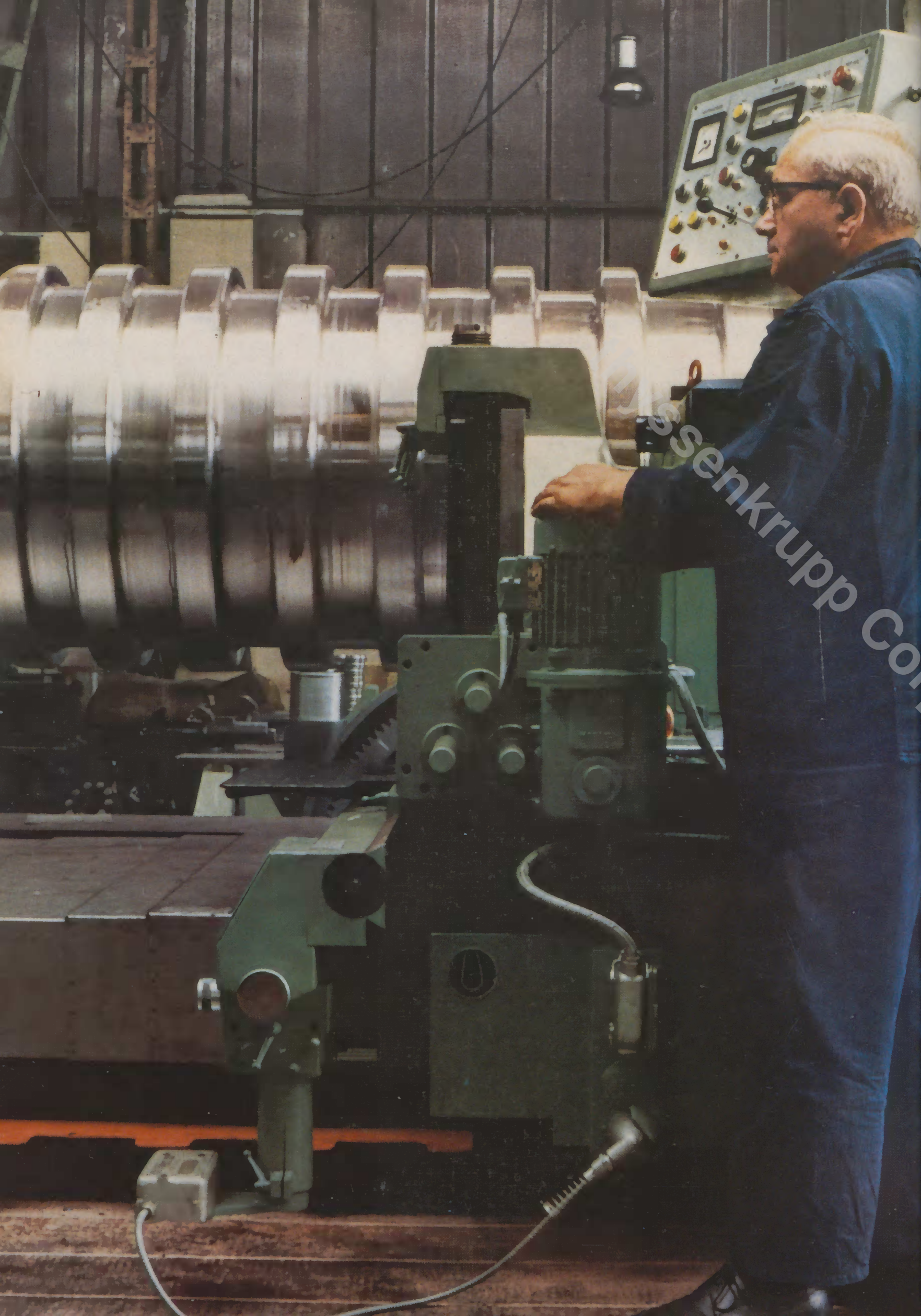




WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

10
1966



Essenkrupp Corporate Archives



Titelseite: Der Abstich läuft. Aufmerksam betrachtet Heinrich Hohmann – er ist einer von der Ofenbesatzung am Hochofen 3 im Werk Phoenix – das flüssige Eisen, dessen Widerschein sein Gesicht überstrahlt



Rückseite: Im Süden Dortmunds, unweit der nach Hagen führenden Bundesstraße 54, liegt das durch seine Hochöfen weithin sichtbare Werk Phoenix der Hoesch AG Hüttenwerke

Unseren Mitarbeitern zum Gruß

Als neue Mitarbeiter im Hoesch-Kreis begrüßen wir mit diesem Heft unserer Werkzeitschrift WERK UND WIR alle Arbeiter und Angestellten aus dem Bereich der Hüttenunion.

Wir sind überzeugt, daß Sie, die in der Vergangenheit Ihr Können und Wissen in den Dienst der Werke und Gesellschaften der Hüttenunion gestellt haben, nun auch in einer größeren Gemeinschaft in vertrauensvoller Zusammenarbeit mithelfen werden, die schwierigen Aufgaben zu lösen, denen sich die Stahlindustrie im Zeichen eines immer härter werdenden Wettbewerbs auf den Stahlmärkten gegenübersteht. Daß diese gemeinsamen Bemühungen erfolgreich sein werden, hoffen wir voller Zuversicht; denn das zusammengeschlossene Unternehmen wird stärker und krisenfester sein, als jede der beiden alten Gesellschaften für sich allein je hätte werden können. So ist der Zusammenschluß zwischen den beiden traditionsreichen Dortmunder Hüttenwerken – 95 Jahre nach der Gründung des Eisen- und Stahlwerkes Hoesch – die Grundlage für die gedeihliche Fortentwicklung des vereinigten Unternehmens auch in sein zweites Jahrhundert hinein.

Eines der Bande, das alle Belegschaftsmitglieder im Hoesch-Bereich verknüpft, ist unsere Werkzeitschrift WERK UND WIR, die nun schon dreizehn Jahre alle Mitarbeiter regelmäßig über das Betriebsgeschehen unterrichtet und dabei versucht, den Blick des einzelnen über seinen Arbeitsplatz hinaus für den gesamten Hoesch-Kreis zu öffnen und zugleich auf die grundsätzlichen Fragen unserer Zeit zu lenken.

Dem am 1. Oktober 1966 vollzogenen Zusammenschluß zwischen Hoesch und der Hüttenunion hat WERK UND WIR das vorliegende Heft gewidmet, in dem allen neuen Mitarbeitern ebenso wie den langjährigen Lesern unserer Werkzeitschrift alle Werke und Gesellschaften, die der Hoesch-Kreis nunmehr umfaßt, vorgestellt werden.

Dieses Heft und alle weiteren Hefte von WERK UND WIR sollen dazu beitragen, das neugeknüpfte Band zwischen unseren nunmehr 75 000 Belegschaftsmitgliedern zu festigen. WERK UND WIR soll insbesondere auch über alle betrieblichen Vorgänge unterrichten, weil nach unserer Auffassung Mitbestimmung nach dem Mitbestimmungsgesetz und nach dem Betriebsverfassungsgesetz umfassende Information und Kenntnisse des Betriebsgeschehens voraussetzt. WERK UND WIR soll aber vor allem auch die Verbindung zwischen allen, die sich unter dem Hoesch-Zeichen als echte Leistungsgemeinschaft zusammengefunden haben, stärken und vertiefen.

Im Vertrauen auf eine gute Zusammenarbeit grüßen wir alle Mitarbeiter unserer Werke und Gesellschaften

mit einem herzlichen Glückauf!

