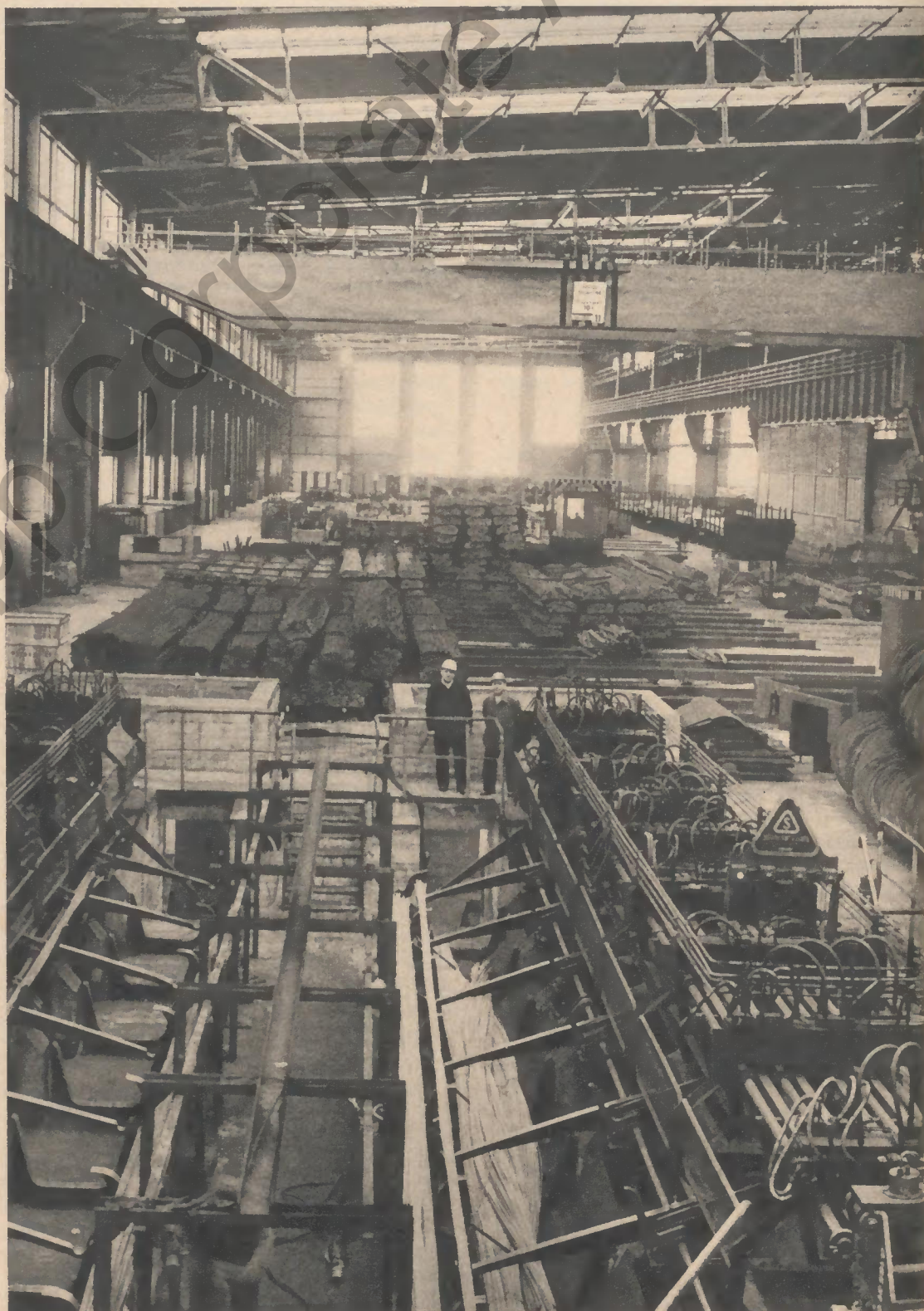
Auf der Südseite der Feineisenstraße am nördlichsten Punkt des Geländes der Westfaluenhütte erhebt sich die mit PLATAL-Fertigbauteilen verkleidete neue Halle der Torstahlfertigung. In dieser 332 Meter langen und 30 Meter breiten Halle begann im vergangenen Sommer nach dem Umzug aus dem alten Werk auf der Stockheide mit neuen Verwindeanlagen die Produktion des Rippen-TORSTAHL für die Bauindustrie. Nach einer verhältnismäßig kurzen Anlaufzeit wurde eine hohe Produktionsleistung erzielt, die nicht nur auf die modernen Maschinen zurückzuführen ist, sondern auch auf der besonders gründlichen und vielseitigen Ausbildung der Bedienungsmannschaft beruht.

Drei Gründe standen für die Verlegung der Torstahlfertigung im Vordergrund: Der Maschinenpark der alten Anlage entsprach nicht mehr den modernen Erfordernissen, der Aufwand an Mitarbeitern und körperlicher Arbeit war zu groß, und die Stockheide war von den Walzwerken, die das Vormaterial liefern, zu weit entfernt. Das unverdrillte Vormaterial konnte nur mit der Bahn herangebracht werden. Im neuen Werk neben der Feineisenstraße wird das Vormaterial in unmittelbarer Nachbarschaft gewalzt, lediglich die Ringe aus dem Drahtwalzwerk, die nur einen geringen Anteil des Vormaterials ausmachen, müssen noch von der Eisenbahn gebracht werden.

Vom Moniereisen zum Rippen-TORSTAHL

Torstahl verwendet die Bauindustrie für Betonbauten, denn die enge Verbindung von Beton und Stahl macht erst den Bau von Brücken,

► Ganz läßt sich das Innere der schmalen, langen Halle nicht in einem Bild erfassen. Hier ein Blick über zwei Verwindemaschinen auf gelagertes Vormaterial in Ringen und Stäben; dahinter ein Leitstand und die weiteren Verwindemaschinen



Hochhäusern oder Türmen möglich. Seinen Namen hat der Torstahl von „tordieren“, das heißt verdrillen. Diesen „Drall“ bekommt das im Feineisenwerk hergestellte „Rippen-Rund-eisen“ in den Verwindemaschinen der Torstahlfertigung, um ihn zu verfestigen. Durch das Aufwalzen von Rippen wird erreicht, daß sich der Stahl mit dem ihn umschließenden Beton unverschiebbar verbindet.

In den vergangenen 50 Jahren hat der Betonstahl manche Veränderung und Verbesserung durchlaufen, nachdem sich die Bauindustrie seit der Mitte des vorigen Jahrhunderts mit dem sogenannten Moniereisen begnügt hatte. Diese Bezeichnung war abgeleitet von dem französischen Gärtner Monier, dem Erfinder des Eisenbetons. 1850 war er auf die Idee gekommen, beim Bau seiner Blumenkästen dünne Eisendrähle in den Beton zu legen, um eine größere Festigkeit zu erreichen. Bei Blumenkästen denkt heute niemand mehr an diese Erfindung, um so häufiger aber bei deren Weiterentwicklung zum Rippen-TORSTAHL für den Bau moderner Brücken oder hochragender Fernsehürme.

Tordiert = gedrillt = verfestigt

In der neuen Torstahlfertigung wird ein Ausgangsmaterial normaler Festigkeit zu einem Sonderbetonstahl III b kalt verfestigt, das heißt verdrillt, so daß eine Zugfestigkeit von mindestens 5000 Kilogramm auf den Quadratzentimeter erreicht wird. Er verläßt das Werk in Längen zwischen 6 bis 30 Metern und im Durchmesser von 6 bis 26 Millimetern. Das Vormaterial kommt in Stäben oder in Ringen mit den Gewichten zwischen 55 und 330 Kilogramm aus dem Feineisenwalzwerk oder aus dem Drahtwalzwerk. Die Durchmesser der Stäbe liegen zwischen 12 und 26 Millimetern, die des Ringmaterials zwischen 6 und 12 Millimetern.

Von den vier Verwindemaschinen sind drei Neuanschaffungen. Sie unterscheiden sich durch das ein- bis vieradrigte Verdrillen des Vormaterials und durch die einstellbaren Verdrill-Längen und -Durchmesser. Der moderne Maschinenpark wird ergänzt durch starke und leicht bewegliche Transportmittel: ein 5-Tonnen-Dornkran und ein 5-Tonnen-Dornkarren bewegen die Stahlringe, die Pakete mit Stabmaterial übernimmt ein 10-Tonnen-Traversenkran. Zwei 10-Tonnen-Waagen prüfen vor dem Verdrillen und schließlich vor dem Versand das Gewicht. Die über 300 Meter lange Halle läßt genügend Platz für das Lagern der unverdrillten Ringe und Stäbe wie für das Fertigmaterial.

Unter der „fliegenden Schere“

Verfolgen wir einmal einen Drahttring auf dem Weg in die Verwindemaschine. Zuvor lassen wir uns erklären, daß die Ringe mit dem kleineren Durchmesser von der Eisenbahn aus dem Drahtwalzwerk herangeschafft werden; die größeren Ringe werden im Feineisenwalzwerk

1 Steuermann Horst Gröning läßt sich nicht stören: vom Schalter des Steuerstandes für die Verwindemaschinen 3 und 4 lenkt er den Arbeitsablauf

2 Verwindemaschine 4 aus der Nähe: rechts die Einlauftrichter, dahinter die Kipprinnen, links unten die Bündelgrube mit fertigen Torstahlstangen, die Hans Hibbeln bündelt

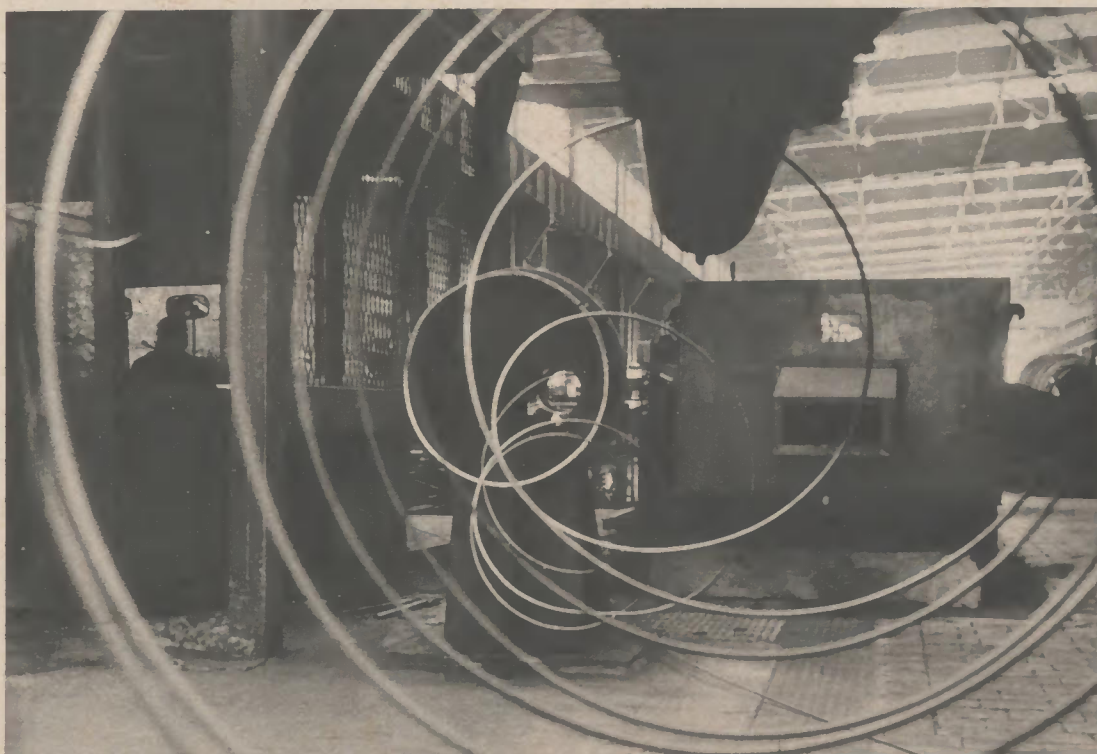
3 Vom Ablaufdorn (oben) läuft der Draht durch einen Trichter als Schlingenglätter in das Rollenrichtwerk vor der Verwindemaschine



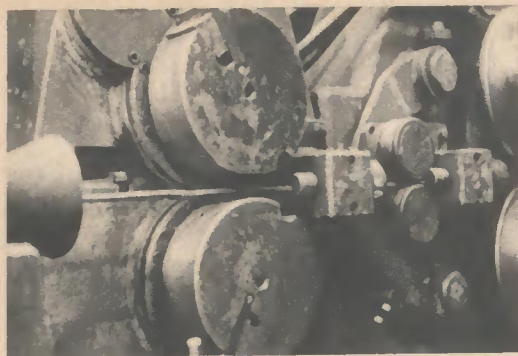
1



2

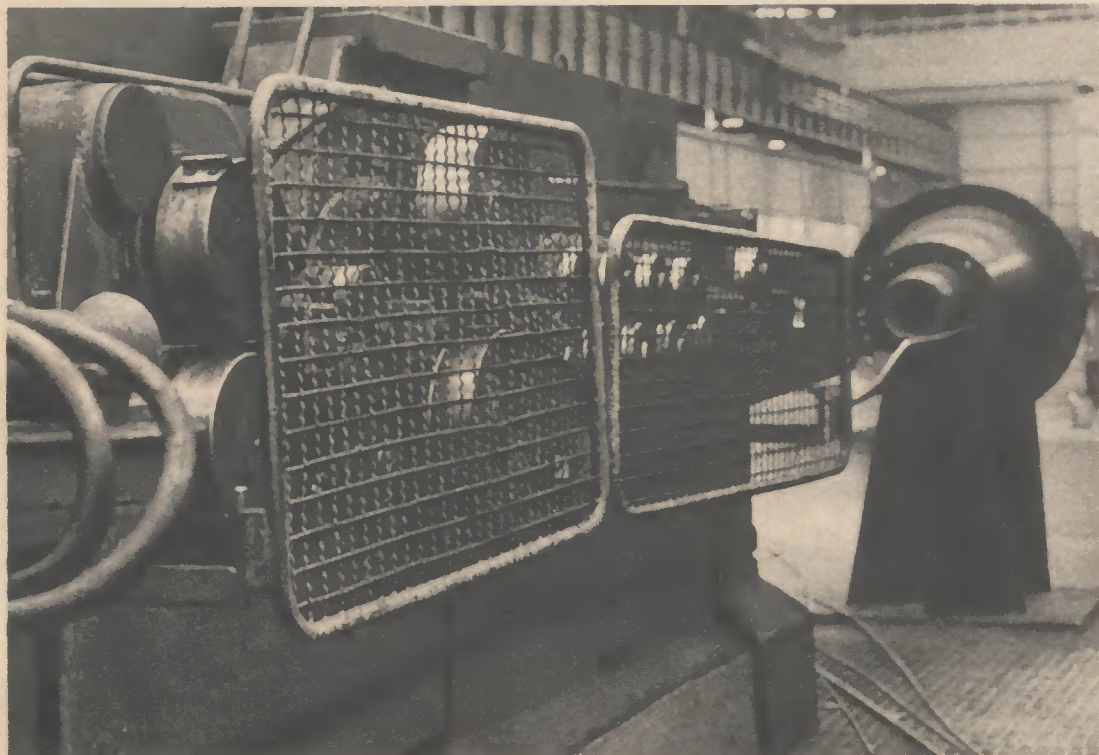


3



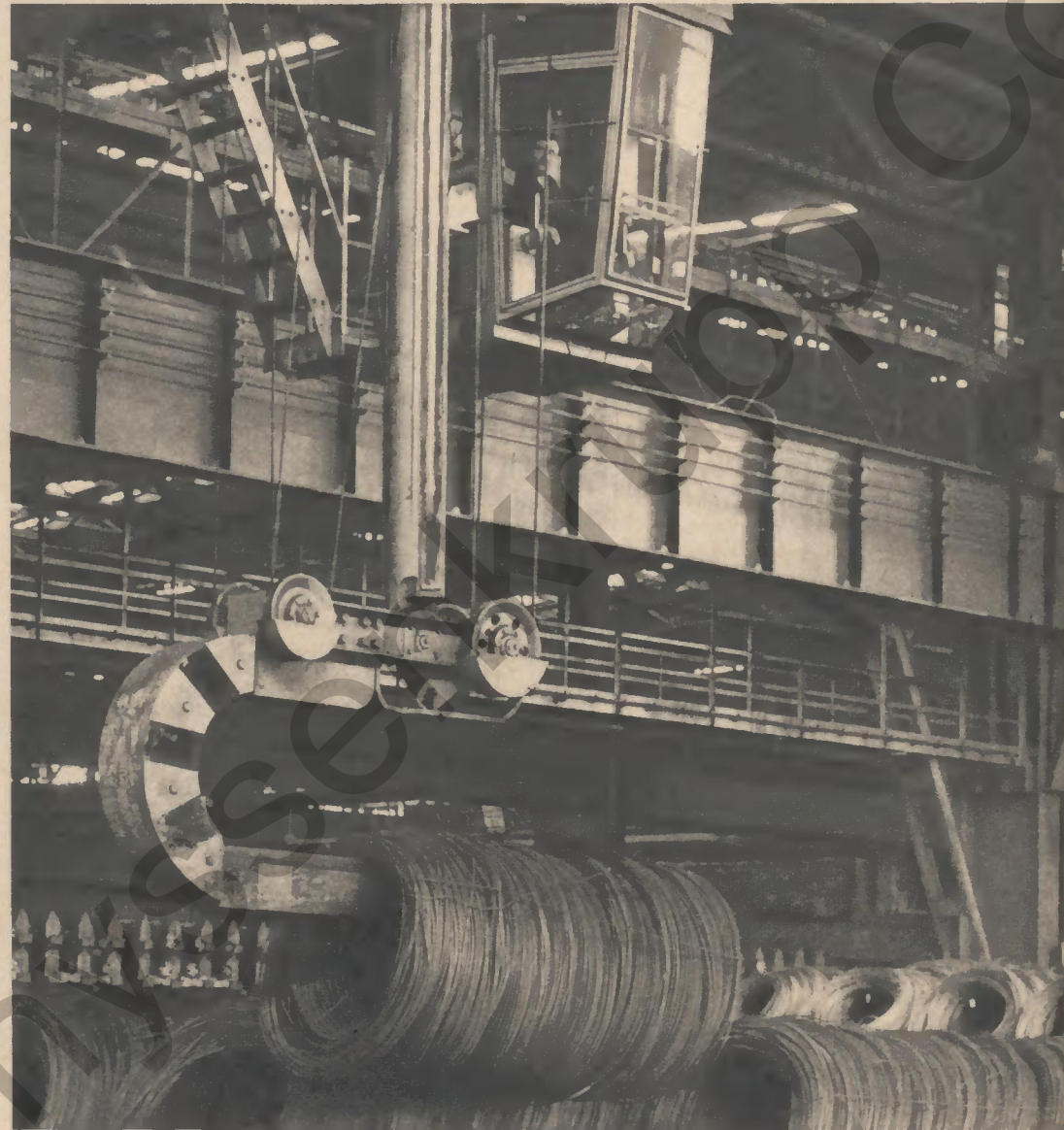
► Ein Beispiel aus der Anwendung des Hoesch-Torstahls: beim Bau des Fernsehturms in Dortmund ragen rund um eine der Plattformen in 190 Metern Höhe die Torstahlstangen aus dem Turmschaft, dessen Beton durch den Stahl die notwendige Festigkeit erhält

▼ Vom glättenden Trichter aus läuft der Draht durch das Rollenrichtwerk nach links und wird von der „fliegenden Schere“ (im Bilde links) auf die abgetastete Länge geschnitten



▲ Der 1. Verlagerer Siegfried Opalla bestellt über sein Funksprechgerät beim Leitstand einen Kran zum Transport

► Der 5-Tonnen-Dornkran hebt die Ringpakete, die aus dem Drahtwalzwerk oder dem Feineisenwalzwerk in der Torstahlfertigung angekommen sind, von den Waggons oder Lastwagen ab und lagert sie ein



gewalzt und gehaselt und auf flachen Lastwagenanhängern um die Walzwerkshalle herum in die Torstahlfertigung gezogen. Eben lädt der Dornkran einen solchen Anhänger ab. Dann übernimmt der Dornkarren den Transport zur Verarbeitung und setzt bei den Ringe auf die Ablaufdorne der Verwindemaschinen 3 und 4. Zu jeder Verwindemaschine gehören zwei Ablaufdorne. Sie sind drehbar, damit man zur Verwindemaschine hin die Ringe abspulen und gleichzeitig auf der anderen Seite der Dorne die Ringe jeweils mit ihrem Anfang und Ende zusammenschweißen kann. Durch die Doppelfunktion der Ablaufdorne kann die Verwindemaschine ununterbrochen beschickt werden. Der endlose Draht aneinandergeschweißten Torstahls läuft durch einen fast mannshohen Trichter, der als Schlingenglätter dient. Dann wird er durch ein Rollenrichtwerk gezogen und von einer „fliegenden Schere“ auf die vorher im Steuerhaus eingestellte Länge geschnitten. Die wie von Geisterhand betätigte Schere hat ihre „flotte“ Bezeichnung daher, daß sie sich mit dem durchlaufenden Material bewegt und ferngelenkt zuschlägt. Mit einem elektronischen Meßwerk, der „Simatik“, wurde die Schnittlänge eingestellt und die fliegende Schere betätigt. Die Elektronik tastet dabei mit Abtastrollen die Länge des durchlaufenen Torstahls ab, vergleicht sie mit der vorher eingestellten Länge und gibt der Schere im richtigen Augenblick den Schnittpuls. Jetzt wird der geschnittene Torstahl über ein Weichensystem in die „Kipp-rinnen“ der Verwindemaschine eingetrieben.

Automatisch verdrillt

Der Verwindevorgang spielt sich in zwei Etagen ab: Oben läuft der Torstahlstab in die „Kipp-rinnen“ ein; sind zwei der vier Kipp-rinnen voll, öffnen sich die Rinnen nach unten, und die

Stäbe fallen, von Haken gehalten, in die untere Etage, die Verwindeebene. Sofort kommt ein Spannwagen angefahren, spannt das hintere Ende der Stäbe ein, fährt vor und schiebt damit das vordere Ende der Stäbe in die geöffneten, sich drehenden Verwindköpfe. Die Verwindköpfe spannen dann das vordere Ende der Stäbe ein, und das Verdrillen beginnt. Haben die Stäbe den gewünschten Grad der Verdrillung erreicht, entspannen die Verwindköpfe, und der Spannwagen zieht die Stäbe aus den Verwindköpfen heraus. Wenn der Spannwagen die Stäbe losläßt, öffnen auch die Haken, die die Stäbe in der Verwindeebene festgehalten haben, und die verdrillten Torstahlstäbe fallen nach unten in die Bündelgrube. Der bis hierher beschriebene Vorgang läuft vollautomatisch ab und wird vom Steuerstand aus kontrolliert und überwacht.

In der Bündelgrube sorgt ein Zählwerk dafür, daß in den Paketen stets eine gleiche Anzahl von Stäben ist. Hier werden auch die Schweißstellen, die mitverdrillt wurden, herausgeschnitten. Sie dürfen nicht in den Paketen bleiben. Haben die Pakete mit dem fertigen Torstahl die gewünschte Größe erreicht, werden sie gebündelt, zur Versandwaage gebracht, gewogen und entweder eingelagert oder sofort auf Lastwagen oder Bundesbahnwaggons verladen.

Der Weg des Stabmaterials

Der Weg der Torstahlstangen ist bedeutend kürzer. In der Zurichterei der Feineisenstraße wird der Torstahl schon auf die gewünschte Länge geschnitten und gebündelt. Auf Quertransportwagen wechselt er von der Halle der Zurichterei in die Torstahlhalle, wird gewogen und im Stabvorlager abgelegt. Zur Verdrillung bringt der Traversenkran ein Paket auf den Sortiertisch der Maschine 2. Hier werden die Pakete wieder gelöst und je zwei Stäbe mit einem elektrisch angetriebenen Rollgang in die Verwindemaschine eingefahren. Der Verdrillvorgang spielt sich wieder wie bei den Maschinen, die vom Ring arbeiten, in zwei Etagen ab. Natürlich entfallen das Richten und das Schneiden auf Länge. Auch hier läuft der Verdrillvorgang bis zum Bündeln der fertigen Pakete automatisch ab.

Eine Besonderheit stellt die Maschine 1 dar. Diese Maschine kann, da ihr Spannwagen auf Schienen hin- und herfährt, nacheinander ohne Umbauzeit Stäbe in dem Längenbereich von 6 bis zu 30 Metern verdrillen. Die Maschine wird hauptsächlich zum Verdrillen von Sonderbestellungen in Überlängen eingesetzt.

Über Funk gelenkt

Auf dem Weg durch den Betrieb treffen wir neben den Maschinen oder zwischen gestapelten Stahlpaketen Männer mit umgehängten Funksprechgeräten. Und dies erfahren wir von ihnen: Alle wichtigen Betriebspunkte sowie das Versandbüro, die beiden Kräne und die Krananschlagger sind durch Funk- oder Wechselsprechanlagen untereinander und mit dem Leitstand des Betriebes verbunden. Von diesem Leitstand aus wird der gesamte Betriebsablauf beobachtet und gesteuert. So bleiben unnötige Wege und Kranfahrten erspart.