DER VORSTAND DER HOESCH AKTIENGESellschaft

Inhalt

- 343 Hoesch und Hüttenunion vereint
- 348 Der Vorstand der Hoesch AG
- 350 Das Direktorium der Hoesch AG Hüttenwerke
- 350 Der geschäftsführende Ausschuß des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte
- 350 Die Betriebsratsvorsitzenden der Hüttenwerke: Westfalenhütte, Phoenix und Union
- 352 Unsere Werke und Gesellschaften
- 366 Hoesch – Wachsen und Werden
- 370 Startsignal für gemeinsamen Außendienst
- 372 Menschen wie du und ich: Der Walzendreher
- 374 Dr. Felix Eckhardt und Paul Tenhagen im Aufsichtsrat der Hoesch AG
- 374 Fritz Salm †
- 375 Wir lasen für Sie
- 375 Vor zehn Jahren berichtete WERK UND WIR
- 376 Sprechstunde für Gesunde: Herr im Hause bleiben!
- 378 Jubilare
- 379 Fotowettbewerb

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
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
Hoesch do Brasil S.A. São Paulo
Industriewerte AG Dortmund
Handel und Export
Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH Essen
Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund
Hansa-Stahl GmbH Düsseldorf
Döhner AG Letmathe
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 75000

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 Grötling. Graphische Gestaltung: Harry Esser und Karl-Georg Schmidt, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 108 bis 116: Josef Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötling. Graphische Gestaltung: Harry Esser und Karl-Georg Schmidt, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon: 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE,

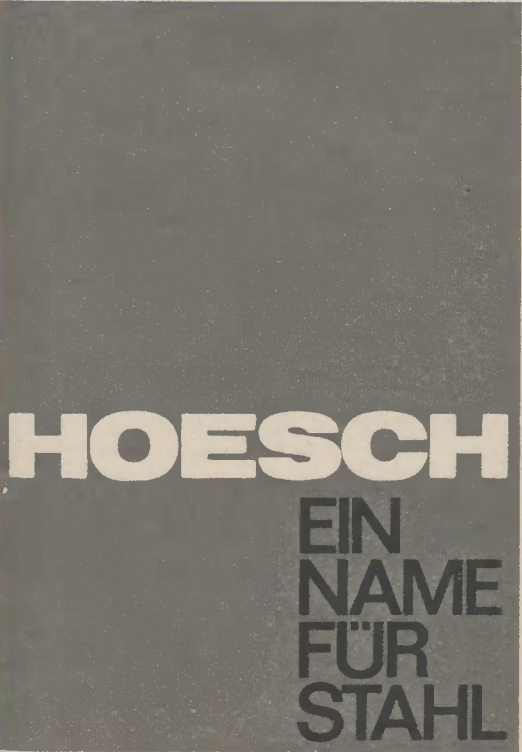
Seiten 289 bis 296: Walter Hölkeskamp. Redaktionsleitung: Johannes Hoischen. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 123/0822 294. Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Farbinsenselten: Manfred Kampmann, Erich Kreuzner und Günter Steininger/Erhard Pankau, alle Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung Hoesch AG; Fotostelle Westfalenhütte; Aero-Lux, Frankfurt, Main (Frei: Reg.-Präs. Wiesbd. Nr. 2147/65); Udo Hoffmann, Köln; Walter Moog, Kettwig (Frei: Reg.-Präs. Ddf. Nr. 19/39/3557); Günter Pesch, Hamm; Karl Heinz Vogel, Dorsten; Hartmut Vogler, Dortmund; Archiv Rudolf Winkler, Braunschweig, und Werk- und Privataufnahmen. Zeichnungen: Hans Geisen, Dortmund, und Ulrik Schramm, Feldafing.



HOESCH UND
HÜTTENUNION
VEREINT



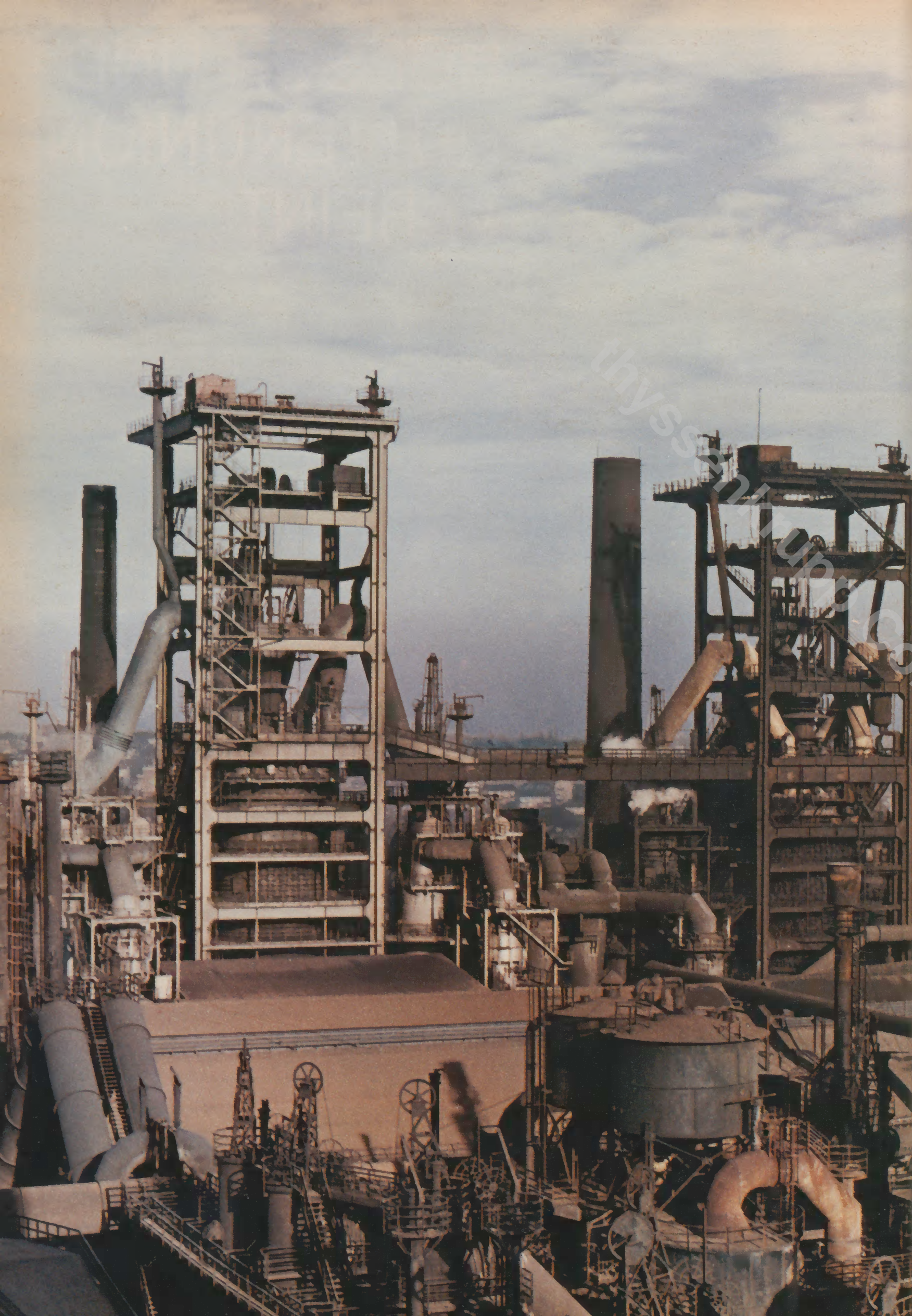
Der 1. Oktober 1966 setzte in der Geschichte der Hoesch AG und der Dortmund-Hörder Hüttenunion einen Markstein: An diesem Tage traten die am 22. Februar unterzeichneten Unternehmensverträge in Kraft, und damit war der Zusammenschluß der beiden Unternehmen rechtlich vollzogen. Von diesem Tage an führt der gemeinsame Weg in eine Zukunft, in der besonders in der Schwerindustrie nur noch große Produktionseinheiten wirtschaftlich werden arbeiten können. Über Europa hinaus hatte der durch wachsende Kapazitäten immer härter werdende Wettbewerb auf den Stahlmärkten der Welt zu neuen Größenordnungen für Hüttenwerksanlagen geführt. In dieser Entwicklung bot sich das Zusammengehen der beiden einander ergänzenden Dortmunder Hüttenwerke an.

Heute können die beiden Unternehmensleitungen mit Genugtuung darauf verweisen, daß die enge Zusammenarbeit schon vor zwölf Jahren ihren Anfang nahm und bereits 1955 zu ersten Programmabstimmungen und zu einem Austausch freier Kapazitäten führte. Als dann jedoch technische, vor allem auch wirtschaftliche und steuerrechtliche Gegebenheiten die Gren-

zen einer solchen Zusammenarbeit erkennen ließen, stellte sich zwangsläufig die Frage nach einer gesellschaftsrechtlichen Verbindung der beiden Gesellschaften, um durch bereinigte Produktionsprogramme Investitionsmittel einzusparen und die verfügbaren gemeinsamen Mittel wirkungsvoll für zukünftige Großprojekte einsetzen zu können.

Miteinander rationeller

„Für Hoesch und für die Hüttenunion“, so führte Dr. Ochel aus, „bringt der Zusammenschluß – überdies auch zum wirtschaftlichen Nutzen des gesamten Dortmunder Raumes – die Ausnutzung der vorhandenen großen, modernen Anlagen vom Hochofen bis zu den Walzwerken. Nach Durchführung der geplanten Investitionen verfügen beide Gesellschaften zusammen über eine Rohstahlkapazität von etwa 6,5 Millionen Tonnen. Durch das Zusammengehen werden bedeutende Rationalisierungseffekte vom Einkauf über alle Stufen der Fertigung bis hin zum Verkauf und zur Verwaltung ermöglicht. Der Zusammenschluß erspart für die nächsten Jahre Investitionen in einer Größenordnung von etwa 500 Millionen DM.“



Die Stilllegung alter Anlagen beider Gesellschaften und die Auslastung der modernen Anlagen werden zu einer wesentlichen Produktivitätssteigerung und zu einer ins Gewicht fallenden Kostendegression führen.

Auf dem Profilsektor wird nach Fertigstellung der bereits im Umbau begriffenen schweren Formstahlstraße ein nahezu geschlossenes Walzprogramm vorhanden sein. Auch das Flachstahlgebiet, das nach dem Zusammengehen vom Grobblech über Breitband und Mittelband bis zum Fein- und Feinstblech reicht, kann als vollständig bezeichnet werden. Mit dem größeren Marktanteil der zusammengeschlossenen Gesellschaften festigen sich auch ihre Marktstellung und ihre Wettbewerbsfähigkeit.

Auch für die Handelsorganisation beider Unternehmen ergeben sich mit dem Zusammenschluß durch die Verbreiterung des Programmes gute Entwicklungsmöglichkeiten."

Der Weg zu den Verträgen

Am 15. Januar 1966 wurde der beabsichtigte Zusammenschluß von Hoesch und der Hüttenunion in einer Pressekonferenz bekanntgegeben. An diesem Tage hatten die Vorstände der Hoesch AG, der Dortmund-Hörder Hüttenunion und der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV – dem Großaktionär der Hüttenunion – einen Rahmenvertrag über die Zusammenarbeit unterzeichnet. Am Tage zuvor hatten die Aufsichtsräte der drei beteiligten Gesellschaften den Zusammenschluß der Hoesch AG und der Hüttenunion und dann den der neuen Hoeschgruppe mit „Hoogovens“ einstimmig gebilligt.

Rund 100 Vertreter inländischer und ausländischer Zeitungen, des Rundfunks und Fernsehens waren zu dieser Pressekonferenz gekommen. Auch die Anwesenheit von Oberbürgermeister Dietrich Keuning und Hans Hartwig, dem Präsidenten der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund, machte deutlich, wie sehr die Öffentlichkeit an der „wirtschaftlichen Vernunftsehe“ in Dortmund Anteil nahm.

Gemeinsam mit „Hoogovens“

Die Verhandlungen mit dem Großaktionär der Hüttenunion, der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, die 43 v. H. des Aktienkapitals der Hüttenunion besaß, hatten bald die Vorteile einer Zusammenarbeit zu dritt ergeben. Ihr Ergebnis war der schon erwähnte Rahmenvertrag.

In diesem Vertrag ist vereinbart, daß Hoesch von den neuen Anlagen in Ijmuiden zusätzlich zu der eigenen Erzeugung der zusammengeschlossenen Hüttenwerke Halbzeug und Breitband bezieht. Hoesch selbst wird vorrangig die Walzstahlfertigung und die Weiterverarbeitung

◀ Acht Meter messen die Gestelldurchmesser dieser beiden Hochöfen des Werkes Phoenix, die täglich 1600 bis 1700 Tonnen Roheisen erschmelzen

HOESCH IN ZAHLEN

	Steinkohle	5,2 Millionen Tonnen
	Koks	2,1 Millionen Tonnen
	Roheisen	4,0 Millionen Tonnen
	Rohstahl	6,0 Millionen Tonnen
	Summe	
	Walzstahlfertigerzeugnisse	4,6 Millionen Tonnen
	Gesamtumsatz	5,0 Milliarden DM
	Belegschaft	75 000
	Grundkapital	569 Millionen DM
Anteil an Erzeugung oder Förderung in der Bundesrepublik		
	Roheisen	14,0 v. H.
	Rohstahl	15,5 v. H.
	Walzstahl	16,0 v. H.
	Kohle	5,0 v. H.



ausbauen. Der Vertrag sieht auch vor, daß die Partner Probleme der Produktion, des Verkaufs und der Forschung miteinander beraten. Es ist auch daran gedacht, zu einem späteren Zeitpunkt gemeinschaftlich in der Bundesrepublik ein Kaltwalzwerk zu errichten.

Durch die Verbindung von Hoesch und Hoogovens ist eine Partnerschaft entstanden, auf die in der Montanunion – bezogen auf die Erzeugung im Jahre 1964 – 9,3 v. H. der Roheisenerzeugung, 9,5 v. H. der Rohstahlerzeugung und (einschließlich Lohnwalzungen) 10,1 v. H. der Walzstahlfertigerzeugung entfallen. Mit diesen Kapazitäten haben die Partner eine gute Ausgangsposition im Wettbewerb auf dem gemeinsamen Markt und auf den Auslandsmärkten.

Die Hauptversammlungen und die Hohe Behörde stimmen zu

Die Hauptversammlungen der Hoesch AG am 7. April und der Hüttenunion am 22. April dieses Jahres zeigten, daß auch die Aktionäre den geplanten Zusammenschluß begrüßten. Nahezu einmütig stimmten sie dem am 22. Februar 1966 unterzeichneten Unternehmensvertrag zu, wonach die Hüttenunion mit Wirkung vom 1. Oktober 1966 die Leitung ihrer Gesellschaft Hoesch unterstellt.

Durch einen weiteren Vertrag hat die DHHU alle der Eisen- und Stahlerzeugung und -verarbeitung dienenden Anlagen an Hoesch verpachtet. Diese Verträge machen es möglich, die Westfalenhütte und die Hüttenwerksanlagen der Hüttenunion in Dortmund und Hörde als eine Betriebseinheit zu führen und alle künftigen Planungen und Investitionen so auszurichten, als handele es sich um ein Werk.

Neben dem Unternehmensvertrag stimmten die Aktionäre einer Kapitalerhöhung um 80 Millionen DM auf 455 Millionen DM zu und ermächtigten den Vorstand, bis zum 1. April 1971 das Grundkapital um bis zu 115 Millionen DM (genehmigtes Kapital) zu erhöhen. Die durch die Kapitalerhöhung geschaffenen jungen Aktien wurden den Aktionären der Hüttenunion zum Tausch gegen ihre Aktien im Verhältnis 7 zu 10 angeboten, so daß die Aktionäre der Hüttenunion für 10 Aktien dieser Gesellschaft 7 Hoesch-Aktien erhielten. Bis zum 1. Oktober 1966 sind mehr als 95 v. H. der Aktien der Hüttenunion in Hoesch-Aktien umgetauscht worden.

In der Hauptversammlung der Hoesch AG teilte Dr. Willy Ochel auch mit, daß die Hohe Behörde der Montanunion in einem Vorbescheid vom 30. März die Genehmigung des Zusammenschlusses in Aussicht gestellt hatte. Knapp vier Monate später, am 23. Juli, traf dann die endgültige Entscheidung über die Genehmigung der Zusammenschlüsse zwischen der Hoesch AG und der DHHU sowie zwischen Hoogovens und der Hoesch AG ein.

◀ 1963 wurde in Hörde das Oxygenstahlwerk in Betrieb genommen, dessen drei Konverter ein Abstichgewicht von je 170 Tonnen besitzen

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 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-Liéart (Pas de Calais) Hoesch Argentina S.A.I. y C., Buenos Aires Hoesch do Brasil S.A., São Paulo Industriewerte AG, Dortmund
Handel und Export	Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH, Essen Hoesch Eisenhandel mbH, Dortmund Hansa-Stahl GmbH, Düsseldorf Döhner AG, Letmathe 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

DER VORSTAND DER HOESCH AG



DR.-ING. E. H. WILLY OCHEL

Dr. Willy Ochel wurde am 27. Januar 1903 in Wiedenest im Bergischen Land geboren. An der Technischen Hochschule Hannover, die ihm dreißig Jahre später den Ehrendoktor verlieh, legte er 1927 das Examen als Diplom-Ingenieur des Maschinenbaus ab. Schon mit 33 Jahren wurde er Vorstandsmitglied einer Maschinenfabrik in Saarbrücken, 1941 wechselte er in den Vorstand von Orenstein und Koppel nach Berlin, und 1952 wurde er in den Vorstand der neugegründeten Hoesch Werke AG berufen, dessen Vorsitz ihm der Aufsichtsrat 1960 übertrug.