Das vor Beginn der Produktion ausgearbeitete Organisationschema mit genauen Arbeitsanweisungen für jeden der hier eingesetzten Spezialisten sicherte nicht nur ein störungsfreies Überbrücken der Anlaufzeit; die durchdachte Organisation und die weitgehende Automation haben sich auch im ersten Halbjahr des voll arbeitenden Betriebes bewährt.



DR.-ING.
HEINRICH HÖHLE †

Nach schwerer Krankheit ist am 27. Dezember 1966 Dr. Heinrich Höhle, Mitglied des Direktoriums der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg, im 63. Lebensjahr gestorben.

Dr. Höhle stammte aus Witten, wo er am 27. Februar 1904 geboren wurde. Er studierte an der Technischen Hochschule Stuttgart und an der Bergakademie Clausthal Eisenhüttenkunde, legte 1929 seine Diplomprüfung ab und promovierte 1938 zum Doktor-Ingenieur.

Seine berufliche Laufbahn begann Dr. Höhle 1929 als Ingenieur-Praktikant in der Versuchsanstalt des damaligen Eisen- und Stahlwerks Hoesch. 1939 wurde er Betriebschef der Drahtverfeinerung, die er ab 1943 als Betriebsdirektor leitete. Nach 1949 war er im Außendienst der Westfalenhütte tätig, und 1955 übernahm er die Verfeinerungsbetriebe der damaligen Hoesch Walzwerke Hohenlimburg AG, in deren Vorstand er 1959 als stellvertretendes Mitglied berufen wurde.

1961 wurde Dr. Höhle ordentliches Direktoriumsmitglied der mittlerweile in eine Betriebsabteilung der Hoesch AG umgewandelten Hohenlimburger Walzwerke. Außerdem wurde er 1964 in den Vorstand der Döhner AG in Letmathe und 1965 in den Vorstand der Dittmann und Neuhaus AG in Herbede berufen.

In unermüdlicher Hingabe an seine vielfältigen Aufgaben hat Dr. Höhle elf Jahre lang die gute Entwicklung der Hoesch-Weiterverarbeitung nachhaltig beeinflusst. Wir haben durch seinen allzufrühen Tod eine Persönlichkeit verloren, in der sich in glücklicher Weise umfassendes technisches Wissen mit reichen Gaben des Herzens verbanden. Alle, die Dr. Heinrich Höhle in der Arbeit verbunden waren, werden ihn sehr vermissen.

Meinersten zwei Tage in der Lehrwerkstatt

Liesel Timmerhoff und Jutta Frehsdorferlernen bei unseren Walzwerken in Hohenlimburg den Beruf der Werkstoffprüferin. Mit dem Schulabschluß der Mittleren Reife begannen sie am 3. April 1966 ihre dreijährige Lehre. Sie machten sich zuerst in der Versuchsanstalt mit den Grundbegriffen der Werkstoffprüfung vertraut und nehmen nun an einem halbjährigen Grundlehrgang in der Lehrwerkstatt teil. Wie die siebzehnjährige Liesel Timmerhoff die ersten beiden Tage in der Lehrwerkstatt erlebte, hat sie mit Schwung und Witz in einem Aufsatz beschrieben, ohne damals wissen zu können, daß dieser Aufsatz den Lesern unserer Werkzeitschrift noch viel Freude bereiten würde.

erste Tag schien also ganz gut zu werden, mit Dias, Besichtigungen und so weiter. Es schien alles nur noch halb so schlimm. Aber nichts dergleichen geschah. Es sollte anders kommen.

Mit einem dumpfen Gefühl in der Magengegend

Man hatte uns für 10 Uhr bestellt. Um 9 Uhr bestieg ich, „Blaumann“, Pulli und Socken im Korb und noch ziemlich freudig, in Iserlohn den Autobus nach Letmathe. Dort stieg ich um nach Hohenlimburg, und je näher der Bus der Lehrwerkstatt kam, um so mehr schwand meine

ken, aber trotz eifrigen Suchens waren sie nicht aufzufinden. Also beschlossen wir, so 'reinzu- gehen. Da Jutta und ich immer Werkunterricht in der Lehrwerkstatt haben, kannten wir uns aus. Auf dem Hof und im Treppenhaus war keine Menschenseele zu sehen. Es war ja auch noch ziemlich früh, 20 Minuten vor 10 Uhr. Auf dem Flur angekommen, hörte unser Gespräch schlag- artig auf, es war mäuschenstill. Leise, fast auf Zehenspitzen, gingen wir über den Flur und meldeten uns bei Herrn Finsterbusch. Er sagte, wir sollten uns umziehen und uns dann in den großen Unterrichtsraum begeben. Die beiden Jungen gingen nach unten und wir in den Raum,

wo unsere Spinde sind. Nun flogen die Sachen: Rock aus, Pullover aus, Pulli an, Socken an, Hose an. Ach, die Hose, ein unförmiges Ge- bilde aus festem blauen Stoff, ein regelrechtes Ungetüm. Und da soll man nun ein halbes Jahr mit 'rumlaufen!! Ein schrecklicher Gedanke, aber man wird sich schon daran gewöhnen; man gewöhnt sich ja an alles. Und dann die Schuhe. Im Gegensatz zu Jutta hatte ich das „Glück“, Sandalen zu bekommen, zwar auch Sicherheits- schuhe, aber, wie man mir mitteilte, viel leichter als die Schnürschuhe. Ich versuchte es zu glau- ben, obwohl es mir im ersten Augenblick vor- kam, als hätte man mir einen Klotz ans Bein ge- bunden. Nachher ging es schon besser. Sie paßten wie angegossen, und trotzdem ging ich vorsichtig, um nicht über meine eigenen Beine zu stolpern. Als wir fertig waren, gingen wir zum Unterrichtsraum.

24 Augenpaare starrten uns entgegen

Als wir vor der Tür standen, sahen wir die blauen Jacken durch die Scheibe schimmern. „Die sind schon alle da.“ Ich glaube, auch Jutta wäre in diesem Augenblick gern wieder um- gegangen. Wir klopfen und öffnen die Tür. Schlagartig dreht sich alle um, und 24 Augen- paare starrten uns entgegen. Es war schrecklich. Aber noch schlimmer war, daß wir nach vorn und die beiden Ausbilder begrüßen mußten. Ich glaube, keiner von den Jungen hatte zwei Mäd- chen erwartet, und so wurden wir von oben bis unten gemustert. Die Ausbilder stellten sich bei uns mit Namen vor, aber als ich endlich hinten auf meinem Stuhl saß, hatte ich die beiden Namen schon wieder vergessen. Es wurde uns gesagt, daß man den Inhalt einer gewissen „Kiste“, wie es von hinten aussah, erkläre. Man fange aber nicht noch einmal von vorn an, denn die „Damen“ müßten das ja schon alles können, was aber nur teilweise zutraf. Damit war das

Thema erledigt, und man fuhr mit der unter- brochenen Erklärung fort. Man zeigte uns Feile, Säge, Hammer, Bürste, Stahlmaß, Körner und Handfeger, und warum, wofür und wozu man es benutzt. Dann gingen wir 'runter in die Werk- statt, wo sich herausstellte, daß die Kiste eine Schublade war, die sich in jeder Werkbank be- fand. Dann mußten wir hämmern, immer mit dem Hammer auf einen Kunststoffklotz schlagen und, was das Wichtigste war, treffen. Zuerst ohne den Klotz festzuhalten, nachher mit. Dabei habe ich nicht ganz so fest geschlagen wie vorher, denn ich sah in Gedanken immer meinen linken Dau- men, der ungewöhnlich blau und geschwollen war. Aber, welch ein Wunder, ich habe statt meines Daumens doch immer den Klotz getrof- fen. Dann bekamen wir ein Stück Stahl, das wie ein U gebogen war. Es war 38 Millimeter hoch, und wir sollten es auf 30 Millimeter abfeilen. Dazu mußte es erst auf 34 Millimeter angerissen wer- den, was, wie wir feststellten, gar nicht so ein- fach war. Ich war gerade mit dem Anreißen fertig und griff entschlossen zur Feile, als man uns sagte: „Jetzt machen wir erst mal Mittag!“ Unser Mittagessen bekamen wir am ersten Tag umsonst, und alle haben gegessen, als hätten sie drei Tage nichts bekommen. Nach dem Mit- tagessen beschlossen unsere Ausbilder, einen kurzen Rundgang durch die Lehrwerkstatt zu machen. In zwei Gruppen aufgeteilt, gingen wir los. Und wieder wurde erklärt. Wir wurden durch den Maschinenraum geführt und durch die Schmiede, sahen beim Schweißen zu und kamen schließlich wieder an unsere Werkbänke, wo der U-Stahl darauf wartete, abgefeilt zu wer- den. Um 15.45 Uhr hieß es dann: Aufhören, saubermachen, Schubladen 'rausnehmen, aus- packen, saubermachen, einräumen, 'reinschie- ben, fegen. Und dann ging's los. Bald fiel einer über den anderen, aber um 16 Uhr war alles sau- ber. Dann gingen wir 'rauf und zogen uns um. Als ich meine Schuhe wieder anhatte, konnte ich es gar nicht glauben; ich mußte erst immer nachsehen, ob es stimmte, daß ich nicht auf Strümpfen ging, so leicht waren sie im Gegen- satz zu den Arbeitsschuhen. Als ich nach Hause kam, konnte ich mich nur noch auf einen Stuhl setzen und stöhnen. In der Hand hatten sich inzwischen zwei Blasen gebildet, von denen eine durchgescheuert war und höllisch brannte. Auch meine kleinen Zehen taten weh, weil die ungewohnten Schuhe sie gezwickt hatten. So gern wie an diesem Abend bin ich noch nie ins Bett gegangen.

Und das am siebzehnten Geburtstag!

Am zweiten Tag hieß es bereits um 7 Uhr an- treten. So gern wie ich am Vorabend ins Bett ging, so ungern habe ich es an diesem Morgen verlassen, nämlich um kurz nach 5 Uhr. Im Autobus lief ich Gefahr, durch das gleichmäßig eintönige Rütteln einzuschlafen. An der Lehr- werkstatt angekommen, drückte ich meine Karte und ging mich umziehen. Kurz darauf kam Jutta, und gemeinsam gingen wir wieder in den gro- ßen Unterrichtsraum, wo wir alle schon von Herrn Richter erwartet wurden. Er unterrichtete uns über die Ordnungsrichtlinien unserer Firma. Anschließend machten unsere Ausbilder noch

etwas Werkstattkunde mit uns. Es wurde fleißig mitgeschrieben und gezeichnet. Danach wurde in der Werkstatt wieder gefeilt.

So hatte ich mir meinen 17. Geburtstag nicht vorgestellt: mit Blasen und einer Feile in der Hand vor dem Schraubstock stehend und einen U-Stahl bearbeitend. Aber mittags wurde ich entschädigt, denn von unserer Abteilung in der Versuchsanstalt schickte man mir einen Strauß Blumen, der meine Stimmung wieder hob. Nach der Mittagspause wurde wieder gefeilt. Kurz nach 14 Uhr hieß es wieder: aufhören, putzen! Es war Freitag und Großreinemachen. Jeder machte seine Werkbank sauber und fettete seine



▲ „Wir klopfen und öffneten die Tür. Schlagartig dreh- ten sich alle um, und 24 Augenpaare starrten uns an.“ So war es, als Liesel und Jutta zum erstenmal den Unter- richtsraum der Hohenlimburger Lehrwerkstatt betraten. Vorn die beiden Ausbilder Heinz Bickert (links) und Michael Weinke (rechts) und – von links nach rechts – die Lehrlinge Karlheinz Gosker, Helmut Galler, Wolf Schwestka, Karl-Heinz Strzys, Hans-Otto Seeler, Rein- hard Seibold und Joachim Vogt

► Liesel Timmerhoff (vorn) und Jutta Frehsdorf erhiel- ten an ihrem ersten Tag in der Lehrwerkstatt den Auftrag, ein Stück U-Stahl abzufeilen

Freude, und ein komisches, dumpfes Gefühl machte sich in meiner Magengegend breit. Jutta holte mich vom Bus ab. Ihr ging es anscheinend auch nicht besser als mir, denn sie machte ein reichlich saures Gesicht. Vor dem Tor begrüß- ten wir unsere „lieben“ Kollegen aus der Che- mie, die am gleichen Tage wie wir in der Metall- bearbeitung begannen. Sie sahen auch nicht gerade begeistert aus. Aber da sich keiner eine Blöße geben wollte, redeten wir fleißig drauflos. Zuerst mußten wir unsere Karten drück-



▲ Erleichtert ziehen die beiden Mädchen nach Feier- abend die schweren Arbeitsschuhe von den Füßen

Meßwerkzeuge ein. Dann mußte gefegt und Staub gewischt werden. Überall stolperte man über Arme und Beine der anderen. Aber nach und nach wurden die Jungen immer hilfsberei- ter. Sie bemühten sich redlich, uns Mädchen beim Putzen nicht im Wege zu stehen. Um 14.30 Uhr sollten wir umgezogen oben sein. Herr Was- ser machte uns eingehend mit den Unfallver- hütungsvorschriften bekannt. Herr Finsterbusch legte uns den Aufsatz „Meine ersten zwei Tage in der Lehrwerkstatt“ noch einmal warm ans Herz. Wir lernten noch etwas über Feilen, und um 16 Uhr durften wir gehen. In den ersten zwei Tagen haben wir sehr viel gelernt. Ein früherer Lehrer von mir sagte ein- mal: „Ihr müßt lauter kleine Schubladen im Kopf haben, in die ihr alles Neue entsprechend einordnet.“ Ich muß sagen, nach diesen beiden Tagen sind die Schubladen in meinem Kopf so bis zum Rande voll mit all dem Neuen, was auf uns eingedrungen ist, daß sie überzulaufen drohen.



Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Feuerfestformer



In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauser, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher, 1966 den Kraftwerkselektriker, den Innentransportfahrer, den Programmierer, den Betriebsassistenten, den Feuerwehrmann, den Schweißer, den Kokereisteiger, den Industriekaufmann im Verkauf, den Modellschreiner, den Walzendreher, den Härter und den Kranführer vorgestellt haben, setzten wir unsere Reihe 1967 mit dem Weichensteller fort.

Alle acht Stunden wird im Stahlwerk 3 der Westfalenhütte die Schmelze in eine Gießpfanne abgestochen. Weißglühend fließt der 1600 Grad heiße Stahl in die Pfanne, die mit feuerfesten Schamottesteinen ausgemauert ist. Durch den Ausgußstein am Pfannenboden, den zunächst ein feuerfester Stopfen verschließt, läuft der Stahl später in die Kokillen. Nach jedem Guß mauern die Pfannenleute einen neuen Ausgußstein ein, da er nur einem Guß standhält – ebenso wie der Stopfen, der mit einem Gewinde an der Stopfenstange befestigt ist. Ausgüsse und Stopfen, die auf Holzrosten in der Gießhalle

Bevor Ludwig Reufels mit dem Pressen und Formen der Stopfen und Ausgüsse beginnt, wird der getrocknete Ton mit in der Aufbereitung gemahlener Rohschamotte in der Mischanlage trocken und naß gemischt. Danach teilt eine Vorziehpresse die in Maukräumen zuvor vierzehn Tage gelagerte Masse in Rohlinge, die auf fahrbaren Gestellen zur Presserei gerollt werden, dem Arbeitsplatz unseres Feuerfestformers.

Wenn Ludwig Reufels um 7.15 Uhr mit der Arbeit beginnt, sind seine Arbeitskollegen in der Mischerei und Vorzieherei schon seit 6 Uhr zugegangen. Die Rohlinge – er sagt auch Ballen oder Batzen –, von denen er täglich etwa 265 zu Stopfen oder zu Ausgüssen formt und preßt, liegen also in genügender Zahl bereit. Der erste Arbeitsgang besteht nun darin, die kugelige Hohlform zu ölen, in der der oben gerundete kegelförmige Stopfen geformt wird. Dann greift er einen Batzen, rollt ihn mit gleichmäßigem Druck auf dem Tisch und wirft ihn mit Schwung in die Form. Nun dreht er das Rad der Handspindelpresse, so daß sich deren über der Form angebrachte „Nadel“ senkt und sich drehend ein Gewinde in den Stopfen drückt. Um den Stopfen schließlich wieder von der Form zu trennen, läßt Ludwig Reufels Druckluft durch eine Öffnung unten in den Formkörper einströmen. Dadurch lockert sich der Stopfen, und er kann ihn auf ein fahrbares Gestell kippen, das wenn es voll ist – zur Trockenanlage gefahren wird.

Preßt Ludwig Reufels Ausgüsse, beginnt seine Arbeit ähnlich. Auch hier formt er die Batzen vorher mit seinen Händen – allerdings in eine Form, die einem Hohlzylinder gleicht, dessen obere Hälfte einen stärkeren Durchmesser als die untere hat. Den mit Gefühl und Geschick vorgeformten Rohling setzt er darauf in die ent-

sprechende Form, schließt sie und hebt den nun genau allen Maßen entsprechenden Rohling wieder mit Druckluft an. Daß er auch bei der vor zwei Jahren angeschafften elektrischen Ausgußpresse Druckluft zum Lockern verwendet, ist auf seinen eigenen Verbesserungsvorschlag zurückzuführen, der sich inzwischen ausgezeichnet bewährt und die Qualität der Ausgüsse verbessert hat.

Nicht jeder, der sich beim „Rheinischen Vulkan“ bewirbt, hat das Zeug zum Feuerfestformer. Ludwig Reufels, der selbst von einem erfahrenen Former angelernt wurde, gab inzwischen schon manchem jüngeren Kollegen seine Erfahrungen weiter.

Bevor der unverkennbare Rheinländer, geboren und aufgewachsen im 34 Kilometer von Oberdellendorf entfernten Hallerbach, zum „Rheinischen Vulkan“ kam, hat er fünf Jahre im Federnwerk unserer Hohenlimburger Walzwerke gearbeitet. In Hohenlimburg fand er auch seine Frau, die aus Ostpreußen stammt – aber keine Wohnung, als Familienzuwachs kam. Als es ihm gelang, in seinem Heimatort Hallerbach, wo der Bruder die väterliche Landwirtschaft bewirtschaftet, eine Wohnung zu finden, bewarb er sich bei unserer Steinfabrik als Former. Die 34 Kilometer Hin- und Rückweg von der Wohnung zur Arbeitsstätte erleichterte sich Ludwig Reufels zuerst durch ein Motorrad, dann mit einem Wagen. Vor wenigen Wochen ist nun die Familie in eine nahe dem Werk gelegene Werkswohnung eingezogen, so daß auch der Weg zur Arbeit kein Problem mehr ist. Mit dem Auto besuchen die Reufels jetzt ihre Verwandten in Hallerbach und auch die Freunde, die die Kinder dort haben. Außerdem lockt der Hof des Großvaters mit seinen Tieren – man kann dort reiten und mithelfen. Aber auch die Umgebung von Oberdellendorf hat ihre Reize. Sonntags gehen Vater, Sohn und Tochter meist schon morgens um neun aus dem Hause, um im Siebengebirge zu wandern. Nach dem gemeinsamen Mittagessen und dem Mittagsschlaf gibt es Kaffee und selbstgebackenen Kuchen. Ludwig Reufels, geschickt in seinem Beruf als Former, macht auch zu Hause alles selbst, was nur möglich ist – selbst kleinere Möbelstücke hat er schon gebaut.

▼ Immer gibt es etwas zu sehen, wenn Vater und Sohn im nahegelegenen Siebengebirge oder, wie auf unserem Bild, am Rhein spaziergehen



▲ 265 Ausgüsse aus feuerfestem Material formt und preßt Ludwig Reufels in einer Schicht

lagern, kommen wie das übrige feuerfeste Material von der zum Hoesch-Kreis gehörenden „Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinastwerke GmbH“.

Ein interessanter Besuch

Ludwig Reufels ist einer der sieben Feuerfestformer, die beim „Rheinischen Vulkan“ in Oberdellendorf Ausgüsse und Stopfen formen und pressen. Vor zwei Jahren hat er während einer Werksbesichtigung den Pfannenleuten der Westfalenhütte bei der Arbeit zugehört. Dabei wurde ihm klar, wie gefährlich es werden kann, wenn ein Ausguß oder ein Stopfen platzt und glühendes Eisen mitreißt. Seitdem fühlt sich Ludwig Reufels doppelt verantwortlich für jedes Stück, das er fertigt und auf das er zum Schluß neben Firmenzeichen, Kommissionsnummer, Qualität, Wochen- und Jahreszahl auch seine eigene Kontrollnummer – alles zusammengefaßt auf einem Stempel – eindrückt.

Wir
lesen
für
Sie

Zum
Nach-
denken
und
zur
Kritik

RUHR WIRTSCHAFT

Werkzeitschrift im Prüfstand

Bilderbuch-Klischees haben ein zähes Leben und werden unversehens zu Märchenfiguren. Holländerinnen laufen in Holzschuhen herum, Engländer haben stets einen Regenschirm bei sich, die Rheinländer feiern unaufhörlich Karneval, wenn sie nicht gerade am sonnigen Hang Weintrauben pflücken. Im Bilderbuch des Ruhrgebiets, wenig bunt, aber sentimental, taucht spätestens auf der zweiten Seite der Kumpel Anton auf, ungewaschen oder mit Brieftauben. Ist das ein Kerl! Kräftig, bieder, den Kohlenpott im Herzen und offensichtlich recht genugsam.

Kumpel Anton als Sinnbild des Ruhrgebiets 1967? Das kann nicht sein, das darf nicht sein. Und wer vermutet, daß eine schulterklopfende Kumpel-Anton-Ideologie gar nicht nach dem Herzen der Bergleute ist, findet Bekräftigung für seine Ansicht in der neuen Publikation „Werkzeitschrift und Leser“, herausgegeben von der Sozialforschungsstelle an der Universität Münster in Dortmund. Befragt, was ihnen am besten an einem bestimmten Heft ihrer Werkzeitschrift gefallen habe, entschieden sich nur zwei von hundert Bergarbeitern für die im „Ruhrgebietsdeutsch“ ausgetauschten Lebensbetrachtungen von Kumpel Anton und Cervinski. Ein kleines, unauffälliges Nebenprodukt einer Untersuchung der Hoesch-Zeitschrift „Werk und Wir“. Ein Nebenprodukt mit allgemeiner Bedeutung! Noch interessanter wird es, wenn man erfährt, was den Lesern dieses Heftes am besten gefallen hat: Es ist der Aufsatz „Anstrengungen und Aussichten der Stahlindustrie“, verfaßt von einem Hoesch-Vorstandsmitglied und zuvor erschienen in der „Ruhrwirtschaft“ (11/63). Ein langer Beitrag, der bei aller Klarheit vom Thema her einige Anforderungen stellt. An zweiter Stelle steht ein Bericht über die Verlegung einer Gasfernleitung aus Spezialrohren, dann folgt ein Artikel über eine Kugelschmiede. In der Gliederung nach Themengruppen zeigt sich folgendes: 44 Prozent der Arbeiter und 49 Prozent der Angestellten sind in erster Linie am technischen Betriebsgeschehen, neuen Anlagen, an Erzeugnissen und deren Verwendung interessiert. Nimmt man alle betrieblichen Probleme zusammen, entscheiden sich zwei von drei Mitarbeitern und sogar drei von vier Pensionären für diese große Themengruppe. Beiträgen über Freizeitbeschäftigung, Kultur und alle anderen Themen gehört die Vorliebe nur jedes fünften Arbeiters und Angestellten

ten und jedes zehnten Pensionärs. Hoesch kann sich dazu gratulieren, daß es aus seiner Werkzeitschrift, die von einer Viertel Million Menschen gelesen wird, nie eine moderne „Gartenlaube“ gemacht hat, daß die Redaktion dem vermeintlichen Lesergeschmack nicht entgegengekommen ist, sondern der technischen, wirtschaftlichen und betrieblichen Information eindeutig den Vorrang gegeben hat. Hier ist das Ergebnis: 87 Prozent der Arbeiter und 76 Prozent der Angestellten finden „Werk und Wir“ sehr gut oder gut; nur drei und ein Prozent haben ein negatives Urteil. Es gibt nach dieser Untersuchung keinen Zweifel mehr: Die Arbeiter und Angestellten wollen sachliche, gründliche Informationen über ihr Unternehmen und seine technisch-wirtschaftliche Umwelt; sie erwarten von ihrer Werkzeitschrift kaum Unterhaltung, die ihnen aus anderen Quellen reichlich zufließt. Nicht alle der 550 Werkzeitschriften, die in Deutschland in fünf Millionen Exemplaren erscheinen und verteilt sogar noch den väterlichen Zuspruch an die „Betriebsfamilie“ pflegen, haben das begriffen!

Auch informative Sachlichkeit kann werben, wozu bei Hoesch wie bei wenigen anderen Werkzeitschriften große farbige Bilder beitragen. Neun von zehn Lesern bekennen, daß sie durch „Werk und Wir“ eine bessere Kenntnis von Hoesch erhalten haben. Diese Kenntnis aber ist mehr als Wissen um technische Vorgänge. Vorstandsmitglied Dr. Harald Koch, dessen Einfluß es wohl auch weitgehend zu verdanken ist, daß drei von vier Belegschaftsmitgliedern der Zeitschrift absolute Neutralität bescheinigen, meint, die Informationen einer Werkzeitschrift hätten zuallererst ihren Wert darin, „daß sie den Mitarbeiter zum Mitwissenden machen und damit die Voraussetzung zur Mitverantwortung schaffen, weil die Unternehmen eben Sozialgebilde und nicht nur Anhäufungen von Gebäuden und Maschinen sind“.