DR.-ING. DR. PHIL. FRIEDRICH HARDERS

Seit dem 1. Juli ist Dr. Dr. Friedrich Harders stellvertretender Vorsitzender unseres Vorstandes. Am 13. April 1909 in Mannheim geboren, studierte er Chemie, Physik und Mathematik und promovierte 1934 in Münster zum Dr. phil. 1939 trat Dr. Harders in die Dienste der Hüttenunion. 1945 wurde er Betriebsdirektor, 1946 Mitglied des Vorstandes. 1949 zum Stahlreuhändler berufen, kehrte er 1951 – er promovierte inzwischen an der Bergakademie Clausthal auch zum Dr.-Ing. – in den Vorstand der Hüttenunion zurück, dessen Vorsitz er 1962 übernahm.



DIPLOM-KAUFMANN GERHARD ELKMANN

Seit 1955 ist Gerhard Elkmann kaufmännisches Vorstandsmitglied bei Hoesch. Am 26. September 1904 in Burgsteinfurt geboren, absolvierte er zunächst eine Lehre in der Textilindustrie, bestand danach als Externer das Abitur, studierte in Köln Betriebswirtschaft und legte 1930 das Examen als Diplom-Kaufmann ab. Nach dem Abschluß des Studiums nahm er bei einer Kölner Treuhandgesellschaft die Arbeit auf, wechselte dann zur Deutschen Bank und wurde 1942 Vorstandsmitglied bei Orenstein und Koppel. 1955 wurde er in unseren Vorstand berufen.



JOSEF FISCHER

Als Josef Fischer 1965 in den Vorstand der Hoesch AG eintrat, war er für Hoesch kein Fremder, da er bereits von 1952 bis 1957 dem Vorstand der damaligen Altenessener Bergwerks-AG angehört hatte. Josef Fischer wurde am 11. Juli 1912 in Oberhausen geboren. Nach dem Abitur und der kaufmännischen Lehre war er in der Stahlindustrie tätig, bis er nach dem Krieg in die Deutsche Kohlenbergbau-Leitung berufen wurde. Danach ging er zur Altenessener Bergwerks-AG, wechselte 1957 als Vorstandsmitglied zur Harpener Bergbau AG und kehrte 1965 zu Hoesch zurück.



DR.-ING. ALBRECHT HARR

Dr. Albrecht Harr, seit 31 Jahren in den Diensten von Hoesch, ist seit 1963 Mitglied des Vorstandes. Dr. Harr wurde am 25. Februar 1904 in Siegen geboren, studierte Eisenhüttenkunde an der Bergakademie Clausthal und promovierte an der Technischen Hochschule Berlin zum Dr.-Ing. 1935 trat er in die Dienste von Hoesch. Er leitete zunächst als Betriebschef das Thomas-Stahlwerk, wurde 1940 Betriebsdirektor und übernahm 1945 die technische Leitung der Westfalenhütte. 1947 wurde er technisches Vorstandsmitglied der Westfalenhütte, und 1963 berief ihn der Aufsichtsrat in den Vorstand der Hoesch AG.



WALTER HÖLKESKAMP

Walter Hölkeskamp war von 1960 an als Arbeitsdirektor Mitglied des Direktoriums der Westfalenhütte; am 17. Oktober dieses Jahres berief ihn der Aufsichtsrat als zweiten Arbeitsdirektor in den Vorstand der Hoesch AG. Walter Hölkeskamp wurde am 11. Juli 1912 in Bochum geboren, besuchte das Gymnasium und lernte danach bei einem Rechtsanwalt und Notar. 1937 ging er in die Industrie, war bei Krupp – zuletzt als Abteilungsleiter – tätig und trat dann als Prokurist in die kaufmännische Leitung der Flottmann Werke in Herne ein. 1952 ging er als Referent für Angelegenheiten der Montanunion und der Mitbestimmung zum Zweigbüro des Vorstandes der IG Metall nach Düsseldorf, dessen Leitung er 1958 übernahm.



DR.-ING. OTTO JUNGBLUTH

Dr. Otto Jungbluth, der seit 1963 stellvertretendes und seit 1965 ordentliches Vorstandsmitglied der Hoesch AG ist, wurde am 23. Februar 1918 in Mannheim geboren. 1949 schloß er das Studium des Stahlbaus an der Technischen Hochschule in Darmstadt mit dem Diplom-Examen ab, blieb aber bis zur Promotion 1953 an der TH Darmstadt wissenschaftlich tätig. Danach wandte er sich der industriellen Praxis zu: Er trat bei der Donges Stahlbau GmbH in Darmstadt ein, deren Gesellschafter ihn bereits nach vier Jahren zum Geschäftsführer bestellten. Nach weiteren fünf Jahren berief ihn der Aufsichtsrat in den Vorstand der Hoesch AG.



DR. JUR. HARALD KOCH

Seit der Neugründung der Hoesch Werke 1952 gehört Dr. Harald Koch als Arbeitsdirektor dem Vorstand an. Dr. Koch, am 4. März 1907 in Wilhelmshaven geboren, studierte Rechtswissenschaften, verließ nach dem Assessorexamen den Staatsdienst und war zunächst in Wirtschaftsprüfungsgesellschaften (1935 Examen als Diplom-Steuersachverständiger an der Handelshochschule Leipzig) und ab 1940 als Syndikus bei der Maximilianshütte tätig. Er wurde 1945 Finanz- und Wirtschaftsminister in Oldenburg, 1947 Minister für Wirtschaft und Verkehr in Hessen, 1949 Abgeordneter im ersten Deutschen Bundestag. Seit 1964 ist er Mitglied des Sachverständigenrates zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung.



BERGASSESSOR A. D. PAUL SCHULTE-BORBERG

Bergassessor a. D. Paul Schulte-Borberg steht schon 32 Jahre in den Diensten von Hoesch. Er wurde am 18. Februar 1907 in Dortmund geboren, studierte Bergbauwissenschaften und legte 1934 das Examen als Bergassessor ab. Im selben Jahr trat er bei Hoesch ein, wurde 1938 Betriebsdirektor, 1948 Bergwerksdirektor, 1952 Vorstandsmitglied der damaligen Altenessener Bergwerks-AG und 1956 zugleich Vorstandsmitglied der ehemaligen Hoesch Bergwerks AG. 1959 wurde er Mitglied des Direktoriums der Hoesch AG Bergbau, 1961 stellvertretendes und 1963 ordentliches Mitglied im Vorstand der Hoesch AG.



DR.-ING. FRANZ-JOSEF HUFNAGEL

Dr. Franz-Josef Hufnagel ist seit dem 1. Juli dieses Jahres stellvertretendes Mitglied des Vorstandes der Hoesch AG. Dr. Hufnagel wurde am 18. März 1929 in Paderborn geboren. Nach dem Studium der Eisenhüttenkunde trat er 1954 als Dipl.-Ing. in die Dienste der Hüttenunion. 1961 wurde er zum Betriebschef des Stahlwerkes Dortmund, 1962 zum Betriebschef der Stahlwerke Hörde ernannt. 1965 berief ihn der Aufsichtsrat zum stellvertretenden Vorstandsmitglied. Im Jahr darauf promovierte er an der Bergakademie Clausthal zum Dr.-Ing.