Informationen dieser Art sind den Mitarbeitern in unseren Unternehmen etwas wert. Gefragt, ob sie sich das Geld, das „Werk und Wir“ kostet, lieber auszahlen lassen würden, entschieden sich nur fünf Prozent der Arbeiter und ein Prozent der Angestellten gegen die Zeitschrift. hu

Ruhrwirtschaft,
Zeitschrift der Industrie- und
Handelskammer zu Dortmund,
Nr. 1/1967

DIE SCHICHT

Sparsamkeit ist eine gute Einnahme

Es hat sich herumgesprochen, daß es für viele Unternehmen schwieriger geworden ist, Geld zu verdienen. In den Jahren ungestümen wirtschaftlichen Aufstiegs und nahezu stetigen Wachstums unserer Wirtschaft mögen sich mancherorts Maßstäbe für Aufwendungen in Verwaltungen und Betrieben herausgebildet haben, die künftig nicht mehr uneingeschränkt Geltung haben können. Viele von uns – nament-

lich die älteren, die Zeiten wirtschaftlichen Notstands selbst noch erlebt haben – werden recht nachdenklich. Vergleiche zwischen unserer augenblicklichen Entwicklung und früheren Verhältnissen anstellen. Wenn wir auf der einen Seite vermeiden, von krisenhafter Entwicklung in unserer Wirtschaft zu sprechen, so sind wir andererseits gehalten, nach Möglichkeiten zur Einsparung von Kosten auf allen Gebieten Ausschau zu halten. Natürlich sind solche Überlegungen in den letzten Jahren immer schon angestellt worden, weil sie einfach ein Gebot wirtschaftlicher Vernunft darstellen. Zu allen Zeiten und in allen Ländern galt das ökonomische Prinzip, wonach mit möglichst geringem Aufwand ein möglichst hoher wirtschaftlicher Erfolg anzustreben ist.

Wo können wir nun etwas einsparen, um die Wirtschaftlichkeit in unseren Verwaltungen und Betrieben nach vernünftigen Gesichtspunkten zu verbessern? Es gibt – darüber sind wir uns wohl alle klar – eine ganze Reihe solcher Möglichkeiten. Wir wollen nur einige nennen. Zum besseren Verständnis seien sie in Regeln gefaßt, die – das sei noch einmal gesagt – ausnahmslos für alle bei der Preußag Tätigen gelten sollten:

Denken Sie bitte daran, daß durch die Verbesserung der Zusammenarbeit auf allen Ebenen des Betriebes und der Verwaltung viel Zeit und viel Geld eingespart werden können.

Prüfen Sie, ob Sie Ihre Zeit bei der Arbeit richtig einteilen. Die Zeit ist infolge der Arbeitszeitverkürzung und verlängertem Urlaub noch kostbarer geworden.

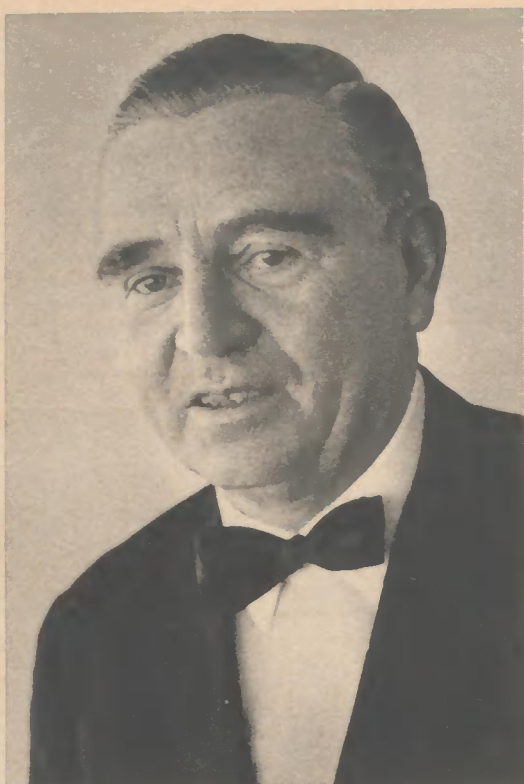
Gehen Sie sorgfältig mit den Geräten und den oft sehr teuren Maschinen um, mit denen und an denen Sie arbeiten. Verlängern Sie auf diese Weise die Lebensdauer dieser Einrichtungen und sparen Sie Kosten für Reparaturen.

Überlegen Sie, ob Sie bei Ihrer Arbeit mit weniger Material auskommen oder mit einfacherem, nicht so teurem Material denselben Zweck erreichen. Bei dem sehr hohen Anteil der Materialkosten an den Gesamtkosten bedingenschen prozentualergeringfügige Senkungen die Einsparung hoher Beträge.

Machen Sie Vorschläge für die Verbesserung von Arbeitsvorgängen und Produktionseinrichtungen – selbstverständlich unter Berücksichtigung der Arbeitssicherheit. Aufbauende Kritik unserer Mitarbeiter ist uns wichtig. Heute hat das Vorschlagswesen im Betrieb mindestens ebenso große Bedeutung wie in den vorangegangenen Jahren.

Bedenken Sie, daß der wirtschaftliche Erfolg der gemeinsamen Arbeit bestimmt wird von den Leistungen jedes einzelnen Mitarbeiters. Der Betrieb versucht, die Arbeitsbedingungen vollkommen zu gestalten und entsprechend in der Entlohnung zu werten. Wir alle können aber nicht mehr verbrauchen als wir gemeinsam erarbeiten. Außerdem sind Neuinvestitionen für die Modernisierung der Betriebe lebensnotwendig zur Erhaltung der Arbeitsplätze. Gute Leistungen führen zu guten Ergebnissen und sparen Mehrkosten für Arbeit und Material.

Die Schicht Werkzeitschrift
der Unterharzer
Berg- und Hüttenwerke GmbH
Heft 4/1966



WILLY SCHUBERT ZUM 65. GEBURTSTAG

Am 5. Februar 1967 hat Dipl.-Ing. Willy Schubert, Mitglied des Direktoriums der Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk, sein 65. Lebensjahr vollendet.

Willy Schubert, der am 5. Februar 1902 in Plauen im Vogtland geboren wurde, begann 1921 an der Bergakademie Freiberg in Sachsen Eisenhüttenkunde zu studieren. 1925 schloß er das Studium mit dem Diplom-Examen ab.

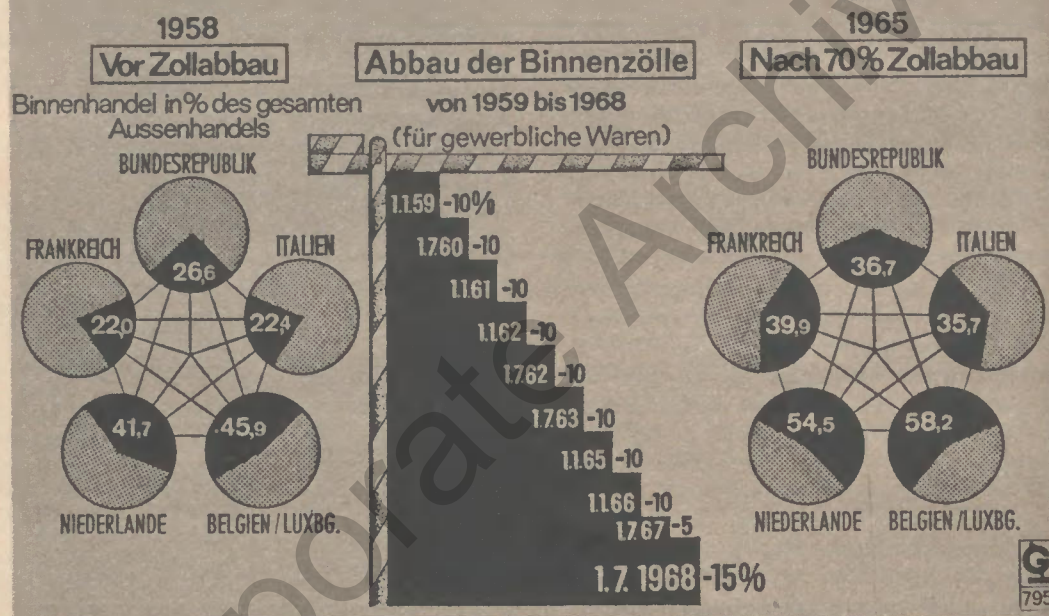
Neun Jahre später – Willy Schubert hatte inzwischen vielseitige Erfahrungen bei der Donnersmarkhütte in Oberschlesien, bei der Wärmetechnischen Stelle von Borsig und bei den Klöckner-Werken gesammelt – trat er in die Dienste von Hoesch. Zunächst arbeitete er als Assistent in der betriebswirtschaftlichen Abteilung der Hauptverwaltung, deren Leitung er dann selbst übernahm. Nach dem Kriege war er vor allem im Bereich der Hohenlimburger Walzwerke mit Sonderaufgaben beschäftigt, bis er nach der Neugründung der Hoesch Werke im Jahre 1952 enger Mitarbeiter Dr. Ochels wurde und Prokura erhielt.

1956 wurde Willy Schubert als technischer Geschäftsführer in die damalige Hiltruper Röhrenwerk GmbH berufen. Vertraut mit dem jüngsten Stand der Rohrfertigung – vor allem durch Reisen in die USA –, flossen seine Kenntnisse und Erfahrungen zunächst in den Bau des Hagener Rohrwerks. Danach widmete er sich der Weiterentwicklung der Spiralrohrfertigung, für die 1958 in Barop ein neues Werk entstand. Auch an der grundlegenden Modernisierung der Hiltruper und Hagener Rohrfertigung in den letzten Jahren sowie an der Zusammenfassung der beiden Werke in Hamm hat Willy Schubert – seit 1959 Direktoriumsmitglied der in eine Betriebsabteilung der Hoesch AG umgewandelten Rohrwerke – entscheidenden Anteil.

Zum 65. Geburtstag wünschen alle, die Willy Schubert in den langen Jahren seiner Arbeit für Hoesch kennen- und schätzengelernet haben, daß ihm noch recht viele Jahre bei guter Gesundheit vergönnt sein mögen und daß er – vor allem nach seiner Pensionierung – Zeit für die zahlreichen Liebhabereien findet, die bis jetzt doch immer zu kurz gekommen sind.

WISSENSWERTES

AUF EINEN BLICK



1968: EWG am Ziel

Zwar noch nicht am Ziel, aber in der Zielgeraden ist die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft angelangt. Am 1. Juli 1968 werden die letzten Reste der Zollmauern zwischen den EWG-Ländern abgetragen sein, zwei Jahre früher, als es der EWG-Vertrag vorsah. Zu dieser Beschleunigung haben gewiß die Vorteile beigetragen, die

jedes Partnerland aus dem freien Güteraus-tausch zwischen den Mitgliedsländern zieht. Beweis dafür ist das starke Anwachsen des Güteraus-tausches innerhalb der EWG. Dieser Austausch hatte 1958, vor Beginn des Zollabbaus, einen Wert von 54 Milliarden DM, 1965 dagegen betrug er über 200 Milliarden DM. Da der Handel mit den dritten Län-dern längst nicht so schnell zugenommen hat, wurde jeder EWG-Partner für jeden EWG-Partner immer wichtiger.

Die deutsche Industrie im Wettbewerb

Wenn am 1. Juli 1968 die letzten Zollmauern in der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft fallen, werden die Erzeugnisse der sechs Länder ohne jede Zollbelastung in die anderen Länder der Gemeinschaft gelangen. Für diesen Termin heißt es gerüstet zu sein; denn der Wettbewerb unter den EWG-Ländern wird dann noch härter werden. Die Bundesrepublik Deutschland hat in diesem Wettbewerb eine günstige Ausgangsstellung: die deutsche Industrie ist auf vielen Gebieten der größte Produzent industrieller Erzeugnisse in der EWG. Unser Schaubild zeigt, daß 1965 die Bundesrepublik an der Stahlerzeugung einen Anteil von 39 v. H. hatte, daß jedes zweite Auto und jede zweite Tonne Kunststoff, die in der EWG erzeugt werden, aus der Bundesrepublik kommen und daß wir am Bierausstoß sogar mit 63 v. H. beteiligt sind.

	Erzeugnis		EWG-Länder insges.	Bundes-republ.
	Stahl	Mio t	86,0	36,82
	Zement	Mio t	86,0	34,1
	Motorenbenz.	Mio t	32,9	9,8
	leichtes und mittl. Heizöl	Mio t	48,5	15,62
	Pkw (einschl. Kombi)	Mio Stk.	5,41	2,73
	Kunststoffe	Mio t	3,47	1,76
	Elektrizität	Mrd kWh	396,7	172,3
	Aluminium	1000 t	702	237
	Bier	Mio hl	115	73,2
	Fertiggest. Wohn. (1964)	Stück	1 601 000	624 000

Dritter Hochdruckkessel im Kraftwerk Emscher

Dampfversorgung der Altenessener Schachtanlagen jetzt ohne Lücken

Nach zweijähriger Bauzeit wurde mit Beginn dieses Jahres ein dritter Hochdruckkessel für das Kraftwerk Emscher in Altenessen in Betrieb genommen. Der Bau dieser dritten Kesselanlage zur Dampferzeugung für unsere Altenessener Schachtanlagen und die Kokerei Emil war aus Gründen der Betriebssicherheit und der ständigen Betriebsbereitschaft des Kraftwerkes notwendig geworden, zumal die vier Mitteldruckkessel im alten Kesselhaus Emil stark überaltert waren und daher als sichere Reserve ihre Aufgaben nicht mehr erfüllen konnten.

In der Energiewirtschaft der Altenessener Schachtanlagen hatte für die Dampfversorgung durch das Kraftwerk Emscher bisher eine

Kesselanlage zur Verfügung gestanden, die zwei 160-atü-Hochdruckkessel mit einer Leistung von je 125 Tonnen in der Stunde umfaßte. Sie waren im Jahr 1956 in Betrieb genommen worden. Der erzeugte Dampf wurde in einem Vorschaltgenerator von 160 atü auf 32 atü „entspannt“ und durch Ferndampfleitungen den Schachtanlagen Emil-Emscher und Fritz-Heinrich sowie der Kokerei Emil zugeleitet. Als Reserve dienten vier 32-atü-Mitteldruckkessel im alten Kesselhaus auf Schacht Emil, die in der Zeit von 1936 bis 1952 gebaut worden waren. Einer dieser Kessel war mit der erforderlichen Mindestlast, die notwendig ist, um den Kessel jederzeit hochfahren zu

▼ Deutlich hebt sich am Kraftwerk Emscher links der mit Eternit verkleidete Anbau für die neue Kesselanlage ab. Oben die mächtigen Aufbauten für den Elektrofilter, der jede Luftverschmutzung durch die Erweiterung des Kraftwerkes verhindert



können, ständig in Betrieb. Ein zweiter stand außerdem in „Warmreserve“, während die restlichen zwei Kessel in „Kaltreserve“ standen.

Diese Art der Betriebsbereitschaft war notwendig, um im Falle des Ausfalles eines Hochdruckkessels schnell anfahren zu können und die Versorgung aller Dampfverbraucher im Bereich des 32-atü-Dampfnetzes mit zu übernehmen. Die Dampferzeugung der Altenessener Schachtanlagen war demnach nur niederdruckseitig durch eine Reserve gesichert, hochdruckseitig fehlte sie dagegen, da ein dritter Hochdruckkessel nicht vorhanden war.

Betriebssichere Reserven

Jetzt war der Zeitpunkt gekommen, in dem ein Hinausschieben der Investition aus Gründen der Betriebssicherheit nicht mehr tragbar erschien. Die alten Mitteldruckkessel, die zur Zeit der Inbetriebnahme des Kraftwerks Emscher vor zehn Jahren noch eine sichere Reserve darstellten, vermochten diese Aufgabe nicht mehr einwandfrei zu erfüllen. Sie befanden sich infolge ihres Alters und ihrer ungleichmäßigen Betriebsweise, die durch einen ständigen Wechsel zwischen Stillstand, schwacher und starker Belastung gekennzeichnet war, in schlechter Verfassung. Daneben waren auch die beiden Hochdruckkessel des Kraftwerkes, die sich in ununterbrochenem Einsatz befanden, störungsanfällig geworden. Es häuften sich Schäden, die nicht bei laufendem Betrieb beseitigt werden konnten und deshalb jedesmal ein Stillsetzen des betroffenen Kessels erforderten. Bei der wenig betriebssicheren Reserve im alten Kesselhaus stellten derartige plötzlich auftretende Stillstände für den Betrieb über Tage und noch in weit höherem Maße unter Tage eine Gefahr dar.

Wirkung bis in die Grube

In solchen Fällen war die Energieversorgung sämtlicher Betriebe, insbesondere die der Grubenbetriebe unter Tage und der Kokerei Emil, nicht mehr gewährleistet. Besonders ernst war das sicherheitliche Risiko, das eingegangen werden mußte, wenn bei derartigen Störungen die Fördermaschinen, die Hauptlüfter über Tage, die Sonderventilatoren unter Tage oder die Kompressoren und Gasauger auf der Kokerei Emil wegen Unterbrechung der Energiezufuhr vorübergehend stillstanden; ein Zustand, der in den letzten Jahren mehrfach eintrat und Belegschaften sowie Betriebsleitungen vor ernsthafte Probleme stellte. Nicht zu vergessen sind neben derartigen Stillständen die bei beiden Hochdruckkesseln des Kraftwerkes regelmäßig wiederkehrenden Ausfallzeiten durch die plan-

► Diese Aufnahme aus der Bauzeit läßt noch das Filigran des Traggerüsts für die Kesselrohre (Bildmitte) erkennen. Links hinten entsteht der Kohlenbunker, rechts vorn das Pumpenhaus

mäßigen Revisionen, die für jeden Kessel die Zeit von vier bis sechs Wochen jährlich in Anspruch nehmen. Durch diese langen Betriebsunterbrechungen gehen solche Revisionen mit einem starken Rückgang der Stromerzeugung Hand in Hand.

Die deutlichen Vorteile

Alle diese hier angesprochenen Mängel werden mit dem dritten Hochdruckkessel beseitigt. Die sich ergebenden Vorteile lassen sich wie folgt zusammenfassen:

1. Für die Betriebe über und unter Tage fällt das hohe Risiko weg, das bisher jedesmal beim Ausfall eines Hochdruckkessels bestand;
2. Das Kesselhaus Emil mit seinen hohen Betriebskosten wird endgültig stillgelegt; hierzu kommt, daß bei sämtlichen vier Kesseln aufgrund des Gesetzes zur Reinhaltung der Luft hohe Aufwendungen für die Beschaffung von Elektrofilteranlagen erforderlich gewesen wären. Das neue Elektrofilter am Kessel 3 entspricht dem modernsten Stand der Technik und soll einen Entstaubungsgrad von 99,6 v. H. erreichen.
3. Die Vorschalt-Stromerzeugung kann in vollem Umfang während des ganzen Jahres aufrechterhalten werden. Das Vorhandensein eines dritten Hochdruckkessels wird also eine weitgehende Ausnutzung der vorhandenen Stromerzeugungskapazität gestatten.
4. Der neue Kessel bietet eine günstige Gelegenheit, sich der seit dem Bau des Kraftwerks Emscher veränderten Ballastkohlsituation besser als bisher anzupassen. Durch die entsprechende Konstruktion der Feuerung ist die Möglichkeit gegeben, die in ihrer Qualität schlechteren Kesselbrennstoffe nutzbringend zu verwerten.

Stündlich 145 Tonnen Dampf

Der neue Hochdruckkessel wurde in einem Erweiterungsbau neben den beiden vorhandenen Kesseln aufgestellt. Schon bei der Errichtung des Kraftwerks Emscher war die Erweiterung um einen dritten Kessel eingeplant und deshalb das Gelände, auf dem der 3. Kessel stehen sollte, mit angeschüttet und befestigt worden. Es erübrigte sich auch der Bau eines weiteren Kamins, da der vorhandene Kamin solche Abmessungen erhalten

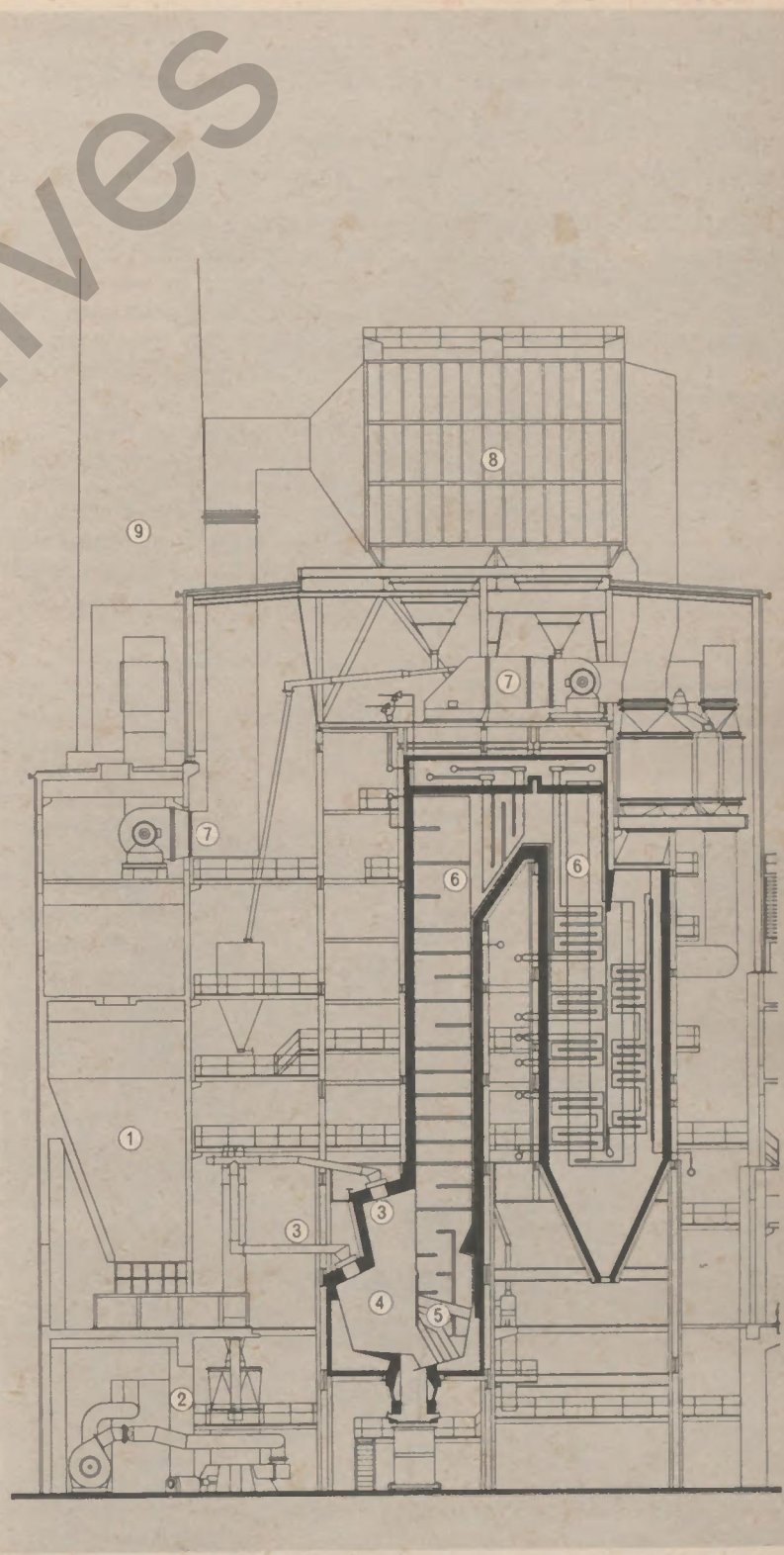
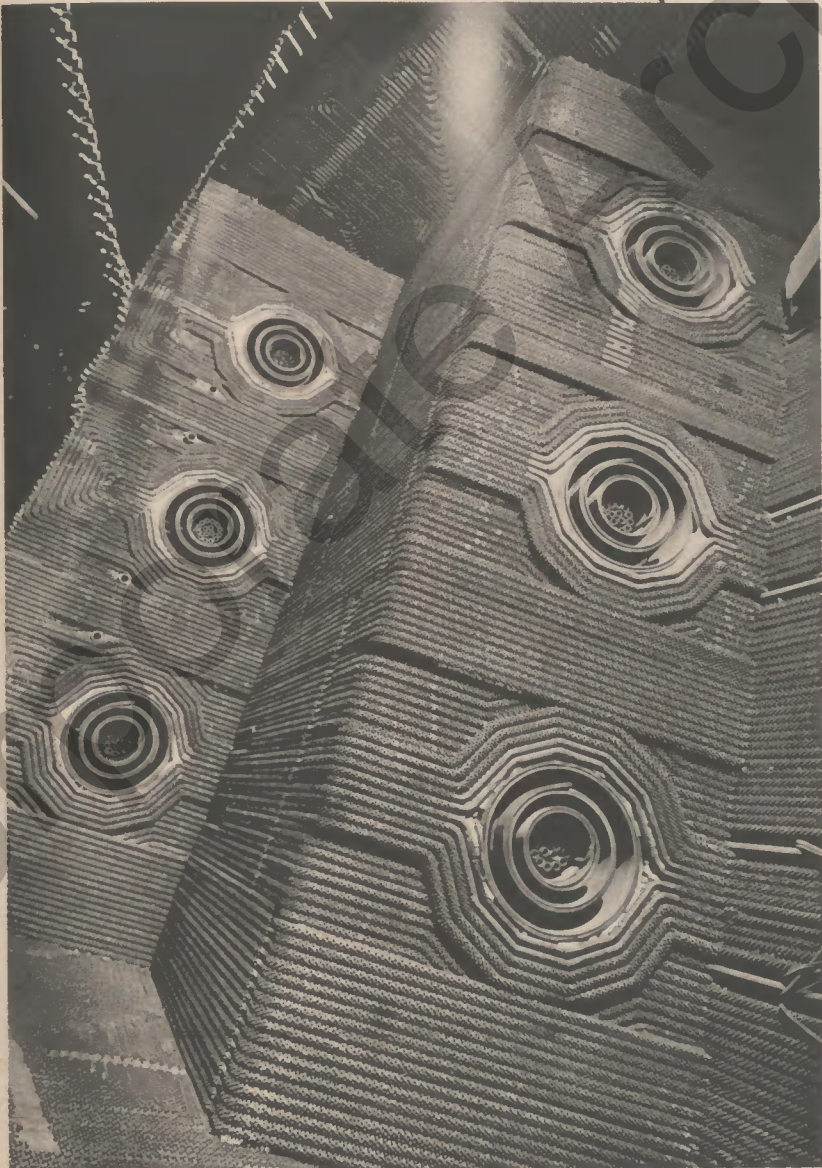
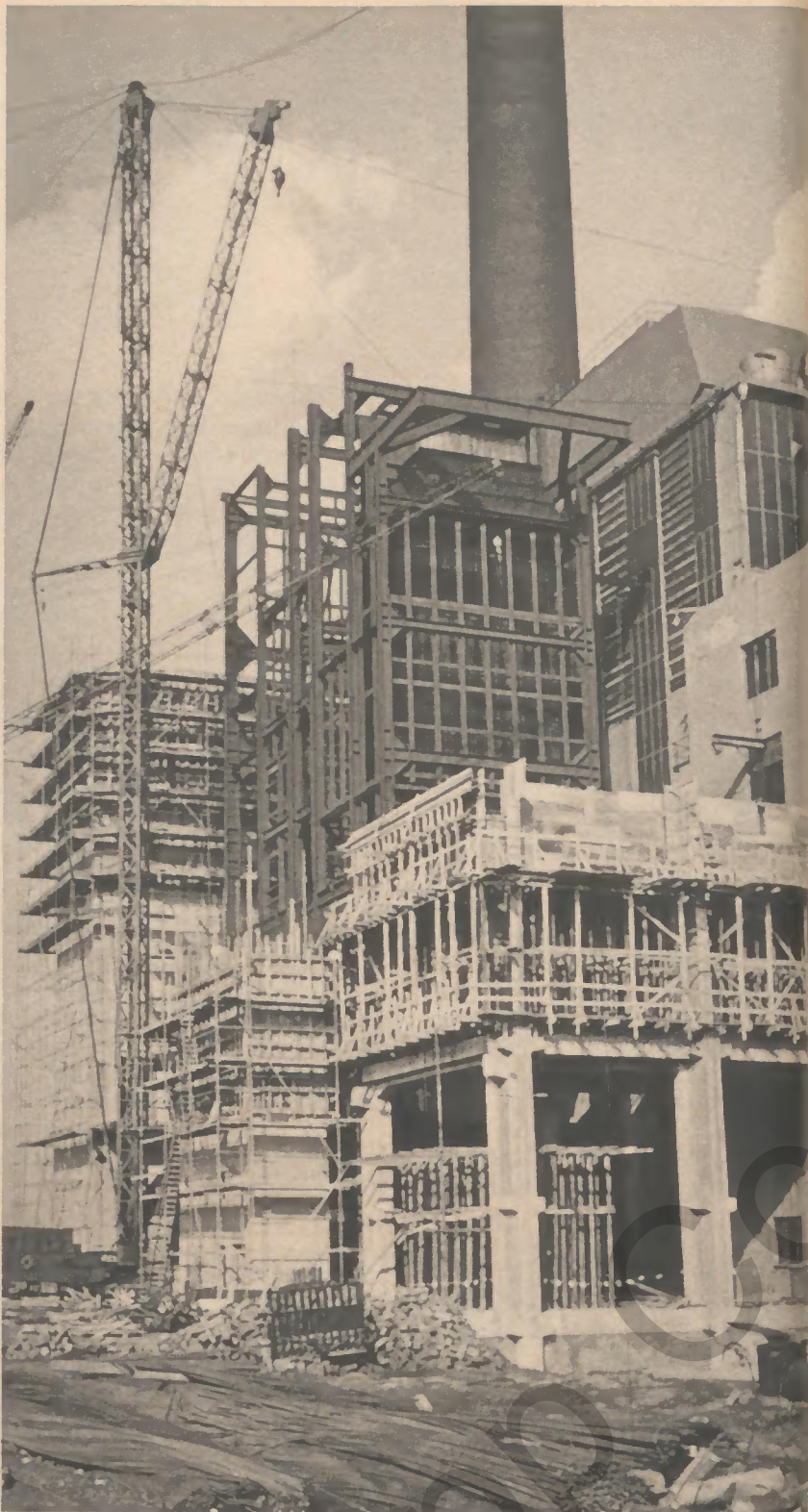
► In der Schaltwarte der neuen Kesselanlage betätigt Heizer Bernhard Weiß die ferngesteuerte Kesselregelung. Vor ihm die Instrumententafel mit den Anzeigen von Mengen, Druck, Temperatur und anderem

1 Dieses Foto war vor einem Monat zum letztenmal möglich: im Kesselinneren liegen die Brenner, durch deren Düsen und Ringe das Brennstoffgemisch von Kohle, Gas und Luft einströmt

2 Im Verdampferteil der Brennkammer werden auf die Verdampfrohre zur Vergrößerung der Oberfläche Stifte aufgeschossen. Später werden sie mit einer Stampfmasse aufgefüllt, damit die flüssige Asche glatt ablaufen kann

Zur Zeichnung: Der im Innern des neuen Kesselhauses stark schwarz umrandete Teil ist der eigentliche Kesselraum. Die Zahlen von 1 bis 9 bezeichnen folgende Teile der Gesamtanlage:

- | | |
|--------------------------------|------------------------------|
| 1. Kohlenbunker, | 5. Fangroste, |
| 2. Mahlanlage, | 6. Strahlkammer des Kessels, |
| 3. Rohrleitungen mit Brennern, | 7. Saugzuganlage, |
| 4. Brennkammer, | 8. Elektrofilter, |
| | 9. Kamin. |



hatte, daß drei Kessel angeschlossen werden können. Auch sonst war beim Bau des Kraftwerkes darauf geachtet worden, daß beim nachträglichen Aufstellen des dritten Kessels ein möglichst geringer zusätzlicher Aufwand entstand, und daß insbesondere die Kosten für den Anschluß der neuen Anlage an die vorhandenen Einrichtungen möglichst niedriggehalten werden konnten. Der neue Kessel ist für eine Dampferzeugung von 145 Tonnen

1 Maschinist Werner Huwald bedient die Hochdruck-Kesselspeisepumpe, deren Leistung 180 Tonnen in der Stunde bei 230 Atmosphären Überdruck beträgt

2 Die Saugzuganlage saugt das Rauchgas aus dem Kessel durch den Elektrofilter zum Schornstein. Hinten rechts im Bild Maschinensteiger Karl Grune

in der Stunde ausgelegt. Die Feuerung ist in der Konstruktion so ausgebildet, daß Brennstoffe mit hohem Ballastgrad eingesetzt werden können, um das Ziel zu erreichen, sämtliche hochwertigen Wäscheerzeugnisse für den Verkauf freizumachen. Die Wirtschaftlichkeit der Investition ergibt sich vor allem aus den beträchtlichen Ersparnissen durch den Wegfall des sehr kostspieligen alten Kesselbetriebes auf Schacht Emil sowie durch die wesentlich günstigere Arbeitsweise des Kraftwerkes Emscher mit dem neuen Kessel. Diese günstigere „Fahrweise“, wie der Fachmann sagt, kommt in der besseren Ausnutzung und in niedrigeren Brennstoffkosten zum Ausdruck.

Druckprobe bestanden

Mitte November vergangenen Jahres war das „Berohren“ des neuen

Kessels abgeschlossen. Damit waren rund 57 Kilometer Rohre verlegt und 10000 Nähte geschweißt. Dann konnte der Technische Überwachungsverein die vorgeschriebene Druckprobe vornehmen. Sie führte zu keinerlei Beanstandung. Darauf folgte das Einmauern des Kessels. Gleichzeitig begann der Probelauf der Hilfsbetriebe wie Mühlen, Saugzug, Frischluftgebläse und Elektrofilter.

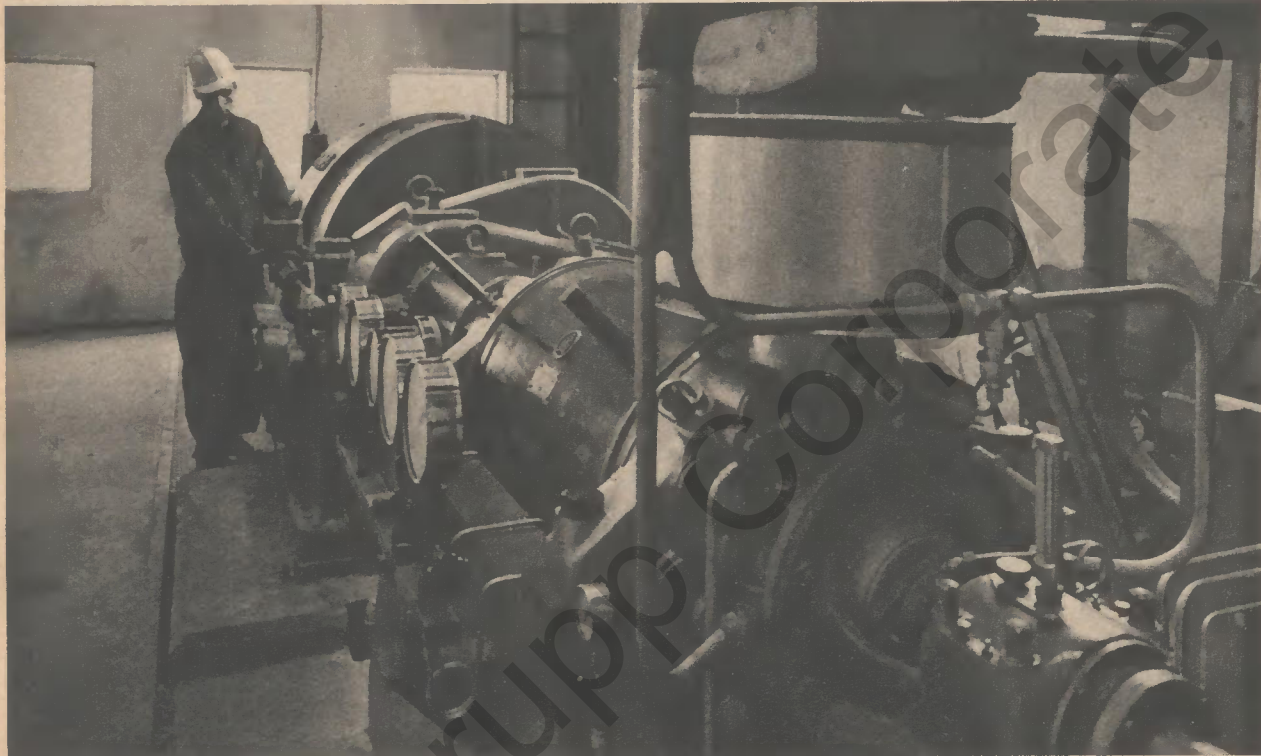
Zu diesem Filter sei noch erwähnt, daß es nach seinen Ausmaßen allen Erfordernissen zur Reinhaltung der Luft entspricht. Für den Norden der Stadt Essen bedeutet das einen wirkungsvollen Beitrag zur weiteren Herabsetzung der Luftverschmutzung durch Staub. Ende Dezember war die gesamte Kesselanlage fertiggestellt und für den Probetrieb vorbereitet. Am 10. Januar 1967 konnte der Kessel dann zum erstenmal mit Kohlenbrennstoff gezündet werden.

Ministerbesuch auf Fritz-Heinrich

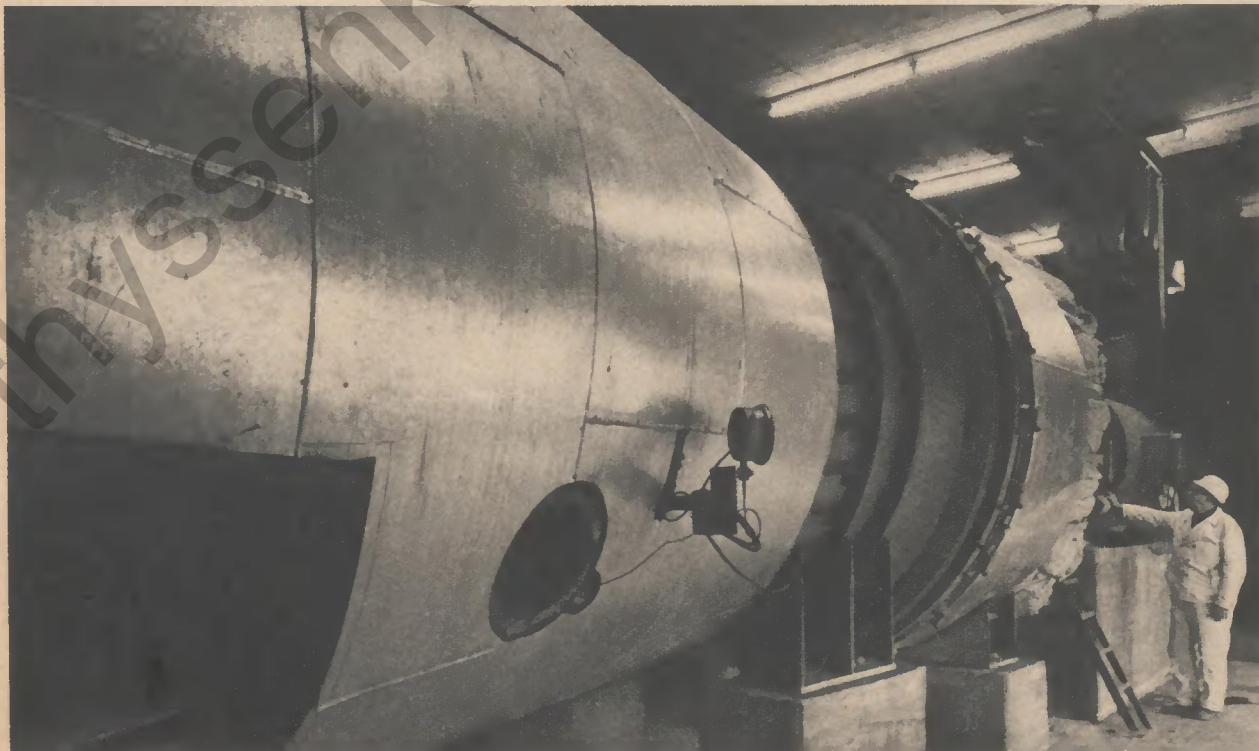
Grubenfahrt der Landesminister Figgen und Wertz mit dem Vorstand der IG Bergbau

Am 23. Januar hatte unsere Schachtanlage Fritz-Heinrich in Altenessen „hohen Besuch“: Zusammen mit dem geschäftsführenden Vorstand der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie, an seiner Spitze Vorsitzender Walter Arendt, unternahmen der Minister für Arbeit und Soziales, Werner Figgen, und der Minister für Finanzen des Landes Nordrhein-Westfalen, Hans Wertz, eine Grubenfahrt. Nachdem sich der Wirtschaftsausschuß des Landtages in den vorausgegangenen Wochen bei der IG Bergbau und beim Unternehmensverband Ruhrbergbau über die verschiedenen Vorstellungen informiert hatte, auf welchen Wegen die schwere Krise im Steinkohlenbergbau zu überwinden sei, sollten nun bei Grubenfahrten, deren erste auf Fritz-Heinrich stattfand, „vor Ort“ Eindrücke von der heutigen Arbeitssituation unter Tage das Gesamtbild abrunden.

Von der Hoesch AG Bergbau nahmen Arbeitsdirektor Josef Ganster, Bergassessor a. D. Heiner Weber, Bergwerksdirektor Josef Bengfort und Betriebsratsvorsitzender Paul Tenhagen an der Grubenfahrt teil. Die Landesminister befuhren die 8. Sohle auf 850 Meter Tiefe und besichtigten im Flöz Hugo die Kohलगewinnung im Airbreakerverfahren, das Hereinschießen der Kohle durch Preßluft (WERK UND WIR berichtete über das moderne Verfahren im Heft 9/1965). Von der Hängebank bis vor Ort ließen die Gäste keine Gelegenheit aus, sich mit den Bergleuten über ihre Arbeitsbedin-



1



2



► Von unseren beiden Fotos entstand das erste auf der Hängebank und zeigt von links Minister Hans Wertz, Walter Arendt und Minister Werner Figgen nach dem Verlassen des Förderkorbes. Auf dem zweiten Bild, unmittelbar vor der Pressekonferenz in der Kaue gemacht, nehmen die Gäste gerade den traditionellen Bergmannsschnaps nach der Grubenfahrt zu sich; zu erkennen sind von links Fritz Pott, die Minister Werner Figgen und Hans Wertz, Walter Arendt, Arbeitsdirektor Josef Ganster und im Vordergrund Oberbergrat Gerhard Hoischen und Hans Günter Sartor vom Betriebsrat



gungen und privaten Lebensverhältnisse zu unterhalten.

Gleich nach der Seilfahrt aus dem Schacht – noch mit geschwärzten Gesichtern – hielten die Minister und die Vorstandsmitglieder der IG Bergbau eine Pressekonferenz ab. Nachdem Arbeitsdirektor Ganster in seinen Grußworten die Absicht der Hoesch AG Bergbau bekräftigt hatte, ihre Schachtanlagen über die Krise hinwegzubringen, nahm Walter Arendt zu wirtschaftspolitischen Tagesfragen Stellung, die nach der Umbildung der Regierungen im Bund und im Land in neuem Licht erscheinen. Walter Arendt begrüßte die bisherigen Initiativen der Politiker und umriß noch einmal die Vorstellungen der Gewerkschaft von einer organisatorischen Zusammenfassung des deutschen Steinkohlenbergbaus, die besser zu gemeinsamen Lösungen der Probleme führen könnte. Noch für den Nachmittag desselben Tages war eine Zusammenkunft mit Bundeswirtschaftsminister Professor Schiller angesetzt, bei der die Aufgaben einer etwaigen Deutschen Ruhrkohलगesellschaft besprochen wurden.

Wie Walter Arendt, so betonte auch Arbeitsminister Werner Figgen die politische Bedeutung eines gesunden Bergbaus und einer voll-

beschäftigten Industrie im Ruhrgebiet. Weitere Stilllegungen allein seien kein Ausweg aus der Krise. Er stellte heraus, daß das Land Nordrhein-Westfalen auf die Hilfe des Bundes angewiesen sei, und er unterstrich das gesamtdeutsche Interesse, denn ein krankes Ruhrgebiet müsse auch die übrigen Länder anstecken und damit lähmende Auswirkungen auf die Volkswirtschaft haben. Finanzminister Hans Wertz ging unter anderem darauf ein, daß die

westdeutsche Wirtschaft bei steigendem Energiebedarf auch in den kommenden Jahren nicht auf feste Brennstoffe werde verzichten können. Wenn auch die Möglichkeiten, den Kohlenabsatz zu bessern und zu sichern, für die Landesregierung begrenzt seien, könnten sich die Menschen zwischen Rhein und Weser, um die es schließlich bei allen Überlegungen gehe, darauf verlassen, daß man den Bergmann nicht vergessen werde, der einen so wesentlichen Beitrag zum Auf-

bau der deutschen Wirtschaft geleistet habe.

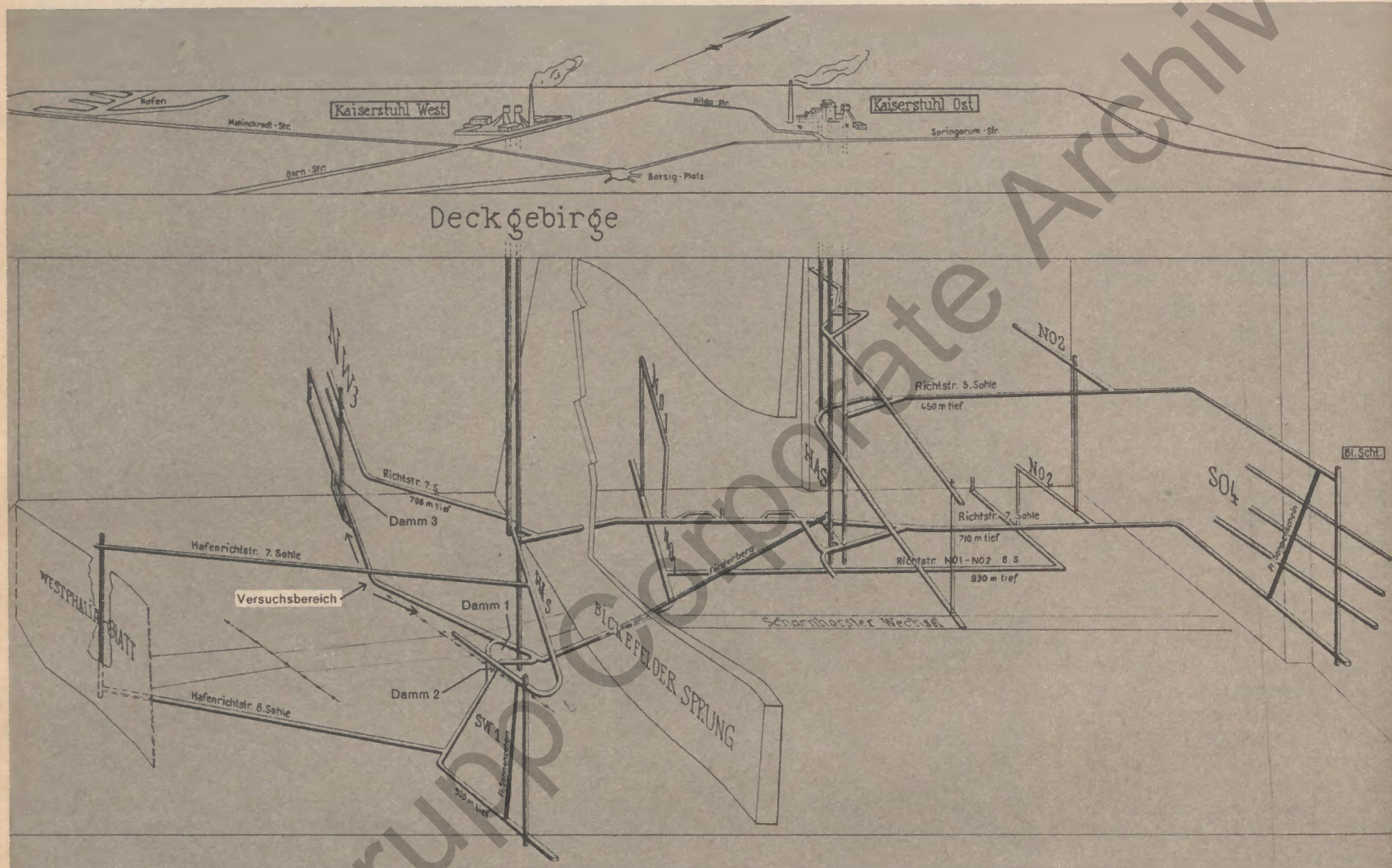
In der abschließenden Zusammenkunft der Gäste in der Hauptverwaltung der Hoesch AG Bergbau, bei der ihnen Dr. Harald Koch die Grüße des Vorstandes der Hoesch AG überbrachte und den Dank dafür aussprach, daß sie am Beginn ihrer Informationsreisen auf einer Hoesch-Zeche einfuhren, überreichte Josef Ganster den Ministern zur Erinnerung an diesen Tag eine Grubenlampe.

Explosionen in der verlassenen Grube

Füllmaterial in den Streckenraum geschleudert wird, eine dichte Wolke bildet und die nachfolgende Explosionsflamme löscht. Es hat sich herausgestellt, daß die leicht zu handhabenden, gegen Einflüsse von Grubenklima und Kohlenstaub unempfindlichen Wassertrogsperrn dies mindestens in gleichwertiger, wenn nicht in noch vollkommener Weise tun als die mit manchen Nachteilen behafteten Gesteinstaubsperrn. Darüber muß aber durch eingehende Unter-

Strecke durchaus anders entwickeln als in engen Bauen, und damit verändern sich auch die Bedingungen für das rechtzeitige und

▼ Unser Raumbild zeigt noch einmal einen Schnitt durch das inzwischen ausgeraubte und verlassene Grubengebäude der stillgelegten Schachtanlage Kaiserstuhl. In der linken Hälfte ist die rund 1000 Meter lange Förderstrecke gekennzeichnet, in der die Explosionsversuche stattfanden



Versuchsgrube Tremonia nutzt das leere Grubengebäude der Zeche Kaiserstuhl

Noch drehen sich die Seilscheiben über dem Westfeld Kaiserstuhl. Kohle wird nicht mehr gefördert, und nach der Stilllegung gehen auch die Raubarbeiten zu Ende, aber die Fördertürme brachten kurz vor der Jahreswende noch Ingenieure und Mannschaften der Versuchsgrube Tremonia nach unter Tage. Sie wollten die verlassenen Grubenbaue dazu benutzen, um ihre Untersuchungen über den bestmöglichen Schutz gegen Schlagwetter- und Kohlenstaubexplosionen fortzusetzen. Die Forschungs- und Erprobungsarbeiten in den letzten Jahren auf

der Grube Tremonia, wo die Versuchsgrubengesellschaft ihren Sitz hat, sowie auf den stillgelegten Anlagen Dorstfeld in Dortmund, König Ludwig in Recklinghausen und Hagenbeck in Essen konnten hier wirkungsvoll weitergeführt und durch neue Erfahrungen ergänzt werden.