DAS DIREKTORIUM DER HOESCH AG HÜTTENWERKE



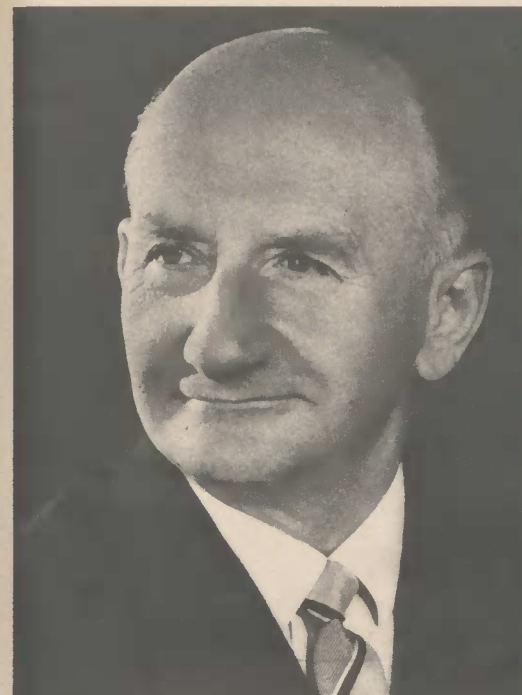
DR.-ING. HANS JÜRGEN DÄRMANN

Seit dem 1. Oktober 1966 ist Dr. Hans Jürgen Därmann Direktoriumsmitglied der Hoesch AG Hüttenwerke. Dr. Därmann, am 24. August 1923 in Hörde geboren, legte 1941 am Hörder Realgymnasium die Reifeprüfung ab und nahm 1946 das Studium der Eisenhüttenkunde auf. Nach dem Diplomexamen trat er 1949 als Schichtassistent bei der Hüttenunion ein. Drei Jahre später promovierte er zum Dr.-Ing. 1962 wurde er technischer Werkdirektor des damaligen Werkes Dortmund, und 1965 übernahm er auch die technische Leitung des Werkes Hörde.



DR.-ING. GEORG HENKE

1963 wurde Dr. Georg Henke zum technischen Direktoriumsmitglied der Westfalenhütte bestellt. Dr. Henke, der bereits 31 Jahre in den Diensten von Hoesch steht, wurde am 10. Oktober 1905 in Altenhundem im Sauerland geboren. Er lernte Maschinenschlosser, arbeitete als Schmelzer, studierte dann Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule in Berlin und legte 1935 das Diplomexamen ab. Im selben Jahr wurde er Betriebsassistent bei Hoesch, 1942 Betriebschef, 1955 Betriebsdirektor und vor drei Jahren Mitglied des Direktoriums.



WILHELM STAMME

Wilhelm Stamme ist gebürtiger Dortmunder. Er wurde am 14. November 1906 geboren, machte beim damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch die kaufmännische Lehre durch und war bis 1937 im Stahlverkauf von Hoesch tätig. Im selben Jahr ging er zur Thyssen Eisen- und Stahl AG, von der er 1949 zur Westfalenhütte zurückkehrte. 1951 wurde er Prokurist, 1955 Direktor und 1958 kaufmännisches Vorstandsmitglied der damaligen Hoesch-Westfalenhütte AG. 31 Jahre steht Wilhelm Stamme bereits in den Diensten von Hoesch.



DR. RER. POL. MANFRED WOHLGEMUTH

Seit acht Jahren ist Dr. Manfred Wohlgemuth kaufmännisches Mitglied im Direktorium der bisherigen Westfalenhütte. Dr. Wohlgemuth wurde am 9. September 1912 in Stuttgart geboren. Er studierte in Kiel, Frankfurt und Freiburg Volks- und Betriebswissenschaft und promovierte 1934 zum Doktor der Staatswissenschaften. Nach zweijähriger wissenschaftlicher Tätigkeit ging er in die Industrie und war bis 1955, als er Vorstandsmitglied der F. Küppersbusch & Söhne AG wurde, bei verschiedenen Firmen tätig. 1958 wurde er in den Vorstand der damaligen Hoesch Westfalenhütte berufen.

Der geschäftsführende Ausschuß des Gemeinschafts- ausschusses aller Hoesch- Betriebsräte



ALBERT PFEIFFER

Seit 1963 ist Albert Pfeiffer, der Betriebsratsvorsitzende des Werkes Westfalenhütte, auch Vorsitzender des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. Albert Pfeiffer wurde am 24. Februar 1914 in Dortmund geboren. Als Vierzehnjähriger nahm er beim damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch die Arbeit auf. Er war in der Zuricherei und Schwellenschweißerei und später – nach einem schweren Arbeitsunfall – als Versandschreiber tätig. Seit 1946 ist Albert Pfeiffer Mitglied, seit 1958 Vorsitzender des Betriebsrates der Westfalenhütte. 1956 wurde er außerdem in den Aufsichtsrat der Hoesch AG gewählt.



PAUL HUF

Paul Huf wurde am 20. August 1908 in Menden bei Iserlohn geboren. In einer Mendener Maschinenfabrik lernte er Schlosser und Dreher und war in seinem Beruf bei mehreren Firmen tätig, bevor er 1940 ins Federnwerk unserer Hohenlimburger Walzwerke trat. Seit 1948 gehört er dem Betriebsrat an, seit 1951 ist er dessen Vorsitzender. Paul Huf ist Stadtverordneter in Hohenlimburg und Mitglied des Kreistages Iserlohn. In unseren Aufsichtsrat wurde er 1965 gewählt. Dem geschäftsführenden Ausschuß des Gemeinschaftsausschusses gehört er seit 1963 an.



HEINZ ORZELSKI

Heinz Orzelski ist seit 1955 Mitglied des geschäftsführenden Ausschusses im Gemeinschaftsausschuß. Er wurde am 8. Oktober 1919 in Bochum geboren, trat 1934 als Bergjungmann in die Dienste unserer Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten, wechselte 1939 als Zuschläger in die Schmiede, in der er nach 1947 als Schlosser arbeitete. Seit 1947 ist er Mitglied, seit 1955 Vorsitzender des Betriebsrates. Heinz Orzelski gehört auch dem Beirat der Hoesch AG Bergbau an, ist stellvertretender Bürgermeister von Dorsten und Abgeordneter des Kreistages im Landkreis Recklinghausen.



SIEGFRIED ROSENTERETER

Siegfried Rosentreter ist Betriebsratsvorsitzender des Werkes Union unserer Hoesch AG Hüttenwerke. Am 11. April 1915 in Hagen geboren, absolvierte er bei einem Hagener Verlag die kaufmännische Lehre. Nach dem Krieg arbeitete er als kaufmännischer Angestellter in Weimar. 1950 kehrte er in die westfälische Heimat zurück und trat als Walzwerksmaschinist in die Dienste der Hüttenunion. 1961 wurde er Mitglied und 1965 Vorsitzender des Betriebsrates. Seit 1965 ist er Aufsichtsratsmitglied der Hüttenunion und seit einigen Wochen Beiratsmitglied unserer Hüttenwerke.



WALTER TEBBE

Walter Tebbe, der Betriebsratsvorsitzende des Werkes Phoenix, wurde gemeinsam mit Siegfried Rosentreter in den Beirat unserer Hüttenwerke gewählt. Walter Tebbe wurde am 21. August 1928 in Dortmund geboren. 1943 nahm er bei der Hüttenunion die Maschinenschlosser-Lehre auf. Nach der Facharbeiter-Prüfung arbeitete er als Schlosser in der Zentralen Reparaturwerkstatt. Walter Tebbe ist seit 1951 Mitglied und seit 1963 Vorsitzender des Betriebsrates. Im selben Jahr wurde er auch in den Aufsichtsrat der Hüttenunion gewählt.

Die Betriebsrats- vorsitzenden der Hüttenwerke: Westfalenhütte, Union und Phoenix



UNSERE WERKE UND GESELLSCHAFTEN



Auf der Schachanlage Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten lockert der Hauer Berthold Soschinsky die Kohle mit einer neuzeitlichen Schrämmaschine

KOHLE

Kohle, Koks und Strom

Hoesch AG Bergbau

Im Hoesch-Bergbau sind über 14000 Menschen tätig. Sie arbeiten auf den Zechen Emil-Emscher und Fritz-Heinrich in Altenessen, Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten und Radbod in Bockum-Hövel bei Hamm. Die fünfte Schachanlage, Kaiserstuhl in Dortmund, mit ihrer Jahresförderung von rund 975000 Tonnen wurde am 1. Juli 1966 stillgelegt, da der von Jahr zu Jahr schärfer gewordene Wettbewerb anderer Energieträger dazu zwang, die Förderung den eingeschränkten Absatzmöglichkeiten anzupassen. Im Geschäftsjahr 1965/66 wurden auf den Hoesch-Zechen 5,2 Mil-

◀ Grobbleche bis zu 28 Meter Länge werden auf den beiden Walzgerüsten der Grobblechstraße des Werkes Phoenix gewalzt

lionen Tonnen Steinkohle gefördert. Überall dort, wo die Natur nicht unüberwindliche Schranken gesetzt hat, ist der Abbau weitgehend mechanisiert worden. Der Umfang der Mechanisierung und Rationalisierung auf allen Hoesch-Schachanlagen wird auch im Ansteigen der Untertageleistung je Mann und Schicht sichtbar: sie stieg von 1,7 Tonnen im Jahr 1957 auf rund 3 Tonnen im Geschäftsjahr 1965/66. Insgesamt werden auf den Schachanlagen des Hoesch-Bergbaus 74 v.H. aller Kohle in mechanisierten Streben gewonnen.