Die Wassertrogsperrn

In der Hauptsache ging es darum, für die bereits weitgehend erprobten Explosionssperren aus wassergefüllten Kunststofftrögen die besten Bauarten herauszufinden, die in den Grubenbauen mit ihren sehr unterschiedlichen Formen und Querschnitten bei Explosionen einen möglichst vollkommenen Schutz gewähren sollen. Sie werden – ebenso wie die bekannten Gesteinstaubsperrn – vom Explosionsstoß, der der Flamme vorausseilt, zertrümmert, wobei das

suchungen unter betriebsmäßigen Bedingungen Klarheit geschaffen werden, bevor die Wassertrogsperrn allgemein verwendet werden können.

Günstiger Streckenquerschnitt

Die Benutzung der Grubenbaue stillgelegter Schachtanlagen ist deshalb so wertvoll für die Arbeiten der Versuchsgrube, weil auf ihrer Anlage Tremonia allein nicht genügend Variationen in Streckenformen und -querschnitten vorhanden sind. Als die Ingenieure von Tremonia mit ihren Versuchen auf anderen Zechen begannen, stellten sie fest, daß sich die Erfahrungen mit Explosionssperren, zum Beispiel aus einer Strecke mit 8 Quadratmeter Querschnitt, nicht ohne weiteres auf eine Strecke mit 12 bis 14 Quadratmeter übertragen lassen. Der Explosionsverlauf kann sich in einer großen

wirkungsvolle Ansprechen der Sperren.

Sehr viele Strecken auf modernen Schachtanlagen haben heute einen Querschnitt von 12 bis 16 Quadratmetern und sind mit Stahlbögen ausgebaut, während in früherer Zeit vorzugsweise kleine Querschnitte gewählt und die kleinen Strecken mit trapezförmigem Türstockausbau versehen wurden. Deshalb sind die Arbeiten der Versuchsgrube auf stillgelegten Zechen besonders wertvoll und werden im Interesse des westeuropäischen Steinkohlenbergbaus auch mit Mitteln der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl unterstützt.

► Diese mit Wasser gefüllten Kunststofftröge auf ihre Wirksamkeit als Explosionssperren in einer Förderstrecke zu prüfen, war eines der Hauptziele der Versuche

Verschiedene Versuchsreihen

Die Versuche auf Kaiserstuhl unter der Leitung von Dr. Hans Meerbach hatten das Ausmaß von Explosionen wie im Ernstfall. Sie waren auf verschiedene Ziele ausgerichtet: Das Erproben von Wassertragsperren im Vergleich zu Gesteinstaubsperrern in einer rund 1000 Meter langen Förderstrecke mit 14 Quadratmeter Querschnitt, ferner die Beobachtung von Kohlenstaubexplosionen, die über Abzweigungen und durch Streckenkurven gehen oder auch zweimal hintereinander durch eine Strecke laufen, und das mit verschiedener Stärke.

Schwache Explosionen reichen vielleicht gerade noch aus, um die Sperren abzuwerfen, im anderen Falle können heftige Explosionen schwerste Zerstörungen bewirken, wenn nicht die eingebauten Sperren genügend Widerstand

und Löschkraft entfalten. Die Messungen konnte man natürlich nicht am Explosionsherd vornehmen; das übernahmen Meßgeräte mit Fernübertragung oder eingebaute Registrierinstrumente.

Zu diesen Aufgaben gehörte auch das Erproben von Dämmen aus Mauerwerk oder auch aus Gips auf ihre Standfestigkeit gegenüber Explosionsstößen. Durch die Versuche und Messungen sollten mehr Erfahrungswerte auch auf diesem Gebiet gewonnen werden.

Für die Sicherheit des Bergmanns

In einer Strecke mit 14 Quadratmeter Querschnitt zu arbeiten, hatte die Versuchsgrube bisher keine Gelegenheit; sie nutzte deshalb mit Unterstützung durch die Bergbehörde und die Hoesch AG Bergbau alle verfügbare Zeit und führte bis zum 11. November wöchent-

lich zweimal nachts, wenn keine Bergleute von Kaiserstuhl mehr unter Tage waren, ihre nicht ungefährlichen, aber für die Sicherheit des Bergmanns wichtigen Arbeiten durch.

Mit welchen Zwischenfällen man bei solchen Arbeiten rechnen muß, zeigte sich, als am 11. November im Verlauf einer Versuchsexplosion ein Grubenbrand ausbrach, der nur durch Abdämmung bekämpft werden konnte. In den bis dahin durchgeführten elf Versuchen hatten aber die Fachleute der Versuchsgrube schon wesentliche Erkenntnisse über das Verhalten von Sperren und Dämmen bei untertägigen Explosionen gewonnen.

▼ Die Spezialisten der Versuchsgrube Tremonia bauen in einer Strecke mit dem Querschnitt von 14 Quadratmetern einen Abschlußdamm aus Gips, der bei der Explosion Standfestigkeit beweisen soll



HEINRICH KIRCHHOFF +

Nach schwerer Krankheit ist am 2. Februar Dipl.-Bergingenieur Heinrich Kirchhoff, der Ausbildungsleiter unserer Altenesener Schachtanlagen, im Alter von 64 Jahren verstorben. Der Tod ereilte ihn, bevor er am 1. April dieses Jahres in den Ruhestand treten konnte.

Heinrich Kirchhoff wurde am 27. März 1902 in Lemgo geboren. Nach dem Besuch der Oberschule und dem anschließenden Studium legte er die Diplom-Hauptprüfung ab und arbeitete in den Jahren von 1930 bis 1953 als Steiger und Ausbildungsleiter. Am 1. Juli 1953 kam er als Sachbearbeiter für das Ausbildungswesen zu Hoesch und wurde am 1. Dezember 1956 zum Inspektor ernannt.

Viele jüngere Belegschaftsmitglieder, die in den vergangenen Jahren auf Hoesch-Zechen ihre Ausbildung erhielten, kannten Heinrich Kirchhoff als einen Mann, der seine ganze Tatkraft dafür einsetzte, die Ausbildung der Berglehrlinge und Facharbeiter in modernen Lehrwerkstätten den hohen Anforderungen in unseren mechanisierten Betrieben anzupassen. Er war nicht nur ein verantwortungsbewußter Vorgesetzter und Erzieher, der viel verlangte, sondern auch allen Jungen ein väterlicher Freund und Berater. Kennzeichnend für sein Pflichtbewußtsein ist es, daß er noch vom Krankenbett aus zu den Arbeitsplätzen enge Verbindung hielt.

Mit Heinrich Kirchhoff verliert Hoesch einen erfahrenen Erzieher, der sich um die Ausbildung des bergmännischen Nachwuchses verdient gemacht hat. Seine vielen Freunde und ehemaligen Schüler nehmen Abschied von einem Menschen, dessen sie stets in aufrichtiger Dankbarkeit gedenken werden.

Spitzenturner aus Dorsten



Mit der Kamera bei einem Trainingsabend des VfL Rot-Weiß

In Dorsten ist die Energie zu Haus – nicht nur bei der Arbeit zwischen den Fördertürmen, sondern auch am Feierabend. Wo der Sport seine Freunde findet, da stellt sich auch die Leistung ein. Wir berichteten schon über die Erfolge der weithin bekannten (und gefürchteten) Boxer, wir verfolgten die Segelflieger und Kanuten und berichteten über die Reiseerlebnisse der Fußballer. Immer waren Belegschaftsmitglieder unserer Schachanlage Fürst Leopold-Baldur unter den Erfolgreichen oder Tatendurstigen. Heute wenden wir uns den Turnern zu und beobachten sie beim Training am Gerät in der Halle der Johannes-Schule.

Und wieder können wir gleich mit Erfolgsmeldungen beginnen: die Dorstener Kunstturner sind in der ganzen Bundesrepublik bekannt. Aufmerksam verfolgen die Fachleute des Deutschen Turnerbundes deren Entwicklung. Nach den Sie-

gen bei Wettkämpfen um Deutsche Meisterschaften und nach den ersten Berufungen zu Länderkämpfen brachte das Fernsehen kürzlich Ausschnitte aus dem Übungsbetrieb.

Wenn das Wort gilt, daß auch beim Sport eine Spitzenleistung nur zu erreichen ist durch einen starken Willen, durch Selbstdisziplin, hartes Training und mancherlei Entsagung, dann trifft es beim Turnen in erhöhtem Maße zu. Auch die jetzige Dorstener Riege der Besten hat Jahre hinter sich, in denen der Weg zum hochgesteckten Ziel kein Ausruhen, kein Schlappmachen zuließ. Aber die Jungen hatten gute Ausbilder, und diese wieder hatten gute Vorbilder – wie ein Blick in die Chronik der Dorstener Turner beweist.

Schon vor dem ersten Weltkrieg bestanden in Dorsten zwei Turnvereine, die der Deutschen Turnerschaft angeschlossen waren. Der Großteil der zu dem damaligen Ortsteil Holsterhausen gehörenden Mitglieder des Turnvereins Jahn waren Belegschaftsmitglieder der Schachanlage Baldur. Unter ihnen als Erster Vorsitzender der Tages-

betriebsführer Schroer und mehrere Grubensteiger. Nach 1918 wurde ein weiterer Turnverein gegründet und dazu Turnabteilungen in den Vereinen der Deutschen Jugendkraft (DJK) und den Arbeiter-Turn- und Sportvereinen. Als die Nationalsozialisten die bestehenden Vereine „gleichschalteten“, kam in Dorsten das Turnen zum Erliegen. Erst nach dem zweiten Weltkrieg faßten die Mitglieder des neu gegründeten „Vereins für Leibesübungen Rot-Weiß Dorsten“ den Entschluß, auch das Turnen in ihr Vereinsprogramm einzubauen.

Das war leichter gesagt als getan: es fehlte nicht nur an Turnhallen, sondern auch an Geräten. Aber man wußte sich zu helfen. Restbestände aufgelöster Vereine wurden aufgestöbert, sportfreudige Betriebsratsmitglieder von Fürst Leopold-Baldur erreichten, daß die Stadt Dorsten die Mietkosten für einen Turnsaal übernahm und dann den früheren Saal des katholischen Gesellenvereins zur ersten Turnhalle nach dem Kriege herrichten ließ. Heute stehen in Dorsten neun

◀ Bei der Siegerehrung nach den Deutschen Jugendmeisterschaften 1965 in Wiesloch bei Heidelberg sehen wir auf dem Siegerpodest Bernd Effing, rechts von ihm Günther Brockmann (3. Platz) und als zweiten von links Erich Sures, der den 4. Platz erreichte

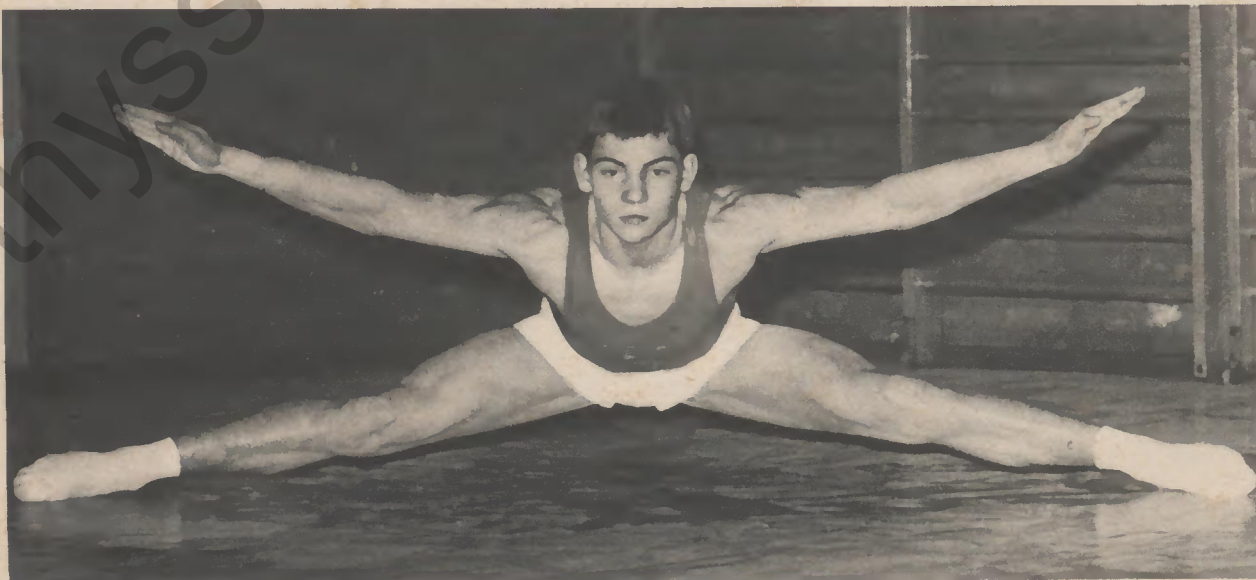
Schulen mit Turnhallen zur Verfügung.

Im „VfL Rot-Weiß Dorsten“ erreichte die Turnabteilung die größte Mitgliederzahl. Bald waren die Ausbilder des Vereins überfordert. Jetzt kam es darauf an, in zäher Kleinarbeit eine ausreichende Anzahl von Riegeführern für die Schüler, Jugendlichen, Junioren, Senioren und Altersgruppen beiderlei Geschlechts heranzubilden. Da half das Glück: Als die Stadt Dorsten im Jahre 1955 einen Schwimmmeister für das Freibad suchte, fand sich mit Hans Effing aus Ahaus auch ein versierter Turner. Er übernahm in den Wintermonaten die Betreuung des allgemeinen Turnbetriebes in Dorsten. Bald darauf holte er die Westfalenriege und die Düsseldorfer Gymnastikschule zu Vorführungen nach Dorsten: das Turninteresse war geweckt. Heute zählt der Verein über 1000 Mitglieder aus allen Bevölkerungskreisen. Von den über 250 Schülern und Schülerinnen aus dem Stadtteil Hervest-Dorsten sind über 70 v. H. Söhne und Töchter von Belegschaftsmitgliedern unserer Schachanlage.

Die ersten Erfolge

Im Jahre 1964 zeigten sich die ersten Früchte der Aufbauarbeit. Bei den Deutschen Jugend-Mannschafts-Bestenkämpfen in Hamburg kam die Dorstener Vertretung mit Dieter Butgereit, Erich Sures und Bernd Effing auf den zweiten Platz. Das war ein kaum erwarteter Erfolg. Ihn noch auszubauen gelang schon im nächsten Jahr. Bei den Bezirks-Jugend-Bestenkämpfen errangen Sures Platz 1, Effing 2, Witmer 4 und Wrobel 5. Ihr Leistungsanstieg wurde bei den Jugendmeisterschaften des Westfälischen Turnerbundes in der Ruhrlandhalle bestätigt. In der Reihenfolge Sures, Effing und Brockmann belegten sie die drei ersten Plätze.

Die erste Höchstleistung vollbrachte der Turnernachwuchs am 1. Mai 1965 bei den Deutschen Jugendmannschafts-Bestenkämpfen in Koblenz. In der Besetzung Sures, Effing, Brockmann, Witmer und Wrobel ließ die Dorstener Riege die Nachwuchs-Elite aus der ganzen Bundesrepublik hinter sich und wurde Mannschaftssieger. Gleichzeitig stellte sie die beiden Einzelsieger. Damit waren die Dorstener bekannt geworden. Der Westfälische Turnbund zog sie zu mehreren Vergleichskämpfen des Verbandes heran. Die Namen Adler und Butgereit bei den Senioren und Sures, Effing, Brock-



mann und Witmer bei den Junioren sowie Wrobel und Maas bei den Jugend- und Schülerriegen mußte man sich merken. Zum Abschluß des Jahres 1965 errang Bernd Effing bei den Deutschen Jugend-Bestenkämpfen in Wiesloch den ersten Platz. Brockmann kam auf Platz drei und Sures auf Platz vier.

Dann sogar bei Länderkämpfen

1966 brachte für Effing und Sures die ersten internationalen Berufungen. Sie nahmen teil am Junioren-Länderkampf Deutschland gegen Frankreich in Freiburg und waren beim Dreiländerkampf Frankreich-CSSR-Deutschland in Cannes dabei. Effing gehörte auch zur deutschen Juniorenriege, die im November den Länderkampf Schweiz gegen Deutschland in Basel bestritt. Er blieb dabei bester Deutscher und erreichte hinter drei Schweizern mit dem Abstand zum

Sieger von nur 0,7 Punkten den Platz vier.

Zwischen den internationalen Berufungen lagen die Westfälischen Kunstturnmeisterschaften der Senioren in Iserlohn. Sie brachten Ulrich Adler den zweiten Platz ein. In der Bundesklasse der Junioren stellten die Dorstener wieder die stärkste Vertretung der Westfalen. Ihre Spitzenstellung unterstrichen sie bei den Deutschen Junioren-Meisterschaften im Olympischen Zwölfkampf in Hersfeld. Effing wurde Deutscher Juniorenmeister. Eine schwere Erkrankung warf Effing dann um Monate zurück. Aber auch ohne ihn wurden seine Riegenkameraden in Wuppertal Mannschaftssieger beim Vergleichskampf Wuppertal-Köln-Dorsten. Erstmals war hier der Schüler Peter Maas, dessen Vater als Hauer auf der Schachanlage Fürst Leopold-Baldur beschäftigt ist, eingesetzt.

Beim Junioren-Vergleichskampf Rheinland gegen Westfalen trugen Sures, Brockmann und Butgereit zum Gesamtsieg für Westfalen bei. Ulrich Adler war bester Westfale beim Vergleichskampf der Senioren gegen Rheinland. Am gleichen Tage kam Erich Sures bei den erstmals ausgetragenen Deutschen Jugendmeisterschaften in Neuß auf den zweiten Platz.

Fernziel ist Olympia

Zwischen allen zählbaren Erfolgen liegt die harte Lehrgangsarbeit des Deutschen Turnbundes in Frankfurt. In festgelegten Abständen werden die Lehrgänge besucht. Vater Hans Effing beaufsichtigt inzwischen als Bundeslehrwart des DTB die Leistungen seiner Schützlinge und deren Konkurrenten aus dem ganzen Bundesgebiet bei den Lehrgängen. Einmal zur deutschen Spitzenklasse zu gehören und dann

vielleicht sogar zur Teilnahme an den Olympischen Spielen berufen zu werden, das ist das große Ziel der Dorstener. Der Nachwuchs kennt die schweren Bedingungen, die dazu noch zu erfüllen sind, aber kein Ziel ist zu hoch gesteckt, wenn der Wille nicht erlahmt.

Lassen wir unsere Bilder sprechen! Sie zeigen neben Dokumenten von Siegerehrungen Ausschnitte aus der Trainingsarbeit in der Halle der Johannes-Schule. Daß Fleiß und Ausdauer auch zu weiteren Erfolgen führen mögen – dazu unser herzliches Glückauf!

Vom Training an den verschiedenen Geräten zeigen unsere Schnappschüsse: beim Bodeturnen im Querspagat Werner Antoszkiewicz, am Seitpferd bei einer Schere Bernd Effing, die Luftrolle über den Barren vollführt Erich Sures, am Reck beim hohen Eingrätchen Ulrich Adler, an den Ringen im Kreuzhang mit Vorhülle Dieter Butgereit



Bergbaufunde aus römischer Zeit



Das Bergbau-Museum Bochum stellt Ergebnisse der Forschungen an der Saar aus

Im November 1966 eröffnete das Bergbau-Museum eine Ausstellung, die die Entwicklung des Abbaues von Kupferlasur und Malachit im Buntsandstein des Saargebietes seit den Anfängen unter den Römern bis in die Neuzeit zum Inhalt hat. Die Dokumentation durch Gesteinsstücke, Funde, Gipsabgüsse und Schautafeln wurde in Bochum möglich, nach-

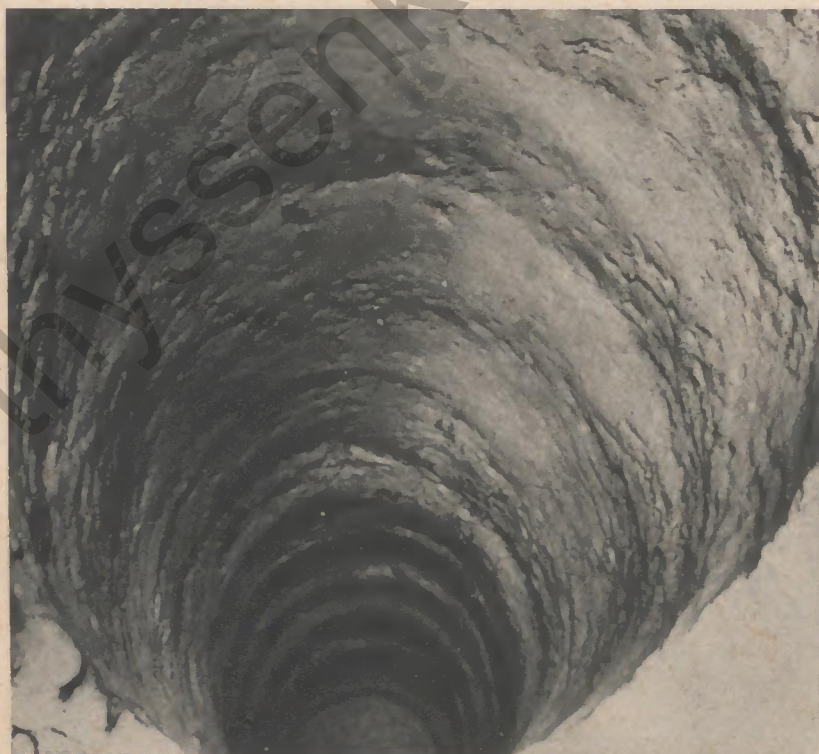
dem Mitarbeiter des Bergbau-Museums unter der Leitung des jetzigen Direktors Bergassessor a. D. Conrad im Frühjahr 1966 an den Ausgrabungsarbeiten teilgenommen hatten. Die Ausstellung, in der sich die Ergebnisse dieser Forschungsarbeiten niederschlagen, gesellt sich zu den jüngsten Abteilungen des Museums, die nicht etwa nur Fachleute zu einem neuerlichen Besuch einladen.

2000 Jahre alte Spuren

Wo in der Gegend Wallerfangen, St. Barbara an der Saar, Buntsandstein in steilem Abfall an den Muschelkalk grenzt, tritt das Erz in feiner Verteilung bis zu walnußgroßen Knauern in einer Lettenschicht auf. Mindestens seitdem die Römer vor etwa 2000 Jahren in das Gebiet eindringen, hat das Vorkommen wiederholt einen mehr oder weniger umfangreichen Bergbau veranlaßt. Die Spuren, die von den verschiedenen Betriebsperioden hinterlassen wurden, sind an der Tagesoberfläche vielfach so verändert, daß sie nur dem Sachkenner noch ins Auge fallen. Infolge der Standfestigkeit des Buntsandsteines sind aber weitläufige Grubenbaue durch die Jahrhunderte und Jahrtausende so gut erhalten geblieben, als ob sie erst heute verlassen worden seien. Ihnen galt schon längere Zeit das Interesse der Archäologen des Saargebietes. Ihrer Arbeit waren aber durch einzelne Brüche in Stollen und Strecken Grenzen gesetzt. Sie lieferten jedoch den Berghistorikern Aufschlüsse ohnegleichen über die technische Entwicklung. Man fand noch gut erhaltene Eichenholzreste, die wahrscheinlich von Teilen eines Fahrbaumes, eines Fördertrages und von gewöhnlichem Ausbaumaterial herrühren. Durch Sumpfen eines 8 Meter tiefen Rundschachtes wurde ein unterhalb des Stollens liegender 15 Meter langer Hoffnungsbau (Stollen) freigelegt. Er erreichte aber nicht die Lagerstätte.

Fotos und Gipsabdrücke

Aus dem freigelegten System lassen sich an Hand von genauen Aufnahmen eindeutige Aussagen



machen über die römische Aus- und Vorrichtung, im einzelnen über Streckenauffahren, Schachtabteufen, Streckenförderung, Schachtfahrung, Wetterführung und über die Wasserhaltung. Die typischen und aufschlußreichsten Stellen wurden durch Fotos und Gipsabdrücke festgehalten. So erbrachten Gipsabgüsse von den in der Nähe des Römerstollens gelegenen Strecken und Abbauen des Mittelalters und des 18. Jahrhunderts eine lückenlose Dokumentation bergmännischer Bearbeitungstechnik und der Streckenquerschnittsformen aus römischer Zeit bis zur Neuzeit. Die am Stollenmundloch angebrachte „Pachtinschrift“ und das Auffinden einer Buntmetallgießerei in einer vom Landeskonservatorium kürzlich freigelegten römischen Siedlung weisen auf einen größeren Betrieb hin, der mehr als örtliche Bedeutung hatte. Das wird durch eine große Bearbeitungshalde in der Nähe des Stollenmundloches und durch weitere Schächte- und Stollensysteme, die auf Grund gleicher Bearbeitungsmerkmale durch das Bergbaumuseum als römisch ausgewiesen wurden, erhärtet.

Drei Betriebsperioden

Die römische Betriebsperiode umfaßt die ersten drei Jahrhunderte nach Christi Geburt, eine zweite das 15. bis 17. Jahrhundert und eine dritte das 18. bis 19. Jahrhundert. Alle haben Spuren hinterlassen, die heute im Original an Gesteinsstücken oder in Gipsabgüssen im Bergbau-Museum zu sehen sind. Da wird ein Stück des Aemilianus-Stollens gezeigt, der seinen Namen nach dem ersten Inhaber der Abbaurechte trägt. Er wurde vor 1800 bis 1900 Jahren am

Stolleneingang eingemeißelt und ist noch heute erhalten. Das Stollenstück weist kurze, tiefgehende Schlagspuren auf, die von einer schweren, aber kurzgestielten Keilhau herrühren müssen. Ähnlich sind auch die Rundschächte für Belüftung und Förderung hergestellt. Daß die Schächte gelegentlich auch der Fahrung dienten, beweisen die in die Stöße eingehauenen Tritte. Neben der Keilhauarbeit bedienen sich die Römer bereits eines anderen Gewinnungsverfahrens, der Hereintreibarbeit, bei der das Gebirge mit Keilen und schweren Hämmern in großen Klötzen hereingebrochen wurde. Ihren höchsten Stand erreichte die Hereintreibarbeit in der zweiten mittelalterlichen Betriebsperiode. Ein glücklicher Zufall hat uns aus dieser Zeit Arbeitspunkte erhalten, an denen die ganzen Vorbereitungen für das Hereintreiben abgeschlossen sind, an denen die Arbeit also jederzeit fortgeführt werden könnte, als sei sie vor nur wenigen Minuten und nicht vor drei bis vier Jahrhunderten unterbrochen worden.

Fäustel, Schlägel und Eisen

Neben Keil und Treibfäustel benutzten die mittelalterlichen Bergleute bereits Schlägel und Eisen zum Abschlagen kleiner Gesteinsstücke und zum Glätten der Stöße. Dienten sie damals noch als Hilfsgezh, so benutzten die Knappen des 17. und 18. Jahrhunderts Schlägel und Eisen – den bisherigen Aufschlüssen nach – als Hauptgezh. Das ist nicht wenig erstaunlich, denn diese Arbeitsweise war in den meisten deutschen Bergrevieren dieser Zeit bereits durch die Sprengarbeit abgelöst. Das Festhalten an einer alten Gewinnungsmethode ist nicht etwa als rückständig zu werten; sie war zur Gewinnung des fein-

verteilten Erzes wie kein anderes Verfahren jener Zeit geeignet. Die mit Schlägel und Eisen aufgefahrenen Baue sind so sauber hergestellt, daß man heute noch das Vorgehen der alten Schläghauer daran ablesen und sogar die Leistung je Mann und Schicht errechnen kann. Sie und vieles andere ist aus großen Schautafeln

zu ersehen, die zur Veranschaulichung der Arbeitsvorgänge der drei Perioden im Bergbau-Museum angebracht sind.

▼ So zeigen sich die Rekonstruktionen dem Besucher des Museums: hier die römische Bergbauanlage im Grundriß und Seigerriß sowie römische Schacht- und Streckenquerschnitte



1 Zehn Meter tief hinunter geht der Blick in den freigelegten römischen Schacht, der einen Durchmesser von 1,10 Metern hat

2/3 Die gut erhaltenen Grubenbaue lieferten den Forschern wertvolle Aufschlüsse über die technische Entwicklung des Bergbaus. Hier ein römischer Streckenquerschnitt mit Keilloch in der Ortsbrust und daneben (Bild 3) ein mittelalterlicher Streckenquerschnitt mit Keillöchern in der vorgeschrägten Ortsbrust zum Hereintreiben im vollen Querschnitt

► Diese Schautafel zeigt rechts die Rekonstruktion einer römischen Grubenanlage und links davon Holztröge, die nach den gefundenen Holzresten aus der Zeit um 150 n. Chr. nachgebildet sind; ganz links Werkzeuge und Gesteinsstücke mit Bearbeitungsspuren

5

Minuten
Sicherheit

Hier geschah ein schwerer

UNFALL



An diesem verkleideten Förderbandantrieb wurde ein Tagesarbeiter schwer verletzt. Er hatte bei laufendem Förderband mit einem Besen die Antriebstrommel von übergelaufenem Koks säubern wollen. Der Besen und der rechte Arm wurden an der Auflaufstelle des Bandes erfaßt, mitgenommen und zwischen Bandgurt und Antriebstrommel eingequetscht.

Nur dem Umstand, daß die elektrische Sicherung das Förderband selbsttätig abschaltete, verdankt es der Verletzte, daß er seinen rechten Arm behielt.

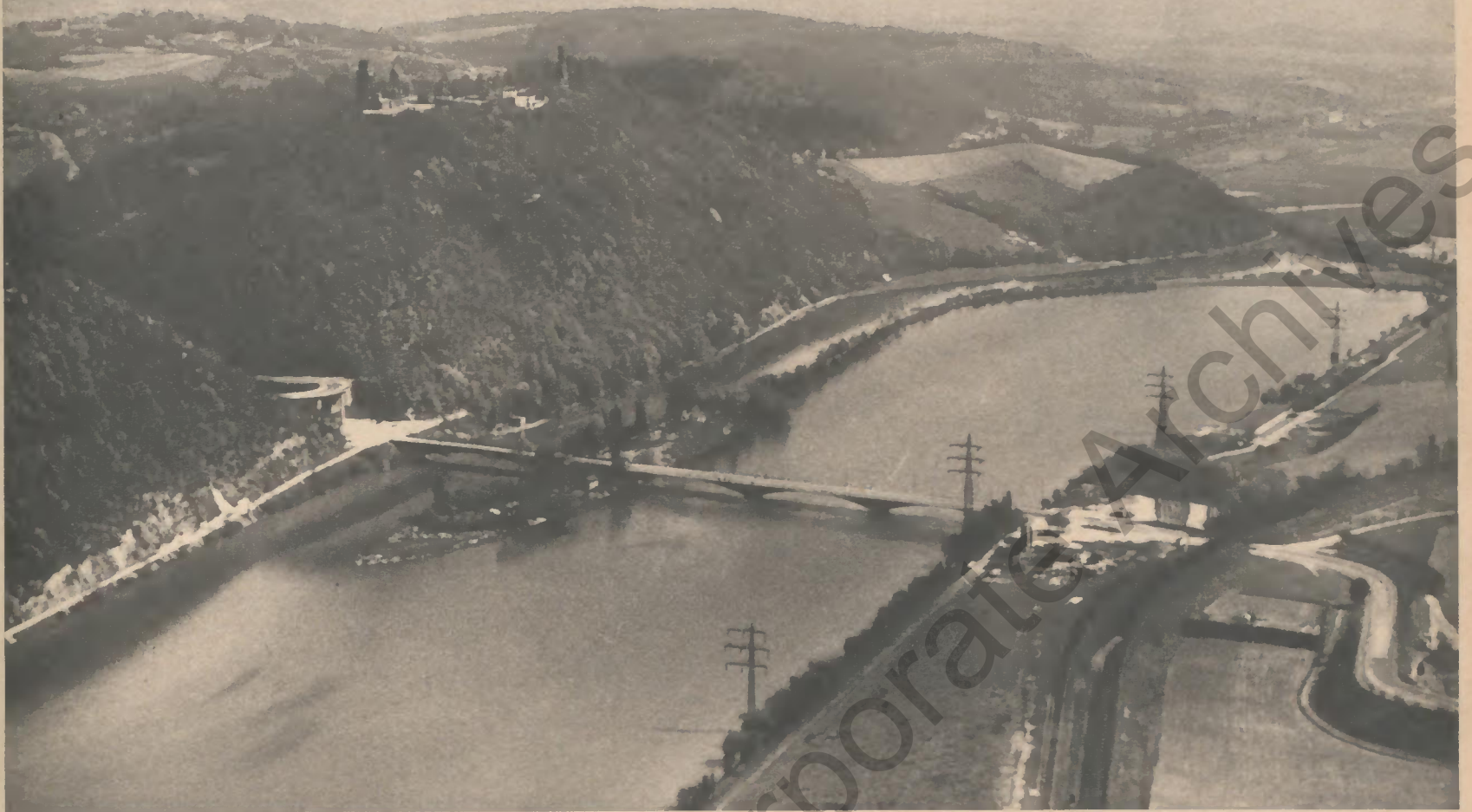
Dieser Unfall gibt uns erneut ein Beispiel dafür, daß vorhandene Schutzeinrichtungen allein nicht ausreichen, um Unfälle zu verhüten. Vorsicht und Umsicht sind durch die besten Sicherheitsvorkehrungen nicht zu ersetzen!

Halte dich immer an die Regel:

Hände weg vom laufenden Förderband!

Besonders gefährlich sind die Auflaufstellen des Gummigurtes am Antrieb, an der Umkehr und an den Druckrollen.

Die Ruhr - Lebensader des Reviers



Wer den Wasserhahn aufdreht, erwartet nicht nur, daß so viel Wasser aus dem Kran läuft, wie er braucht, sondern auch, daß es hygienisch einwandfrei und schmackhaft ist. Wieviel Mühe und welcher Aufwand die Selbstverständlichkeit erfordert, Millionen Menschen und eine große Industrie mit dem Wasser eines Flusses zu versorgen, berichtet im folgenden Aufsatz Dipl.-Ing. Erich Waelter vom Ruhrtalsperrenverein Essen.

Am Nordhang des Kahlen Asten, der mit 843 Meter Höhe über dem Meeresspiegel der höchste Berg des Sauerlandes ist, entspringt als kleiner Bach die Ruhr. In nördlicher Richtung durchfließt sie zunächst ein typisch sauerländisches Tal. Wiesen und Bergkuppen säumen ihre Ufer. Die vorwiegend landwirtschaftliche Tätigkeit der Bewohner prägt hier die Ortschaften.

Bei Olsberg schwenkt die Ruhr nach Westen um. Breiter wird ihr Tal. Städte wie Nuttlar, Bestwig und Meschede haben hier ihren Standort. Werkhallen und Fabrikschornsteine wechseln jetzt mit Siedlungen und Bauernhöfen im Talgrund ab. Eine Vielzahl kleinerer und größerer Bäche sind bereits der Ruhr zugeflossen. Aus dem Rinnsal an der Quelle ist ein Flößchen geworden, das in seinem Oberlauf bis Meschede schon ein Einzugsgebiet von 425 Quadratkilometer besitzt. Hier ist das Ruhrbett etwa 20 Meter breit.

Von Meschede aus nimmt die Ruhr ihren Lauf nach Nordwesten, bis sie bei Wickede auf den Haarstrang, den fruchtbaren Höhenzug südlich der Linie Unna-Werl-Soest, stößt, welcher sie wieder nach Westen abdrängt. Bedeutende Nebenflüsse wie die Sorpe, Möhne und Hönne münden in diesen Mittellauf der Ruhr ein, die

Städte Arnsberg, Neheim-Hüsten, Fröndenberg und Schwerte kennzeichnen ihn. Stärker ist die Besiedlung geworden, und Industriewerke machen der freien Talau den Platz streitig. Aber auch der Flußlauf selbst beginnt sich zu ändern. Fanden sich im natürlich dahinfließenden Bach des Oberlaufs nur selten alte Mühlen und Hammerwerke, so wird der Flußlauf jetzt häufig unterbrochen durch Stauwehre immer größeren Ausmaßes. Sie heben seinen Wasserspiegel, um eine Gefällstufe zu schaffen. Hier wird dem Fluß Arbeit abverlangt: Energie zu liefern, die in den Werkhallen des Tales benötigt wird. So war es schon seit Jahrhunderten, und so geschieht es auch heute noch. Wo Menschen leben und arbeiten, wird aber nicht nur die Kraft des Wassers gebraucht, viel wichtiger ist das Wasser selbst als Lebensmittel und Rohstoff. Die Ruhr stellt es zur Verfügung, doch davon später...

Bei Hagen fließen der Ruhr von Süden her die Lenne und wenig später die Volme zu. Sie sind die größten Nebenflüsse. Ihre Quellgebiete sind aber nicht nur groß, sie sind auch besonders wasserreich. Fast könnte man sagen, daß der Ruhrfluß durch den Zuwachs von Lenne und Volme verdoppelt wird.

Unterhalb von Hagen fließt die Ruhr in großen Windungen dem Rhein zu, den sie bekanntlich in Duisburg erreicht. Auf ihrem Unterlauf verdichtet sich die Aufeinanderfolge von Siedlungs- und Industriegebieten weiterhin. Doch erstaunt den Wanderer im Ruhrtal und an seinen Talhängen, daß die Besiedlung des Tales nicht so zunimmt, wie es die Nähe der nördlich angrenzenden Riesenstädte des Industriereviers hätte erwarten lassen. Statt dessen findet er noch große Freiflächen mit eigentümlichen Wasserbecken. Auch sie werden uns noch interessieren. Sie dienen der Wasser-

▲ *Eines der beliebtesten Ausflugsziele der Dortmunder ist die Hohensyburg mit ihrem weiten Ausblick über die zum Hengsteysee gestaute Ruhr bis nach Hagen*

versorgung. Oft nehmen sie die ganze Talau in Anspruch.

Und noch eines fällt dem Besucher des unteren Ruhrtales auf. Die Stauwehre sind noch höher, die hinter ihnen gestauten Wasserflächen größer und länger geworden. Oftmals sind es richtige Seen. Ihre Bedeutung für Sport und Erholung hat sie bekannt gemacht: Hengstey-, Harkort-, Baldeney- und Kettwiger Stausee.

Bis oberhalb des Baldeneysees treten zwischen den Stauen noch Flußstrecken mit natürlichem Gefälle, also echte Flußabschnitte auf. Dann aber reihen sich die Staustrecken dicht an dicht. Sie bilden eine geschlossene Kette. Hier hat Menschenhand aus dem natürlichen Flußlauf eine Wassertreppe gemacht, wie sie auch bei künstlichen Kanälen vorliegt. An jeder Treppstufe wird die Energie des gestauten Wassers genutzt. Da der Wasserstand in den einzelnen Stufen immer auf gleicher Höhe bleibt und die Wassertiefe auch bei niedriger Wasserführung noch relativ groß ist, ist die untere Ruhr, und zwar von „der zornigen Ameise“ am oberen Ende des Baldeneysees bis zur Mündung, schiffbar geworden. Die einzelnen Staustufen werden durch Schleusen überwunden. Die Ruhr ist in diesem Abschnitt nicht nur Wasser- und Energiespender, sondern auch Verkehrsträger. Das Rinnsal, der Bach und das Flößchen haben sich zu einem ausgewachsenen Fluß gemauert.

In jeder Sekunde 75 Kubikmeter

Nachdem wir der Ruhr von der Quelle bis zur Mündung gefolgt sind, bekannte Städte ge-



▲ Unscheinbar ist die Quelle der Ruhr. Am Nordhang des Kahlen Asten entspringt als kleiner Bach der wohl am stärksten genutzte Fluß der Welt

streift haben und vielleicht manche Erinnerung wachgerufen wurde, stellt sich nun die Frage, wer ist die Ruhr?

Dies ist ihre hydrologische Visitenkarte. Hydrologie ist die Wissenschaft, die einen Wasserlauf sozusagen als eine Summe von Wassertropfen ansieht, ihr Zustandekommen erfaßt, verfolgt und analysiert.

Wie die Ruhr selbst, so entspringen die meisten und größten ihrer Nebenflüsse am Südrand des Sauerlandes in Höhenlagen von 600 bis 800 Meter über dem Meeresspiegel. Hier fällt sehr viel Regen: 1200 bis 1300 Millimeter je Quadratmeter im Jahresmittel. Vergleichsweise beträgt die mittlere Regenhöhe im gesamten Einzugsgebiet der Ruhr 1050 Millimeter und in der gesamten Bundesrepublik „nur“ 803 Millimeter im Jahr. Die Ruhr hat nur einen rechten, von Norden her kommenden Nebenfluß von Bedeutung: die Möhne. Ihr Einzugsgebiet reicht kaum über 400 Meter hinaus. Mit 800 bis 900 Millimeter ist es auch wesentlich ärmer an Niederschlag.

Wäre der Boden des Einzugsgebietes dicht wie eine Plastikfolie, so müßten der Ruhr jährlich je Quadratmeter des Einzugsgebietes rund 1000 Liter Wasser, entsprechend 1000 Millimeter Niederschlag, zufließen. Nun ist der Boden aber nicht dicht, und das Wasser fließt auch nicht geschlossen ab. Der Regen trifft auf Bäume, Sträucher und Gras und erreicht erst dann die obere Bodenkrume. Wind und Sonne verdunsten einen Teil des Wassers. Einen weiteren Anteil holen sich aus den oberen Bodenschichten die Pflanzen. Sie benötigen Wasser für ihr Wachstum. Wind und Sonne fordern aber auch von dem noch ihren Anteil, was die Vegetation aufgenommen hat. Von dem Wasser, das die oberen Bodenschichten erreicht, fließt auf den Talhängen ein großer Anteil in Gräben und Bächen ab. Dieser Teil ist sichtbar und meßbar. Ein weiterer Anteil des Niederschlages sickert in den Boden ein, sammelt sich

in Spalten und Hohlräumen und bildet das Grundwasser.

Für den Ruhrfluß interessiert das tatsächlich zum Abfluß gelangende Wasser. Es sind rund 530 Millimeter der 1050 Millimeter des jährlichen Niederschlages, also etwa die Hälfte. Gräben, Bäche und Nebenflüsse tragen es aus ihren Einzugsgebieten zusammen, Liter um Liter, Kubikmeter um Kubikmeter. Bei einem Gesamt-einzugsgebiet der Ruhr von 4500 Quadratkilometer beträgt der jährliche Abfluß im Mittel 2,4 Milliarden Kubikmeter. Wäre es gleichmäßig auf die 31,5 Millionen Sekunden eines Jahres verteilt, so flößen an der Ruhrmündung in jeder dieser Sekunden rund 75 Kubikmeter, entsprechend dem Inhalt von 750 Faß Bier, ab.

Die Wirklichkeit sieht anders aus. Wenn auch die Niederschläge noch relativ gleichmäßig auf Sommer und Winter entfallen, so sind die Verluste durch den Wasserbedarf der Vegetation, die Verdunstung und Versickerung im Sommer so groß, daß sie den Hauptanteil des Regens in Anspruch nehmen. Im Winter sind die Verluste wesentlich kleiner, und der größte Teil der Niederschläge fließt tatsächlich ab. So schwankt die Wasserführung des Ruhrflußsystems stark. In langen Trockenzeiten geht der Abfluß an der Ruhrmündung bis auf 3 bis 4 Kubikmeter je Sekunde zurück, während er bei winterlichen Hochwässern bis auf 2000 Kubikmeter pro Sekunde anschwellen kann.

Wasser für die Industrie

Ruhrgebiet oder Ruhrrevier, das ist ein Begriff in aller Welt. Er löst die Vorstellung arbeitender Menschen, weitgespannter Industriewerke und großer Leistungen aus. Zu Recht wohl. Viele Voraussetzungen waren zu erfüllen. Eine der wichtigsten war die Bereitstellung des Wassers. Ohne Wasser sind Mensch und Industrie nicht lebens- und entwicklungsfähig.

Vor Beginn der industriellen Entwicklung in der ersten Hälfte des vergangenen Jahrhunderts gab es das Revier an der Ruhr noch nicht. Im Ruhrgebiet lebten im Jahre 1840 knapp 300000 Menschen, sie waren Bauern. In verstreut liegenden Siedlungen hatte jedes Haus einen eigenen Brunnen, aus dem das notwendige Wasser geschöpft oder gepumpt wurde. Es gab nur fünf Städte, die mehr als 10000 Einwohner zählten. Kohle wurde nur im Nebenerwerb abgebaut, soweit sie im Ruhrtal unmittelbar an die Oberfläche trat.

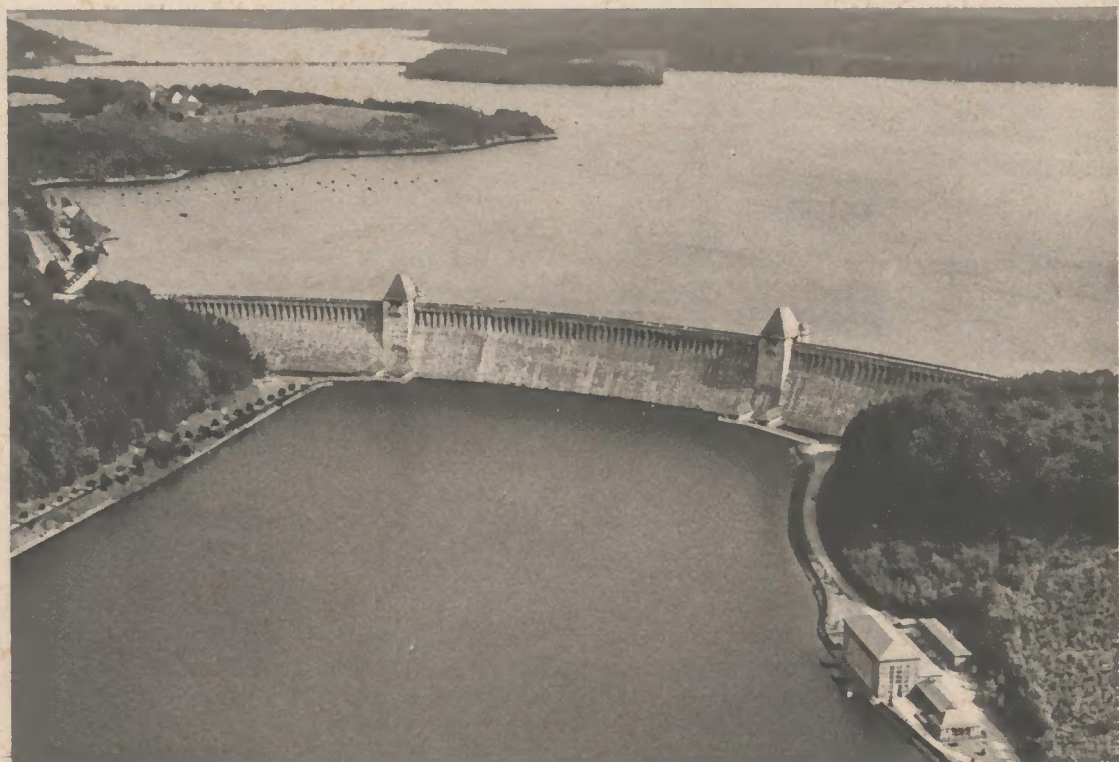
Sechzig Jahre später, um 1900, war die Kohle der entscheidende Faktor geworden. Sechzig Millionen Tonnen wurden jährlich gefördert, drei Millionen Tonnen Eisen erzeugt. 2½ Millionen Menschen lebten und arbeiteten im Ruhrgebiet. Aus den einzelnen Siedlungen waren Städte geworden. Auch Großstädte mit mehr als 100000 Einwohnern. Die ehemals grüne Ruhrlandschaft hatte sich zu einem Industriegebiet entwickelt, das schon damals zu den bedeutendsten der Welt gehörte.

Inzwischen sind wieder mehr als sechzig Jahre vergangen. Das Ruhrgebiet wächst zu einer Riesenstadt zusammen. Kohle und Eisen sind immer noch das wirtschaftliche Fundament. Aber Maschinenbau, Großchemie und weitere Zweige der Fertigungsindustrie sind dazugekommen. Überall wird Wasser gebraucht. Es muß ständig in jeder Sekunde Tag wie Nacht bereitstehen.

Betrug die Wasserentnahme aus der Ruhr und ihren Nebenflüssen um 1900 noch etwa 180 Millionen Kubikmeter im Jahr, so stieg sie bis zum Ende der dreißiger Jahre schon auf 670 Millionen Kubikmeter je Jahr und beträgt heute über 1,2 Milliarden Kubikmeter jährlich. Die Entwicklung war keineswegs stetig. Wirtschaftskrisen, Kriege und Zeiten wirtschaftlicher Hochkonjunktur haben die Tief- und Hochpunkte des Verlaufs der Wasserförderung gezeichnet. Das Auf und Ab der Entwicklung macht deutlich, wie der Wasserbedarf mit Produktion und Wohlfahrt verbunden ist.

Nun wird bekanntlich das Wasser nur zu einem Teil verbraucht, das heißt, in menschliche und tierische Substanzen oder in Industrieprodukte umgesetzt. Der größte Teil wird nur genutzt als Mittel zum Zweck: zum Reinigen, zum Kühlen oder als Betriebsmittel. Dabei verschmutzt es, verliert zunächst seinen Wert. Wo bleibt dieses Wasser? Die Natur und letztlich das Flußsystem haben es wieder aufzunehmen, zu regenerieren. Auch hierbei wird von unseren Flüssen eine ungeheure Leistung verlangt, wenn auch die Möglichkeit besteht, sie durch künstliche Reinigungsmaßnahmen zu unterstützen.