Die Kokserzeugung der drei Hoesch-Kokereien liegt bei jährlich 2,1 Millionen Tonnen. Damit ist Hoesch an der Zechenkokserzeugung des Bundesgebietes mit 5,5 v.H. beteiligt.

Die Stromerzeugung in den Kraftwerken Emscher, Fürst-Leopold, Radbod und Kaiserstuhl betrug 1965/66 mehr als 765 Millionen Kilowattstunden.

EISEN UND STAHL

Vom Erz zum Stahl in allen Formen

Hoesch AG Hüttenwerke

Die Hüttenwerke der Hoesch AG umfassen nach dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG drei große Betriebsgruppen, sämtlich in Dortmund gelegen: das Werk Westfalenhütte im Norden, wo 1871 das Eisen- und Stahlwerk Hoesch errichtet wurde, das Werk Phoenix Hörde im südlichen Stadtteil Hörde, wo vor 125 Jahren die Hermannshütte erstand, und das im Westen gelegene Werk Union, hervorgegangen aus der 1854 gegründeten Dortmunder Bergbau- und Hütten-AG. Die technische Ausstattung der Hüttenbetriebe, in denen insgesamt 31000 Menschen arbeiten, entspricht der Vielfalt des Erzeugungsprogrammes mit seinen Walzwerkprodukten jeder Art.

Die Hochofenanlagen bestehen aus neun Hochöfen mit Gestell-durchmessern bis zu 9,5 Metern. Jeweils sechs der Öfen sind in Betrieb. Drei Sinteranlagen mit einer monatlichen Sinterkapazität von zusammen 340000 Tonnen haben es möglich gemacht, den Sinteranteil am Hochofenmüll auf 70 v.H. zu steigern und den Koksverbrauch je Tonne Roheisen auf weniger als 550 Kilogramm zu verringern.

Zu den Stahlwerken gehören ein Sauerstoffstahlwerk mit drei LDAC-Konvertern zu je 170 Tonnen Schmelzgewicht, vier Siemens-Martin-Werke mit insgesamt 16 Öfen, deren Schmelzgewichte bis zu 200 Tonnen betragen, ein Thomas-Stahlwerk mit vier Konvertern und ein Elektro-Stahlwerk.

Das Sauerstoffstahlwerk auf dem Gelände des Werkes Phoenix Hörde entspricht dem neuesten Stand der Technik. Innerhalb von fünf



Die neue halbkontinuierliche Mittel-eisenstraße im Werk Union produziert im Monat über 33000 Tonnen Stab- und Formeisen



► Mehr als sechs Quadratkilometer umfaßt das Werksgelände der Westfalenhütte: im Vordergrund rechts das Stahlwerk 3, an das sich links das Breitband- und das Kaltwalzwerk anschließen, jenseits der Springorumstraße sind die Hochöfen und links ist die Feineisenstraße erkennbar

Minuten wird jeder Konverter mit den für eine Schmelze erforderlichen 155 Tonnen Roheisen beschickt, und nur zwei Minuten nimmt die Eingabe von jeweils etwa 35 Tonnen Schrott in Anspruch. Der Blasvorgang selbst, in dessen Verlauf durch eine von oben in den Konverter geführte Lanze reiner Sauerstoff und Staubkalk eingeführt werden, dauert 30 Minuten. Der Arbeitsprozeß, durch wenige Männer von einem Schaltpult aus zentral gesteuert, läuft vollautomatisch ab.

Bemerkenswert ist die Ausrüstung des Blasstahl-Werkes mit einer Vollentstaubungsanlage, in der die Abgase gewaschen werden, so daß der ausgewaschene Staub mit seinem Eisengehalt von 70 v.H. wieder der Sinteranlage zugeführt werden kann.

Der in den Stahlwerken erzeugte Rohstahl wird in Kokillen vergossen und dann seiner Weiterverarbeitung zugeführt. Auf der Profilstahlseite ebenso wie auf der Flachstahlseite stehen moderne Walzstraßen mit elektrisch und elektronisch gesteuerten Regelanlagen – eindrucksvolle Merkmale unseres Zeitalters der Automatisierung und Rationalisierung.

Auf der Profilstahlseite werden die zu Profil- und Formstahl zu verarbeitenden glühenden Blöcke zunächst in Tiefofenanlagen wieder auf 1280° C Walztemperatur erwärmt, ehe sie einer der Blockstraßen zugeführt und zu Vorblöcken ausgewalzt werden. Das in den Blockwalzwerken entstandene Vormaterial wird auf einer der insgesamt acht Profilstraßen zu Profilerzeugnissen verarbeitet, vom schweren Formstahl bis zu leichten Stabstählen und Walzdrähten. Zu diesen Straßen gehören eine kontinuierliche Halbzeugstraße mit zwei Staffeln zu je sechs Gerüsten, eine schwere Profilstraße, eine moderne Mitteleisenstraße sowie eine vollkontinuierliche Feineisenstraße, die auch

◄ 120000 Tonnen monatlich leistet die 1958 in Betrieb genommene Breitbandstraße des Werkes Westfalenhütte. Unser Bild zeigt eines der sechs Walzgerüste der Fertigstaffel



während eines Programmwechsels nahezu pausenlos durchwalzen kann.

Auf der Flachstahlseite sind eine Grobblechstraße und ein Breitbandwalzwerk zu nennen. Eine neue Brammenblockstraße hat wesentlich zur Qualitätssteigerung der Grobbleche beigetragen, die auf der 4- und 3-m-Tandemstraße in Längen bis zu 28 Metern hergestellt werden. Im Breitbandwalzwerk wandeln sich die vorgewalzten Rohbrammen zu Breitband, das in drei Unterflurhaspeln zu Bunden aufgewickelt wird. Das Programm dieser Breitbandstraße und der ihr angeschlossenen leistungsfähigen Blechadjustage reicht von Vormaterial für warm-

gewalzte Tafelbleche bis zu Spezialbandstahl für die Rohrfertigung. Ein modernes Kaltwalzwerk, in dem auf einer fünfgerüstigen Quarto-Tandem-Kaltwalzstraße Fein- und Feinstblech entsteht, trägt der bedeutenden Stellung Rechnung, die Hoesch seit Jahrzehnten als Lieferant von Flach-erzeugnissen hat.

Ergänzt werden die technischen Anlagen – neben Schweißerei, Preßbetrieb und mechanischen Werkstätten – durch eine Stahlgießerei für Gußstücke bis zu größten Gewichten und Abmessungen, insbesondere für Hüttenwerke, Maschinenfabriken und Schiffswerften. Hier wurde bereits 1938 ein 270 Tonnen schwerer Stahl-

▲ Die Stahlgießerei im Werk Phoenix kann Gußstücke bis zu größten Gewichten und Abmessungen – vor allem für Hüttenwerke, Maschinenfabriken und Schiffswerften – gießen

block gegossen – in jenen Tagen der größte der Welt. Mit dem Zusammenschluß ist ein Hüttenwerksbereich geschaffen worden, dessen Zukunft im Zeichen sorgfältig abgestimmter Zusammenarbeit zwischen den Werken Westfalenhütte, PhoenixHörde und Union stehen wird, deren einander ergänzende technische Anlagen ein geschlossenes Erzeugungsprogramm für alle Stufen der Weiterverarbeitung ermöglichen.



Bandstahl, Profile,
Federungselemente

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

Die seit mehr als 50 Jahren zum Hoesch-Kreis gehörende Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg zählt mit einer Jahreserzeugung von fast 600 000 Tonnen Warmband und mehr als 90 000 Tonnen Stabstahl zu den bedeutendsten Warmwalzwerken Europas.