Der Anteil jedoch, der verbraucht wird, geht dem Wasserschatz des Flußsystems der Ruhr verloren. Er wird entzogen. Gleiches trifft auch für jenes Wasser zu, das durch Rohrleitungen über die Wasserscheide des Ruhrgebietes – hier im ursprünglichen Sinne als das Einzugsgebiet der Ruhr verstanden – hinweggepumpt



► Die Möhnetalsperre entstand 1913 als erste große Talsperre im Ruhrgebiet. Sie faßt rund 134 Millionen Kubikmeter, eine kaum vorstellbare Wassermenge – und doch entspricht diese Menge etwa dem Kühlwasserumlauf unserer Hüttenwerke in nur zehn Wochen



wird und nach seinem Gebrauch in fremde Flußgebiete abfließt. Diese Menge macht einen erheblichen Anteil des aus der Ruhr entnommenen Wassers aus: heute fast 40 v.H. Das ist ein schwerwiegender Aderlaß.

Einheitliche Wasserwirtschaft war das Gebot

Wer in Arnsberg, Hagen, Dortmund, Essen oder auch sonstwo im Ruhrgebiet den Wasserhahn aufdreht, erwartet, daß hygienisch einwandfreies und schmackhaftes Wasser herauskommt. Das ist selbstverständlich geworden. Wissen wir es zu schätzen? Unsere Vorfahren, die das Wasser von Hand aus Brunnen schöpften, kannten seinen Wert noch. Uns wird es erst bewußt, wenn die Wasserleitung für eine Stunde oder einen Tag versiegt. Sollten wir doch einmal darüber nachdenken, was es heißt, Millionen Menschen und eine große Industrie ständig mit Wasser zu versorgen?

Als der Bergbau und die eisenherzeugende sowie eisenverarbeitende Industrie Einzug in das Ruhrgebiet hielten, stellte sich bald heraus, daß die Einzelwasserversorgung von Haus oder Werk den Anforderungen nicht gewachsen war. Im Ruhrtal entstanden die ersten Wasserwerke, meist von Gemeinden errichtet, lange Zeit vor der Jahrhundertwende. Sie gewannen und lieferten das Wasser für Menschen und Industrie über Rohrleitungsnetze. Dies war der erste Schritt auf dem Wege gemeinschaftlicher Anstrengung.

Der Wasserbedarf wuchs weiter mit der Steigerung der Industrieproduktion und dem Fortschreiten der Besiedlung. Während anfangs das natürliche, wenn auch schwankende Angebot an Wasser noch ausreichte, den jeweiligen Bedarf zu decken, ergab sich schon im letzten Jahr-

zehnt des vorigen Jahrhunderts, daß in langen Trockenzeiten die notwendigen Wassermengen nicht mehr gewonnen werden konnten. Von solchem Wassermangel waren auch die Wasserkraftanlagen im Tal der Ruhr und ihrer Nebenflüsse betroffen. Was lag näher, als gemeinsam Maßnahmen zu treffen, das Wasserangebot zu regulieren.

Die Besitzer von Wasserwerken und Triebwerken schlossen sich 1898 privatrechtlich zum Ruhrtalesperrenverein zusammen. Sein Ziel war es, Talsperren zu errichten oder deren Bau zu fördern, und er begann auch gleich damit. Um die Jahrhundertwende und bald danach wurden die ersten Talsperren fertig:

Bis zur Jahrhundertwende	die Heilenbecke- und die Fuelbecketalssperre
1904	die Hasperbach-, die Ennepe-, die Fürwigge- und die Glörtalsperre
1906	die Oester- und die Jubachtalsperre
1912	die Listertalsperre und
1913	die Möhnetalsperre als erste große Talsperre im Ruhrgebiet.

Der zweite Schritt war getan. Diese Initiative war beispielhaft, und die freiwilligen Leistungen waren hervorragend.

Sollte aber eine so gewaltige Aufgabe in Zukunft allein auf den Schultern einiger Freiwilliger ruhen, während viele Nutznießer abseits blieben? Durch Sondergesetz wurde daher 1913 der freiwillige Zusammenschluß in eine Körperschaft öffentlichen Rechts umgewandelt, die nun alle umfaßt, die Vorteile aus den gemeinsam errichteten und betriebenen Anlagen ziehen. Dieser letzte Schritt öffnete den Weg

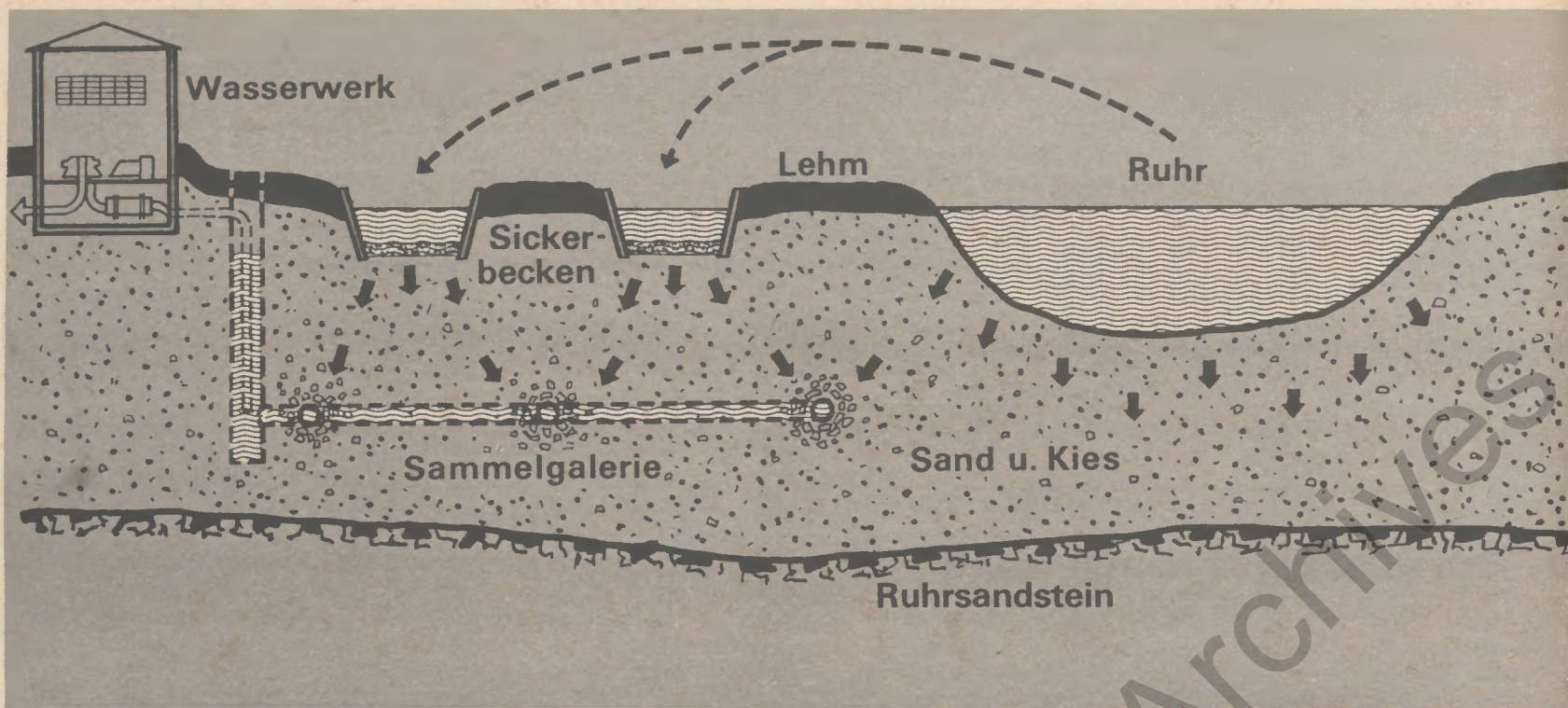
▲ 1898 entstand der Ruhrtalesperrenverein, 1913 der Ruhrverband – er ist für die Wasserreinhaltung zuständig. Unser Schema gibt einen Überblick über die vielfältigen Betriebsanlagen der heute zusammengefaßten Verbände

zu einer einheitlichen Wasserwirtschaft für ein gesamtes Flußgebiet über alle politischen Grenzen und Einzelinteressen hinweg.

Talsperren geben Sicherheit

Wie schon gesagt, bietet die Ruhr jährlich im Mittel 2400 Millionen Kubikmeter Wasser dar. Die Hälfte davon wird zur Zeit entnommen. Ein Vergleich zeigt, daß das Wasser insgesamt ausreicht, wegen der schwankenden Wasserführung aber nicht jederzeit zur Verfügung steht. Ein Beispiel: Im trockenen Sommer 1959 ging die natürliche Wasserführung an der Ruhrmündung bis auf drei Kubikmeter je Sekunde zurück. Zur gleichen Zeit wurden aber mehr als 16 Kubikmeter je Sekunde entzogen. Dagegen führte die Ruhr beim Hochwasser im Dezember 1960 mehr als 1200 Kubikmeter Wasser je Sekunde. Das Zuviel an Wasser in Überschußzeiten muß also zum Ausgleich des Zuwenigs in Mangelzeiten zurückgehalten werden. Gerade das ist die Aufgabe der Talsperren.

Die vom Ruhrtalesperrenverein bis 1913 gebauten oder mitgebaute Talsperren umfaßten insgesamt einen Stauraum von 180,2 Millionen Kubikmeter. Dem steigenden Wasserverbrauch entsprechend wurden weitere Talsperren erforderlich. 1935 begann der Einstau der Sorpetalsperre, 1952 ging die Versetalsperre in Betrieb. Schon bald danach, 1955, wurde die neue Henne-talsperre fertiggestellt. Nach einer weiteren gewaltigen Anstrengung konnte schließlich im Herbst vergangenen Jahres die größte Tal-



sperre des Sauerlandes, die Biggetalsperre, fertiggestellt werden. Heute steht ein Gesamtstauraum von 471,1 Millionen Kubikmeter zur Verfügung. Damit ist die Trink- und Brauchwasserversorgung des Ruhrgebietes der Menge nach für die nächste Zukunft gesichert.

Die Ruhr liefert aber nicht nur Wasser für die in ihrem Flußgebiet selbst liegenden Städte und Industrien. Die Industrialisierung ging mit dem Bergbau vom Ruhrtal aus. Hier stehen auch heute noch die Wasserwerke. Dem Abbau der Kohle folgend, hat sich aber das Industriegebiet, das Ruhrrevier, nach Norden hin über das Emschergebiet hinweg bis an die Lippe entwickelt. Die Rohrleitungen der Wasserwerke sind gefolgt. Einmal aus historischen Gründen, zum anderen aber auch wegen der besonders guten Qualität des Wassers wird auch heute noch der größte Teil des Reviers von der Ruhr versorgt. So werden jährlich rund 320 Millionen Kubikmeter in das Emschergebiet, 82 Millionen Kubikmeter in das Lippegebiet, 6,4 Millionen Kubikmeter in das Wuppergebiet und 1,6 Millionen Kubikmeter sogar ins Emsgebiet hinübergepumpt.

Der Kreislauf des Wassers

Von den Talsperren bis zum Wasserkanal des Verbrauchers ist ein weiter Weg. Der im Sauerland fallende Regen fließt in Ruhr und Nebenflüssen ab. Durch Sohle und Ufer des Flußbettes tritt ein Teil des Wassers in den Untergrund ein, der insbesondere im Ruhrtal aus einer mehrere Meter starken Sand- und Kiesschicht besteht. Beim Durchfließen reinigt sich das Wasser und kann von den Wasserwerken der Gemeinden und in Einzelfällen auch der Industrie in Sickerleitungen gesammelt und schließlich in die von ihnen gebauten und betriebenen Versorgungsleitungen gefördert werden. Im Anfang der Entwicklung reichte das sich natürlich in der Talaue ergänzende Grundwasser aus, den Bedarf zu decken. Dann aber mußte man dazu übergehen, einen Kunstgriff anzuwenden. Das Flußwasser wird – oft nach einer Vorreinigung – in flache Versickerungsbecken eingeleitet, deren Sohle als Filterschicht aus-



► Hier ein Blick auf die Ruhr bei Mülheim, die bereits ab Essen aus einer geschlossenen Kette von Stauseen besteht und damit auch für die Schifffahrt benutzbar wurde

◀ Das für Haushalt und Industrie notwendige Wasser wird nicht in Rohrleitungen abgepumpt, sondern, wie unser Schema veranschaulicht, aus dem Fluß in Versickerungsbecken geleitet und in Sickerleitungen aufgefangen, nachdem es die reinigende Filterschicht des Bodens durchlaufen hat

gebildet ist. Es sickert in den Untergrund ein und reichert das Grundwasser an, das dann in vermehrtem Umfang gewonnen werden kann. Dieses Verfahren setzt voraus, daß die jeweils benötigten Wassermengen auch zur Verfügung stehen. Geht die Flußwasserführung in Trockenzeiten, vornehmlich im Sommer, zurück und unterschreitet einen kritischen Wert, so wird aus den Talsperren Zuschußwasser abgegeben. Zu diesem Zweck sind die Talsperren systematisch so im Einzugsgebiet der Ruhr angeordnet worden, daß jeder Flußabschnitt gezielt mit Zuschußwasser versorgt werden kann. Die Abgabe aus den Talsperren wird aufgrund ständiger Abflußbeobachtungen in einem umfangreichen Netz von Beobachtungsstationen mit Pegeln gesteuert. Das Wasser aus den Talsperren wird also nicht mit Rohrleitungen den Wasserwerken zugeführt. Das aus den Hochlagen des Sauerlandes stammende Wasser wird in den ebenfalls noch relativ hoch gelegenen Talsperren gespeichert. Von dort fließt es mit natürlichem Gefälle bis ins Ruhrgebiet. Die Flußläufe besorgen den Transport. Dieses System hat praktische und wirtschaftliche Vorzüge. Solange der Wasserbedarf aus der „natürlichen Welle“ gedeckt werden kann, wird sie ausschließlich genutzt. In Talsperren braucht somit nur so viel Zuschußwasser bereitgestellt zu werden, wie in Trockenzeiten erforderlich ist. Verständlicherweise ist der dafür nötige Talsperrenraum kleiner, als wenn der gesamte Wasserbedarf vorgehalten werden müßte.

Verwendet man Flußwasser, um das Grundwasser anzureichern, ist es unbedingt notwendig, das Flußsystem rein zu halten. Die in den Siedlungsgebieten und Industriebetrieben anfallenden Abwässer kann der Fluß nicht verkraften. Sie würden sein durch mechanische und biologische Vorgänge bedingtes Selbstreinigungsvermögen übersteigen. Die Abwässer müssen daher gereinigt werden, bevor sie eingeleitet werden können. Für diese Aufgabe der Wasserreinigung wurde neben dem Ruhr-Talsperrenverein 1913 der Ruhrverband ebenfalls als eine Körperschaft öffentlichen Rechts geschaffen. Auch er ist im gesamten Einzugsgebiet der Ruhr tätig. Wegen der inneren Verflechtung von Wassermengen- und Wassergütwirtschaft wurden die Verwaltungen der beiden Verbände zusammengefaßt. Der Ruhrverband betreibt zur Zeit 104 Kläranlagen und 31 Abwasserpumpwerke. Weitere Anlagen sind im Bau. Auch die vier Stauseen an der unteren Ruhr sind Betriebsanlagen des Ruhrverbandes. Man sieht ihnen nicht an, daß sie der Wasserreinigung dienen. Die in den relativ flachen Seen verringerte Wassergeschwindigkeit führt zum Absetzen von Schmutzteilchen und fördert die biologischen Reinigungsvorgänge. Die Ruhr ist – alles in allem – also nicht ein Fluß wie viele andere. Trotz des kleinen Einzugsgebietes und der im Vergleich mit den großen Flüssen bescheidenen Wasserführung wird dieser Fluß ausgenutzt wie wohl kein anderer. Dank großer Reinhaltungsanstrengungen und dank des Zuschusses sauberen Talsperrenwassers in Niedrigwasserzeiten, ist die Ruhr aber ein echter Fluß geblieben, ein Fischgewässer von der Quelle bis zur Mündung, und darüber hinaus bietet die Kette seiner Stauseen eines der schönsten und bedeutendsten Erholungsgebiete für den Menschen im Revier.

FÜNFZIG JAHRE BEI UNS



Emil
Schulte

Am 6. Januar 1967 feierte Emil Schulte sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Maschinenfabrik Deutschland. Er trat als Vierzehnjähriger bei der Abteilung Weichenbau ein, der er sein ganzes Arbeitsleben treu blieb. Zunächst war er als Hobler tätig, später wurde er Vorzeichner. Dabei hatte er die Maße der technischen Zeichnungen auf Schlenen und Stahlblöcke zu übertragen. Emil Schulte, der bereits pensioniert ist, findet Erholung bei der Gartenarbeit. Augenblicklich lebt er bei seiner Schwester in Herford, kommt aber alle vierzehn Tage nach Dortmund und trifft sich bei dieser Gelegenheit regelmäßig mit seinen alten Arbeitskollegen.



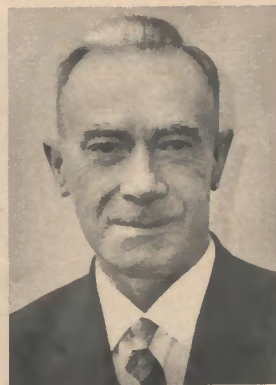
Paul
Schmitz

Am 16. Februar 1967 beging Paul Schmitz bei der Dittmann & Neuhaus AG in Herbede das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum. Als er die Arbeit 1917 aufnahm, wurde er an der Stanze angelernt. Jahrelang fertigte er nun Federblätter. Von 1933 bis 1945 war er als Betriebsobmann eingesetzt. Danach arbeitete er wieder im alten Beruf, bis er 1955 ins Magazin des Werkes wechselte. Der Jubilar, der im September 1967 fünfundsechzig Jahre alt wird, findet in seinem Garten erholsame Stunden. Eine besondere Freude ist der gelegentliche Besuch seiner beiden Enkelkinder.



Otto
Mahr

Otto Mahr wurde am 3. März 1917 auf der Altenessener Zeche Emscher angelegt. Sein Vater arbeitete in der Kokerei derselben Schachtanlage, er selbst kam ans Leseband. Zwei Jahre später arbeitete Otto Mahr als Schlepper, später als Bremser unter Tage. Danach fuhr er zwei Jahre die Abteufmaschine. Nach 1936 war er als Telefonist auf Schacht Emscher tätig – seit 1945 ist er Telefonist auf Schacht Emil. Das Steckenpferd des Jubilars, der in diesem Jahr sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Hoesch AG Bergbau feiert, ist der Fußballclub Rot-Weiß Essen, dem er als Mitglied angehört.



Otto
Seidler

Am 22. März 1967 feiert Otto Seidler sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum beim Hoesch Bergbau. Er begann schon mit dreizehn Jahren auf der Schachtanlage Emscher zu arbeiten. Als er 1920 nach unter Tage kam, arbeitete er noch eine kurze Zeit als Pferdejunge. Dann wurde er Lokführer und schließlich Anschläger. 1948 wechselte Otto Seidler nach über Tage in die Schmiede und Dreherei. In den letzten Jahren ist er im Maschinenbetrieb tätig gewesen. Der Jubilar, der seit dem 30. Dezember 1966 pensioniert ist, findet Freude und Beschäftigung im Garten seiner Tochter.



Alex
Sowald

Alex Sowald begeht am 27. März 1967 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum. Er begann als Laufjunge in der Zurihterei der Walzwerke II und IV des Werkes Union. Nach drei Jahren wechselte er zum Versand, war schließlich Warennotierer, bis er 1925 Verlade-Vorarbeiter wurde. 1945 kam Alex Sowald als 1. Verlater ins Feinwalzwerk des Werkes Phoenix. Als das Feinwalzwerk 1958 abgebrochen wurde, wechselte er zum Blechwalzwerk. Seit 1959 arbeitet er nun im Allgemeinen Betrieb, wo er bis heute als Kolonnenführer im gesamten Werksbereich von Phoenix tätig ist.

Sie fliegen meterweit durch die Luft



Argentinier lieben Autorennen

Ingenieur Jorge Pittaluga, der die Abteilung Verkauf unseres argentinischen Federnwerkes Hoesch Argentina leitet, hat uns kürzlich einen Brief geschrieben, in dem er über eine argentinische Nationalleidenschaft – über Autorennen in jeder Form und auf allen Straßen – berichtet. In seinem Brief heißt es:

Man sagt, der bisher beste Botschafter Argentiniens in Europa sei der Rennfahrer Juan Manuel Fangio gewesen. Ohne Frage ist er, der fünffache Weltmeister, der Welt bekanntester Argentinier. Unbekannt sind dagegen viele Zehntausende argentinischer Bürger, die aber nicht weniger leidenschaftliche Rennfahrer als ihr großes Vorbild sind. Aus dieser Liebe zum Auto und zum Rennsport entstand der typisch argentinische „Turismo de Carretera“. Bei diesen Rennen verwenden meine Landsleute irgendwelche alten Standardwagen, denen sie einen kräftigen Sportmotor einbauen, dessen Leistungsgrenze nur der eigene Geldbeutel, aber nicht eine bestimmte Kubikzentimeterzahl bestimmt. Die Begeisterung an diesen Rennen ist so groß, daß an jedem Sonntag Rennen in Städten und Dörfern ausgetragen werden; auf Straßen, die erst eine oder zwei Stunden zuvor für den normalen Verkehr gesperrt werden. Üblicherweise beteiligen sich 40 bis 50 Wagen.

► Autorennen sind eine argentinische Nationalleidenschaft; an jedem Wochenende werden mehrere ausgetragen, und Hoesch ist oft dabei, denn viele der zu Rennwagen umgebauten Autos sind mit Hoesch-Federn bestückt

Der Kurs, 500 bis 600 Kilometer lang, geht über Bergstrecken und Flachland. Die Straßen sind teilweise gepflastert oder noch Erdwege. Die Durchschnittsgeschwindigkeiten betragen 160 bis 200 Kilometer je Stunde. Auf Erdwegen werden 200 Kilometer je Stunde gehalten, wobei den Fahrern durch den aufgewirbelten Staub nahezu jede Sicht fehlt, so daß als Anhaltspunkt vor allem Bäume und Zäune dienen müssen. Vor wenigen Monaten wurde einer dieser Wagen, ein Chassis von Chevrolet Jahrgang 1937, für 90000 DM verkauft. Diese Summe beweist die Begeisterung des Volkes, denn der Rennklub einer kleinen Ortschaft von 10000 Einwohnern hatte den Wagen erstanden; die Klubmit-

▲ Unebenheiten der „Straßen“ sind schuld daran, daß die Wagen bis zu drei Meter hohe Sprünge bei ihren waghalsigen Rennfahrten über staubige Erdwege oder enge Gebirgspisten machen

glieder bekamen das Geld durch eine Sammlung zusammen. Der bei der „Turismo de Carretera“ am häufigsten vertretene Wagen ist der „Chevy II“, frisiert durch den Exweltmeister Froilan Gonzales. Diesen Wagentyp hat Hoesch Argentina schon oft mit Federn bestückt. Allein in der vergangenen Saison waren wir auf diese Weise an neun Siegen beteiligt. Nicht weniger Liebhaber als der „Turismo de



Carretera“ finden die „Turismo Mejorado“-Rennen. Unter dieser Klasse laufen Standardwagen, die je nach Zylinderinhalt in fünf verschiedene Klassen eingeteilt sind, und bei denen bestimmte, genau vorgeschriebene technische Verbesserungsmöglichkeiten an den Wagen erlaubt sind. Durch die gute Entwicklung der argentinischen Autoindustrie – 1965 zählten wir schon eine Jahresproduktion von 200000 Wagen – kann man heute sagen, daß über 90 v. H. der an diesen Rennen teilnehmenden Autos im Lande selbst hergestellt werden.

Vor ungefähr drei Monaten besuchte eine Gruppe Rennfahrer Hoesch Argentina, um sich unsere Schrauben- und Blattfedern anzusehen. Sie interessierten sich für Progressivfedern, weil diese für die unterschiedliche Beschaffenheit der Rennstrecke am besten geeignet sind. Die daraufhin mit unseren Federn ausgerüsteten Wagen erzielten ein sehr ermutigendes Ergebnis: in vier der insgesamt fünf Kategorien gewannen Wagen mit Hoesch-Federn.

Die Schwierigkeiten, die unsere „Turismo Mejorado“-Rennfahrer auf sich nehmen, erscheinen den Fremden oft selbstmörderisch. Die erste Etappe beginnt zwar auf gepflasterten Straßen, endet aber bereits auf einem Bergstück, wo auf Grund der hohen Geschwindigkeiten gewöhnlich 25 v. H. der Teilnehmer ausfallen. Die zwei darauffolgenden Etappen sind größtenteils schlechte Stein- und Erdwege. Im Gebirge müssen wiederholt Bergbäche durchkreuzt werden, die plötzliche Niveauunterschiede des Weges verursachen. Bei Geschwindigkeiten bis 150 Kilometer je Stunde werden dabei die Wagen bis zu drei Meter hoch geschleudert... Doch allen Schwierigkeiten zum Trotz – oder vielleicht gerade dieser Schwierigkeiten wegen? – schwingen sich unzählige junge Burschen Wochenende um Wochenende in ihre aufgemöbelten „Renn“-Autos. Zweifellos stehen ihre Ausgaben für Wagen und Ersatzteile in keinem Verhältnis zur wirtschaftlichen Lage Argentiniens – daß aber jährlich hunderte Rennen dieser Art veranstaltet werden, ist zumindest ein Beweis für die ungebrochene Lebenskraft unseres Volkes.

Bild unten rechts: Ingenieur Jorge Pittaluga (links), der unseren Bericht schrieb, unterhält sich bei einem Rundgang durch das Werk mit dem berühmten Ex-Rennfahrer Juan Manuel Fangio. Zu Besuch waren an diesem Tag außerdem Direktor Binder (rechts) und Herr Webels (Mitte) von Daimler-Benz, denen Dipl.-Ing. Kreinberg (zweiter von rechts) von Hoesch Argentina einige Anlagen zeigte

Automobil Ausstellung in Brasilien

Am 25. November 1966 eröffnete Staatspräsident Castello Branco in São Paulo den fünften brasilianischen Automobilsalon, mit dem gleichzeitig das zehnjährige Bestehen der nationalen Automobilindustrie gefeiert wurde. Die Entwicklung der Autoindustrie in den vergangenen zehn Jahren von kleinen Montagewerkstätten zu modernen großen Fertigungsbetrieben ist ein stolzer Erfolg Brasiliens. Die Automobilfirmen FNM (Lizenz Alfa Romeo), Ford, General Motors, Mercedes-Benz, Scania-Vabis, Simca, Toyota, Vemag (Lizenz DKW), Volkswagen und Willys Overland haben in diesen zehn Jahren etwa 1,5 Millionen Personenkraftwagen, Lastkraftwagen und Omnibusse hergestellt. Der Anteil der deutschen Automobilindustrie auf dem brasilianischen Markt ist besonders hoch. So wurden von Januar bis Oktober 1966 auf dem PKW-Sektor insgesamt 103000 Fahrzeuge hergestellt, davon waren rund 65000 Volkswagen, 6000 DKW-

Vemag und 2000 Karmann-Ghia. An der LKW- und Omnibusproduktion ist Mercedes-Benz mit 9500 an den insgesamt 30000 Einheiten beteiligt. Wegen dieses hohen deutschen Anteils an der brasilianischen Automobilproduktion haben sich auch zahlreiche deutsche Firmen der Zubehörindustrie in Brasilien niedergelassen, die ebenfalls auf dem Automobilsalon vertreten waren.

Neben Traktoren-Fabriken hatten 160 Unternehmen ausgestellt, davon 109 Zulieferanten. Beim nächstenmal wird Hoesch auf dem „Salão do Automóvel“ nicht nur durch seine Repräsentanten, sondern auch durch seine Erzeugnisse vertreten sein. Gerade die deutschen Fahrzeugwerke in Brasilien haben den Entschluß von Hoesch, in Brasilien vor Anker zu gehen, sehr begrüßt. Unser Bild zeigt Gerhard Elkmann vom Vorstand der Hoesch AG (Mitte) und Dr. Mehls vom Direktorium der Hohenlimburger Walzwerke (links) bei einem Empfang auf der brasilianischen Automobilausstellung im Gespräch mit Dr. Schultz-Wenk, dem Leiter des brasilianischen Volkswagenwerkes.





20 Jahre Kommende

Gegen Ende des abgelaufenen Jahres 1966 beging das Sozialinstitut Kommende des Erzbistums Paderborn in Dortmund-Brackel sein 20jähriges Bestehen. Mit dem Kommende-Fest fiel das 25jährige Bischofsjubiläum Kardinal Dr. Lorenz Jägers zusammen, dessen Namen mit dem Aufbau des Sozialinstituts eng verbunden ist. In dem hier folgenden Beitrag gibt der Leiter des Instituts, Rektor Dr. Helmut Josef Patt, einen Überblick über Entstehung, Auftrag und Arbeit dieser modernen Einrichtung kirchlicher Sozialarbeit, die unter den katholischen Bildungsinstitutionen ganz Deutschlands Ruf und Rang hat. Im Ruhrgebiet erwarb die Dortmunder Kommende dadurch besondere Achtung, daß hier die „Gemeinsame Sozialarbeit der Konfessionen im Bergbau“ Ursprung und Heimat fand. Wir veröffentlichen diesen Beitrag um so lieber, da viele unserer Belegschaftsmitglieder schon mehrfach an Kursen und Tagungen der Kommende teilnahmen.

Aus der Arbeit des Dortmunder Sozialinstituts des Erzbistums Paderborn

Wer auf dem Hellweg, der ältesten Straße Westfalens, von Dortmund in Richtung Unna fährt und nach Brackel kommt, kann links vom Wege ein geschichtliches Wahrzeichen kaum übersehen: die 770 Jahre alte Kirche. Gleich daneben öffnet sich ein Rundbogentor als Eingang zu einem Park. In ihm liegen die traditionsreichen Gebäude des Deutschen Ritterordens, dem ersten Ziel der Anreisenden zu Lehrgängen des Sozialinstituts.

Woche um Woche zieht hier neues Leben ein. Schüler, Studenten und Jungarbeiter, Lehrer, Politiker, Erwachsenenbildner, Geistliche oder Schwestern versammeln sich hier, um bei aller Unterschiedlichkeit der Zusammensetzung der Kurse und Arbeitskreise das gemeinsame Thema zu behandeln: die zeitgemäße kirchliche Sozialarbeit in den industriellen Ballungsge-

bieten ohne Voreingenommenheit gegenüber einer Gruppe der gegenwärtigen menschlichen Gesellschaft.

Ein Haus der Deutschritter

Der erste Blick der Ankommenden fällt auf drei hintereinander gestaffelte große Gebäude. Ein alter Bau trägt Züge einer Geschichtsepoche, die mit unserer heutigen Zeit kaum noch zu vergleichen ist. Wir stehen vor dem Bau der Deutschritter aus dem 17. Jahrhundert. Im Jahre 1953 wurde er innen vollständig erneuert. Auf dem Kommendehof nach Osten fanden sich am Ende des 19. Jahrhunderts noch große Stallungen und Scheunen eines bäuerlichen Anwesens. Als Brackel noch im wesentlichen von Bauern bewohnt wurde, hatte die Kommende einen großen Gutshof, von dem heute nur noch das Parkgelände und eine hohe Mauer Kunde geben.

An den alten Bau der Kommende wurde im Jahre 1952 ein großer Flügel mit 60 Plätzen für Jungarbeiter angebaut. Das Jungarbeiterheim bot gleichzeitig Küche und Büroräume für eine neue Zweckbestimmung des alten Hauses am Hellweg. 1946 hatte die Familie Oberstadt, die 1821 den Hof der Deutschritter übernommen hatte, den alten Kommendebau an den Erzbischof von Paderborn geschenkt. Seitdem ist die Deutschritter-Niederlassung einer neuen Bestimmung zugeführt. Sie bietet nicht mehr durchreisenden Rittern, sondern arbeitssuchenden jungen Menschen Unterkunft und Lebensraum. Heute befindet sich Jungarbeiterheim und Sozialinstitut unter einem Dach.

So wuchs das Institut

1949 gründete der Erzbischof von Paderborn Dr. Lorenz Jäger in der Kommende ein Sozialinstitut. Die Arbeit des Instituts wurde in einer Baracke eröffnet, die von 1949 bis 1960 im Park der Kommende stand. 1957 baute man anstelle der Baracke einen dritten großen Bau an das Jungarbeiterheim an. In diesem Gebäudeteil befinden sich heute Kapelle, Speisesaal, Bibliothek, Vortragsraum und Wohnraum, 1962/63

◀ Männer und Frauen aller Berufe nehmen an den Kursen teil. Seit 1950 bestehen die überkonfessionellen Arbeitsgemeinschaften für Bergleute, bei denen dieses Bild aus einer Diskussion entstand



wurde durch inneren Umbau das Jungarbeiterheim auf 30 Plätze verringert. Der Bedarf an Plätzen für Jungarbeiter hatte nachgelassen, dafür aber mußte der Wohnraum für Kursteilnehmer erweitert werden. So hat die Kommende heute 70 Plätze für Lehrgangsteilnehmer und 30 für Jungarbeiter. 1959 baute man dicht an der Straße ein Wohnhaus für die Dozenten des Sozialinstitutes. Waschküche und Garagen vervollständigten den äußeren Aufbau.

In dieser großen Anlage finden heute die Kurse des Sozialinstitutes Kommende statt. Zuerst dachte man daran, vor allem Priester und Männer der katholischen Verbände einzuladen, inzwischen ist das Haus jedoch offen für alle, die sich über katholische Soziallehre informieren wollen. Katholische Soziallehre ist nicht nur in den päpstlichen Enzykliken zu finden. Alles, was zum Zusammenleben der Menschen gehört, wird hier behandelt und mit großer Offenheit diskutiert.

Die erste Form der Kurse besteht heute noch in der Weise der Sozialen Seminare. Sie finden zumeist außerhalb der Kommende in den Pfarreien und Vereinen statt. Durchschnittlich 15 Kurse von 2 Jahren Dauer mit wöchentlichem Vortrag und anschließender Diskussion gehören zum Sozialen Seminar. Am Ende des Lehrgangs machen die Teilnehmer eine Prüfung und erhalten ein Diplom. Diese Arbeit wird von einem Dozenten der Kommende geleitet.

Miteinander der Konfessionen

Die inzwischen berühmt gewordene Arbeitsform der Kommende ist die unter dem Namen „Gemeinsame Sozialarbeit der Konfessionen im Bergbau“. Seit 1950 arbeiten evangelische Landeskirchen und katholische Diözesen einträchtig zusammen, um den Männern des Bergbaus zu helfen. Diese Arbeit besteht nicht so sehr in der Weitergabe der Soziallehre als in der geistigen Verarbeitung der Situation im Betrieb. Gemeinsam beraten die Kursteilnehmer, deren Konfession nie erfragt wird, über ihre Schwierigkeiten im Betrieb. Die Dozenten, aus evangelischen wie katholischen Häusern, geben Anregungen zum Gespräch, dann aber auch

geistige Hilfe zur Überwindung der Schwierigkeiten am Arbeitsplatz.

Diese Arbeit sieht aus wie „Entstörung des Betriebs“, sie ist aber entschieden mehr. Nicht nur die Kirchen, sondern auch Arbeitgeber und Arbeitnehmer finden sich in dieser Arbeitsform zusammen, um die gemeinsame Aufgabe zu erfüllen. Die Krise des Bergbaus seit 1957 hat die Kursarbeit für die Arbeitnehmer des Steinkohlenbergbaus nicht etwa überflüssig gemacht, sondern um so bedeutungsvoller werden lassen.

Diese beiden Arbeitsrichtungen wurden schon früh ergänzt durch spezielle Kurse für bestimmte Berufsgruppen. Politiker, Juristen, Ärzte, Lehrer, Priester und neuerdings auch Krankenschwestern finden sich zu Kursen für ihre sozialen Fragen ein. Diese Arbeit verbindet die Kommende mit einem großen Kreis evangelischer und katholischer Akademien.

Theologen – Arbeiter – Staatsbürger

Im Jungarbeiterheim wohnen im Laufe des Sommers oft Theologen, die sich im Betriebspraktikum mit der Welt der Arbeit bekannt machen. Sie arbeiten einige Wochen im Betrieb und nehmen die Erfahrungen dieser Arbeitszeit mit in ihr späteres Leben. Wieviel durch solche Erfahrungen an Verständnis für die Menschen im Betrieb gewonnen wird, vermag niemand zu sagen. Aber die Teilnehmer dieser Ferienkurse gehen alle nachdenklich und reich an Erfahrungen nach Hause. Da die Studenten mit den Jungarbeitern in der Ferienzeit im Jungarbeiterheim zusammenleben, lernen sie die Schwierigkeiten des arbeitenden Menschen aus nächster Nähe kennen.

Seit neuestem hat die Kommende auch eine Abteilung für politische und staatsbürgerliche Bildung. Alle Fragen der internationalen politischen Ordnung werden fachkundig behandelt. Die Kursarbeit wird vorbereitet in sogenannten Studientagungen, in denen Fachleute für bestimmte Fragen die Mitarbeiter und interessierte Personen informieren. Diese Studienabteilung wird in jüngster Zeit immer wichtiger.

Jährlich bis zu 7000 Besucher

So bietet das Sozialinstitut Kommende eine Vielfalt von Kursen für bestimmte Personengruppen, aber auch für Interessierte aus allen Schichten der Bevölkerung und aus allen



▲ Kardinal Dr. Lorenz Jäger nimmt die Festschrift zum 20jährigen Bestehen der Kommende entgegen. Rechts im Bild Bischof Dr. Franz Hengsbach, links der Leiter des Instituts Rektor Dr. Helmut Josef Patt

Berufsgruppen an. In den Kommende-Gesprächen werden aktuelle Fragen aufgegriffen, die die Menschen im Revier interessieren. Wenn auch das Sozialinstitut von der katholischen Kirche, genauer gesagt von der Erzdiözese Paderborn, unterhalten wird, so steht es doch jedermann offen und möchte mit allen Einrichtungen den Menschen des Reviers dienen. Im Laufe des Jahres kommen 6000 bis 7000 Gäste ins Haus. Eine bunte Vielfalt von Männern und Frauen nimmt die Gelegenheit zu intensiver Erwachsenenbildung wahr. Aus dem Betrieb, aus Staat und Kirche werden alle sozialen Fragen aufgegriffen. Nicht immer gibt es klare Antworten, doch bleibt das dauernde Suchen nach gerechten und modernen Lösungen lebendig. Die alten Deutschritter hatten den Wahlspruch: „Ich dien“. Dieser Wahlspruch steht auch heute noch über der Arbeit der Kommende.

Dr. H. J. Patt



Am 27. Januar 1967 kamen die Mitarbeiter der Außendienstorganisationen der Hoesch Aktiengesellschaft und der Rheinstahl Hüttenwerke AG zu einer gemeinsamen Tagung in Dortmund zusammen. Mitglieder der Vorstände und Direktorien beider Gesellschaften erläuterten und besprachen die nach Bildung des Walzstahlkontors Westfalen geplante Zusammenarbeit beider Absatzorganisationen. Unser Bild zeigt von rechts nach links: Helmut Gutzschhahn, Verkaufsdirektor der Hoesch AG Hüttenwerke; Friedrich Sprenger, Vorstandsmitglied der Rheinstahl Hüttenwerke; Dr. Karl Blankenagel, Vorstandsmitglied der Rheinischen Stahlwerke; Heinz Handwerker, Direktor der Hoesch AG; Günther Heinemann, Verkaufsdirektor der Rheinstahl Hüttenwerke, und Dr. Wolfgang Irle, Prokurist der Hoesch AG.



Zusammen mit dem geschäftsführenden Vorstand der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie unternahmen am 23. Januar zwei Mitglieder der neuen Landesregierung Nordrhein-Westfalen auf unserer Schachtanlage Fritz-Heinrich in Altenessen eine Grubenfahrt. Arbeitsminister Werner Figgen und Finanzminister Hans Wertz wollten sich für die laufenden energiepolitischen Verhandlungen zur Überwindung der Kohlenkrise „vor Ort“ Eindrücke von den jetzigen Arbeitsbedingungen unter Tage verschaffen. Auf unserem Bilde von der anschließenden Zusammenkunft der Gäste in der Hauptverwaltung der Hoesch AG Bergbau von links: Fritz Pott vom Vorstand der IG Bergbau, Dr. Harald Koch vom Vorstand der Hoesch AG, die Minister Werner Figgen und Hans Wertz, Josef Ganster und Bergwerksdirektor Wilhelm Düllberg vom Direktorium unseres Bergbaus und zwischen diesen beiden Walter Arendt, der Vorsitzende der IG Bergbau und Energie.



Anfang Januar kamen 26 Betriebsratsmitglieder der Niederrheinischen Bergwerks AG Neukirchen zu einem kurzen Besuch zu Hoesch - an ihrer Spitze Heinrich Hölscher, der - bevor er am 5. August 1966 Arbeitsdirektor der Niederrheinischen Bergwerks AG wurde - Aufsichtsratsmitglied bei Hoesch und Betriebsratsvorsitzender der Schachtanlage Kaiserstuhl gewesen war. Unser Bild oben zeigt die Gäste während ihres Rundgangs auf der Westfalenhütte. Das Bild unten - Heinrich Hölscher (Mitte) im Gespräch mit Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG (rechts) und Albert Pfeiffer, dem Betriebsratsvorsitzenden der Westfalenhütte (links) - ist während der auf die Besichtigung folgenden Diskussion aufgenommen worden.



Mehr als 500 Mitarbeiter der Hohenlimburger Walzwerke folgten am 21. und 22. Dezember einem Aufruf des Blutspendedienstes des Deutschen Roten Kreuzes. Nach ärztlicher Untersuchung wurden 445 Mitarbeiter - 1965 waren es 387 - zur Blutspende zugelassen. Siebzehn der Hohenlimburger Belegschaftsmitglieder erhielten die silberne und 66 die bronzene Ehrennadel, weil sie sich bereits sechsmal oder dreimal als Blutspender zur Verfügung gestellt hatten.



Im Dezember nahm in den Betrieben der Schmiedag in Hagen-Eckesey, Hagen-Haspe und Werdohl jedes zweite Belegschaftsmitglied an einer Gripeschutzimpfung teil. Mit der Impfpistole, das heißt, ohne Nadelstich und Spritze, wurde der Impfstoff durch eine haarfeine Düse in den Oberarmmuskel gepreßt. Ein leichter Druck oder auch eine kleine Schwellung an der Impfstelle erinnerten unter Umständen zwei bis drei Tage daran, daß der Impfschutz aufgebaut wurde. Die Impfung war kostenlos, die Teilnahme freiwillig. Auf unserem Bild impft Dr. Arnfried Müller unseren Mitarbeiter Friedrich Hausmann.

Unsere Jubilare

50

Hoesch AG Bergbau

- 3. 3. 1967 Otto Mahr, Telefonist Schachtanlage Emil
- 22. 3. 1967 Otto Seidler, Anschläger Schachtanlage Emil

Hoesch AG Hüttenwerke

- 27. 3. 1967 Alex Sowald, Betriebsarbeiter Werk Phoenix, Allgemeiner Betrieb

40

Hoesch AG Bergbau

- 1. 3. 1967 Karl Feike, Lokführer Schachtanlage Radbod
- 1. 3. 1967 Josef Lutterbeck, Lokführer Schachtanlage Radbod
- 1. 3. 1967 Fritz Löffeler, Hauer Schachtanlage Radbod
- 1. 3. 1967 Helmut Mehring, Laborarbeiter Kokerei Radbod
- 4. 3. 1967 Wilhelm Jochheim, Werkstattsteiger Schachtanlage Emil

Hoesch AG Hüttenwerke

- 2. 2. 1967 Wilhelm Lentze, Schlosser Werk Phoenix, M. B. Hochofen
- 10. 2. 1967 Albert Lauhoff, Meister Werk Phoenix, E. T. B.
- 18. 2. 1967 Erich Woitschitzke, Vorzeichner Werk Phoenix, Mechan. Werkstätten
- 4. 3. 1967 Fritz Belz, Schlosser Werk Phoenix, M. B. Versorgungsbetrieb
- 4. 3. 1967 Stefan Pfeiffer, Vorarbeiter Werk Union, Blocklager/Blockwalzwerk
- 5. 3. 1967 Rudolf Bormann, Walzwerksarbeiter Werk Phoenix, Blechwalzwerk
- 15. 3. 1967 Fritz Sauer, Techniker Werk Union, Standardstelle
- 15. 3. 1967 Albert Kuhlmann, Hilfsselektiker Werk Westfalenhütte, Elektrotechn. Abt.
- 17. 3. 1967 Wilhelm Schlöter, Gruppenleiter Werk Union, Organisation/DV
- 18. 3. 1967 Josef Thül, Kranführer Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung
- 19. 3. 1967 Anton-Fr. Gottschalk, Kolonnenführer Werk Phoenix, Verkehrsbetriebe
- 20. 3. 1967 Wilhelm Plötz, LKW-Fahrer Werk Union, Versuchsanstalt
- 25. 3. 1967 Josef Neumann, Vorarbeiter Werk Union, Zurricherlei Walzwerk I

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 13. 3. 1967 Fritz Beer, Wächter Werkswache
- 22. 3. 1967 Hermann Westerwell, Wärmer Warmwalzwerk

- 24. 3. 1967 Richard Bastian, Leiter der Sozialwerkstatt Sozialwerkstatt
- 25. 3. 1967 Josef Fritz, Wärmer Warmwalzwerk
- 28. 3. 1967 Hugo Blaschitzik, Walzwerker Sozialwerkstatt

Schmiedag AG

- 6. 3. 1967 Wilhelm Roos, Waschkauenwärter Werk Werdohl

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 27. 3. 1967 August Zeidler, Former Gießerei

Schwinn AG

- 21. 3. 1967 Wilhelm Ungerbühler, Dreher

Eisenwerk Rothe Erde GmbH

- 1. 3. 1967 Ernst Kopiez, Kontrolleur Werk Dortmund, Prüf- u. Abnahmewesen

Hoesch Drahtseilwerke GmbH

- 11. 3. 1967 Gustav Sadlo, Drahtseiler

25

Hoesch AG Bergbau

- 5. 3. 1967 Wilhelm Kürpick, Vorarbeiter-Schlosser Energiebetrieb Radbod
- 5. 3. 1967 Johann Lachmanski, Hauer Schachtanlage Fritz
- 12. 3. 1967 Artur Karp, Hauer Schachtanlage Fritz
- 16. 3. 1967 Helmut Korn, Hauer Schachtanlage Fritz
- 23. 3. 1967 Walter Kalscheid, Elektriker Schachtanlage Emil
- 26. 3. 1967 Heinrich Hölscher, Hauer Schachtanlage Radbod
- 27. 3. 1967 Leo Zbikowski, Hauer Schachtanlage Emil

Hoesch AG Hüttenwerke

- 23. 2. 1967 Friedrich Weißmann, Schlosser Werk Phoenix, M. B. W.
- 5. 3. 1967 Wilhelm Schmidt, Transportarbeiter Werk Westfalenhütte, VK, Werkstätten
- 6. 3. 1967 Heinz Niesmann, Sachbearbeiter Werk Westfalenhütte, Kaltwalzwerk
- 10. 3. 1967 Bernhardine Sprenger, Elektr.-Prüferin Werk Phoenix, E. T. B.
- 27. 3. 1967 Erich Lenckowski, Kolonnenführer Werk Union, Techn. Sozialbetrieb
- 28. 3. 1967 Alfred Kraft, Kranführer Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 7. 3. 1967 Emil Lauterbach, Federnmonteur Federnwerk

Schmiedag AG

- 16. 3. 1967 Georg Hampel, Reparatur-Schlosser Werk Eckesey
- 31. 3. 1967 Elfriede Fromme, kaufm. Angestellte Werk Warstein
- 31. 3. 1967 Heinrich Gerstenköper, Dreher Werk Warstein

Hoesch Drahtseilwerke GmbH

- 13. 3. 1967 Erna Lulk, Küchenhilfe

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Friedrichshütte Aktiengesellschaft Herdorf

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

Gebr. Credé & Co. GmbH Kassel

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

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Kettenwerke Schlieper GmbH
Grüne i. Westf.

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Rheinischer Vulkan, Chamotte- und
Dinaswerke mbH Oberdollendorf/Rhein

Schiffswerft Gustavsburg GmbH
Gustavsburg/Hessen

Dortmunder Plastik GmbH
Dortmund

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina S. A. I. y C. Buenos Aires

Industriewerte AG Dortmund

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Hansa-Stahl GmbH Düsseldorf

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co. GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Dittmann & Neuhaus GmbH Warstein

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf

Hoesch Export GmbH Oficina de Madrid
Madrid

American Hoesch Inc. New York

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited London

Hoesch France Sàrl Paris

Gesamtbelegschaft 70000

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR

Hoesch Aktiengesellschaft:

Dr. jur. Harald Koch. Redaktion:

Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische
Gestaltung: Harry Esser, Dortmund.

Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Eberhardstr. 12. Telefon 8441.

Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:
dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR

Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe

BERGBAU, Seiten 73 bis 24: Josef

Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und

Rolf Gröting. Graphische Gestaltung: Harry

Esser, Dortmund. Anschrift der Redaktion:

Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8441.

Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:
dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR

Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe

HÜTTENWERKE, Seiten 17 bis 32:

Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:

Johannes Hoischen. Anschrift der

Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.

Telefon 8441. Fernschreiber 0822 123/0822 294.

Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titelseite: Erich Kreuzner,
Dortmund. Rückseite: Manfred Kampmann,
Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen:
Fotoabteilung Hoesch AG; Fotostellen
Hüttenwerke; Archiv Ruhrtalsperrenverein,
Essen (freigegeb. Reg.-Präs. Düsseldorf
Nr. SO 1887 und SO 1843); Associated
Press; Bergbaumuseum Bochum; Cramers
Kunstanstalt, Dortmund (freigegeb. Reg.-
Präs. Münster Nr. CR 1299); Versuchsgrube
Tremônia, Dortmund; Karl Heinz Vogel,
Dorsten; Hartmut Vogler, Dortmund, und
Werk- und Privataufnahmen.
Zeichnungen: Hans Geisen, Dortmund.



Unser
Februar-Thema:
„Winter“



Fotowettbewerb

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

- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| ① Franz Behler | Hoesch AG Hüttenwerke |
| ② Klaus Hans | Hoesch AG Bergbau |
| ③ Hans-Hermann Eltgen | Hansa Stahlexport |
| ④ Horst Steinbach | Dörken AG |
| ⑤ Heinz Pohl | Hoesch AG Hüttenwerke |