Die technische Ausstattung ihrer vollkontinuierlichen Mittelbandstraße trägt der Tatsache Rechnung, daß ein vielseitiger Abnehmerkreis teilweise recht unterschiedliche Wünsche hinsichtlich Ausführung und Gewicht der Bandstahlringe hat.

Neben dem Bandstahl werden im Warmwalzwerk auch Stab- und Profilstahl hergestellt.

Das eigene Kaltwalzwerk ermöglicht ein reichhaltiges Angebot an Bandeisen und Bandstahl in vielen Oberflächen Ausführungen. Profile aller Art liefert ein neues, in Hagen-Kabel errichtetes Kaltprofilwerk.

Zu den Walzwerken Hohenlimburg gehört auch ein leistungsfähiges Federwerk, das für jedes zweite deutsche Kraftfahrzeug die Federerstaussstattung liefert. Hier werden Blatt-, Schrauben- und

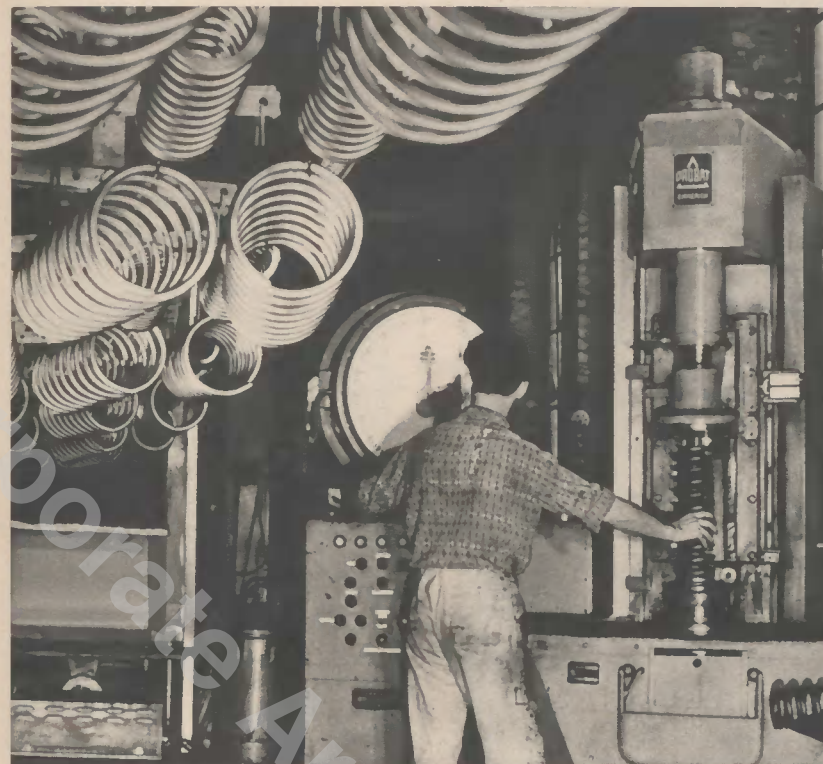
Stabfedern für nahezu alle Straßen- und Schienenfahrzeuge hergestellt.

1963 hat Hoesch eine Mehrheitsbeteiligung an der Dittmann & Neuhaus AG erworben und mit der Gesellschaft 1964 einen Organvertrag geschlossen. Ihr Fabrikationsprogramm, sorgfältig mit dem der Walzwerke Hohenlimburg abgestimmt, umfaßt ebenfalls Federn für Straßen- und Schienenfahrzeuge.

Ein in Efferen bei Köln gelegenes Stoßdämpferwerk betreibt neben der Stoßdämpferfertigung vornehmlich vielseitige Forschungs- und Entwicklungsaufgaben auf dem Gebiet der Kraftfahrzeugfederung.

Schließlich liegt in den Händen der Walzwerke Hohenlimburg noch die Betriebsführung der Werke der Döhner AG in Letmathe, Anröchte und Solingen. Zu den Erzeugnissen der Gesellschaft gehören vornehmlich Kaltband, kaltgewalzte Bandstähle, Kaltband-Feinprofile sowie Profil-, Biege- und Formteile. Mit den Kaltband-Feinprofilen der Döhner AG und dem breiten Programm des Kaltprofilwerkes der Walzwerke Hohenlimburg hält Hoesch für seine Kunden eine fast unbegrenzte Kaltprofil-Skala bereit.

▼ Im Federwerk der Hohenlimburger Walzwerke werden Blatt-, Schrauben- und Stabfedern für nahezu alle Straßen- und Schienenfahrzeuge hergestellt; auf unserem Bild Reinhold Benser an einer Prüfmaschine



Rohre und Normbauteile

Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk

Auf einem weitläufigen Gelände in Hamm i. W. wurde 1963 mit dem Bau eines Werkes zur Verarbeitung von Bandstahl für den Bau- und für die Rohrfertigung begonnen, das inzwischen fertiggestellt worden ist und die Produktion aufgenommen hat.

Die Rohrfertigung umfaßt Präzisionsrohre von 10 bis 110 Millimeter Durchmesser sowie Siede-, Leitungs- und Kesselrohre mit einem Durchmesser von 10 bis 610 Millimeter. Dieses Angebot wird durch Rohre des Durchmesserbereiches von 600 bis 2540 Millimeter vervollständigt, die in einem zweiten Fertigungsbetrieb in Dortmund-Barop entstehen.

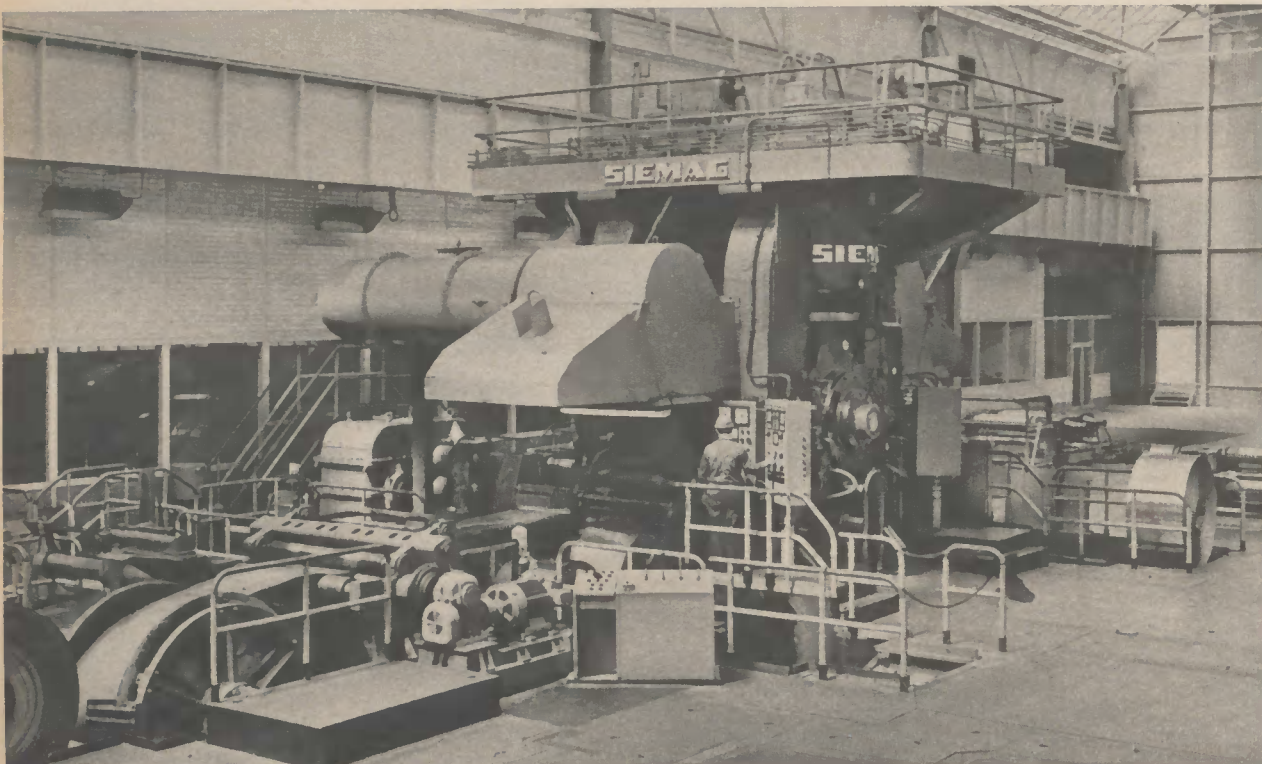
Nun liefern die Rohrwerke aber nicht nur Präzisionsrohre und Stahlrohrkonstruktionen, Gas- und Wasserleitungsrohre, Siede- und Kesselrohre, Ölleitungs- und Konstruktionsrohre, Rammrohre für Gründungen und Leitungsrohre für die Erdölindustrie – sie bieten darüber hinaus heute bereits Rohrausführungen an, die erst in künftigen Normbedingungen zu finden sein werden, etwa zementmörtel- oder betonausgekleidete Stahlrohre für den Wasserleitungsbau. Eine Vielzahl von Kontrollen am Produkt und im Laboratorium gewährleistet, daß sämtliche Erzeugnisse nach den jeweils in Frage kommenden Normvorschriften –

▲ Im neuen Werk in Hamm werden die Hoesch-Rohrwerke zusammengefaßt. Auf unserem Bild fährt Franz Duder eine neue Hochfrequenz-Rohrschweißmaschine ein

DIN, API, ASTM, AISI, ES u.a. – gefertigt werden.

Das Bauteilwerk erzeugt Normbauteile aus Bandstahl.

Das Streben nach größtmöglicher Wirtschaftlichkeit und verkürzten Bauzeiten hat sowohl im Industrie- und Geschäftshausbau als auch im Wohnungsbau in ständig steigendem Maße zum Einsatz von Fertigbauteilen geführt. Gerade der Fertigbau aber erschließt dem Bandstahl eine Fülle neuer und technisch reizvoller Möglichkeiten, die Hoesch um so mehr nutzen konnte, als es über leistungsfähige Walzwerksanlagen für Flachprodukte verfügt. Darüber hinaus hat Hoesch eigene Oberflächenschutzkombinationen entwickelt, die den Einsatz von Bandstahl auch im Bauwesen erheblich vereinfachen. Zum Programm des Bauteilwerkes gehören Normhallen, TEKAL- und IsoTEKAL-Dächer, PLAT-AL-Wandelemente und Fassadenverkleidungen aus feuerverzinkten Stahlblechen mit kunststoffbeschichteten Außenseiten. Das geschlossene Angebot an Normbauteilen, die aufeinander abgestimmt sind, erschließt neue Wege rationellen Bauens.



Halbzeug und Feinblech

Hüttenwerke Siegerland AG

Durch den Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion kamen auch die Hüttenwerke Siegerland zu Hoesch, die Anfang der dreißiger Jahre als Betriebsgesellschaft der Vereinigte Stahlwerke AG, des damals größten europäischen Montanunternehmens, entstanden waren. 1960 hatte die Dortmund-Hörder Hüttenunion eine Mehrheitsbeteiligung erworben. Sie besitzt heute 91 v. H. des Aktienkapitals von 46 Millionen DM.

Das Schwergewicht der Fertigung liegt bei Blechen.

Im Werk Eichen, einem Breitband-Kaltwalzwerk mit 35 000 Tonnen Monatskapazität, entstehen Qualitätsfeinbleche aller Art. Daneben werden Wellblech und Pfannenbleche hergestellt. Die beiden Vier-

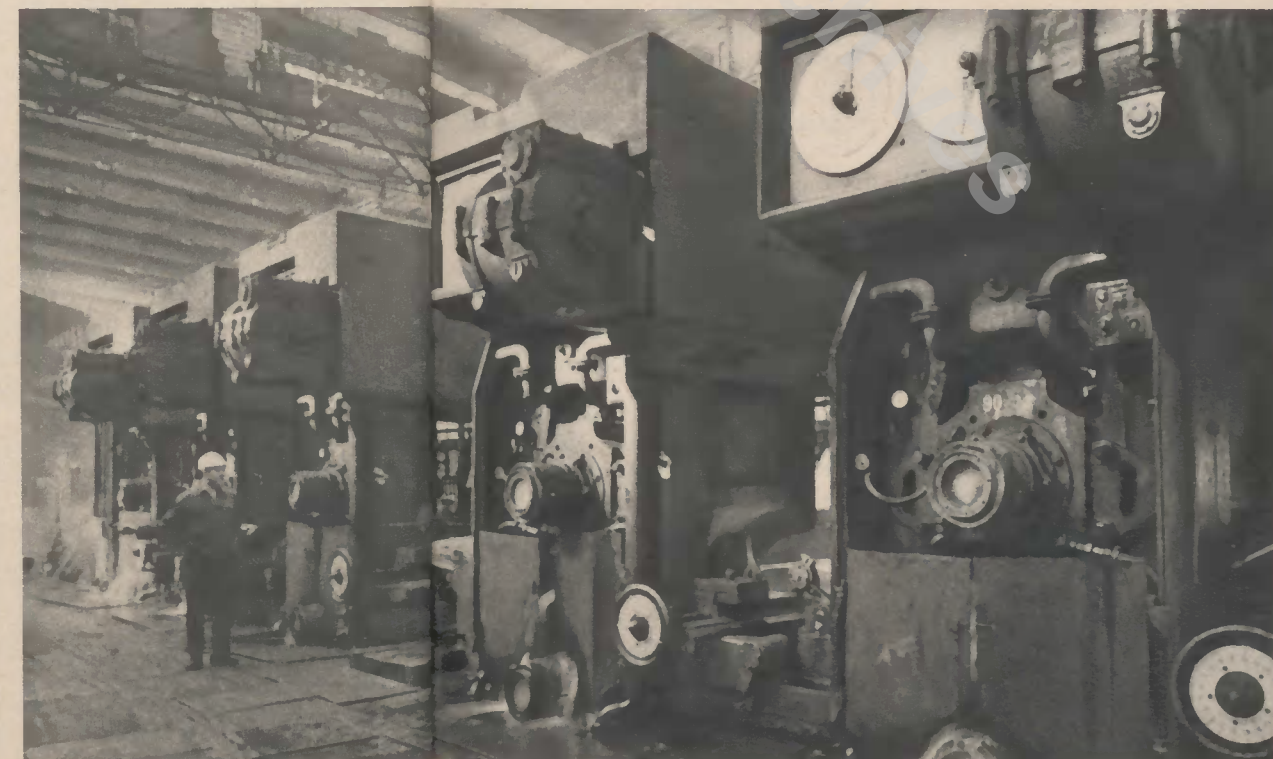
walzen-Reversiergerüste erlauben Bandbreiten von 1250 und 1500 Millimetern, das Tafelquartogerüst ist für 2000 Millimeter Blechbreite ausgelegt. Ein Vierwalzengerüst, drei Besäuml- und Zerteilanlagen, eine Bandspaltanlage und die Adjustage ergänzen die technische Ausstattung.

Das Werk Wissen stellt als reines Kaltwalzwerk Weiß-, Fein- und Feinstblech her. Seine leistungsfähigen Anlagen – von der kontinuierlichen Bandbeize und zwei Vierwalzen-Reversiergerüsten über elektrolytische Bandentfettungs- und Haubenglüherei und Dresiertandem bis zur elektrolytischen Bandverzinkungsanlage und der mit vier Herden ausgestatteten Feuer- und Verzinkungsanlage – ermöglichen ein breites Angebot an Blechen.

▲ Weiß-, Fein- und Feinstbleche werden in leistungsfähigen Anlagen des Kaltwalzwerkes Wissen hergestellt; unser Bild zeigt das Reversiergerüst II, auf dem monatlich bis zu 7500 Tonnen Blech gewalzt werden können

Oben: Eine elektrolytische Bandverzinkungsanlage ist die jüngste Nebenanlage des Kaltwalzwerkes Eichen der Hüttenwerke Siegerland; auf dem Bild Karl Heinz Liesegang am Steuerpult

Im Werk Niederschelden wird Halbzeug erzeugt, während das Werk Langenei vorwiegend Stahlbauten aller Art entwickelt und herstellt. Die Friedrichshütte AG in Herdorf ist eine Tochtergesellschaft der Hüttenwerke Siegerland und unterhält in Herdorf und Wehbach Produktionsbetriebe für Erzguß und die Herstellung warmgewalzter Feinbleche.



WEITERVERARBEITUNG

Trierer Walzwerk AG

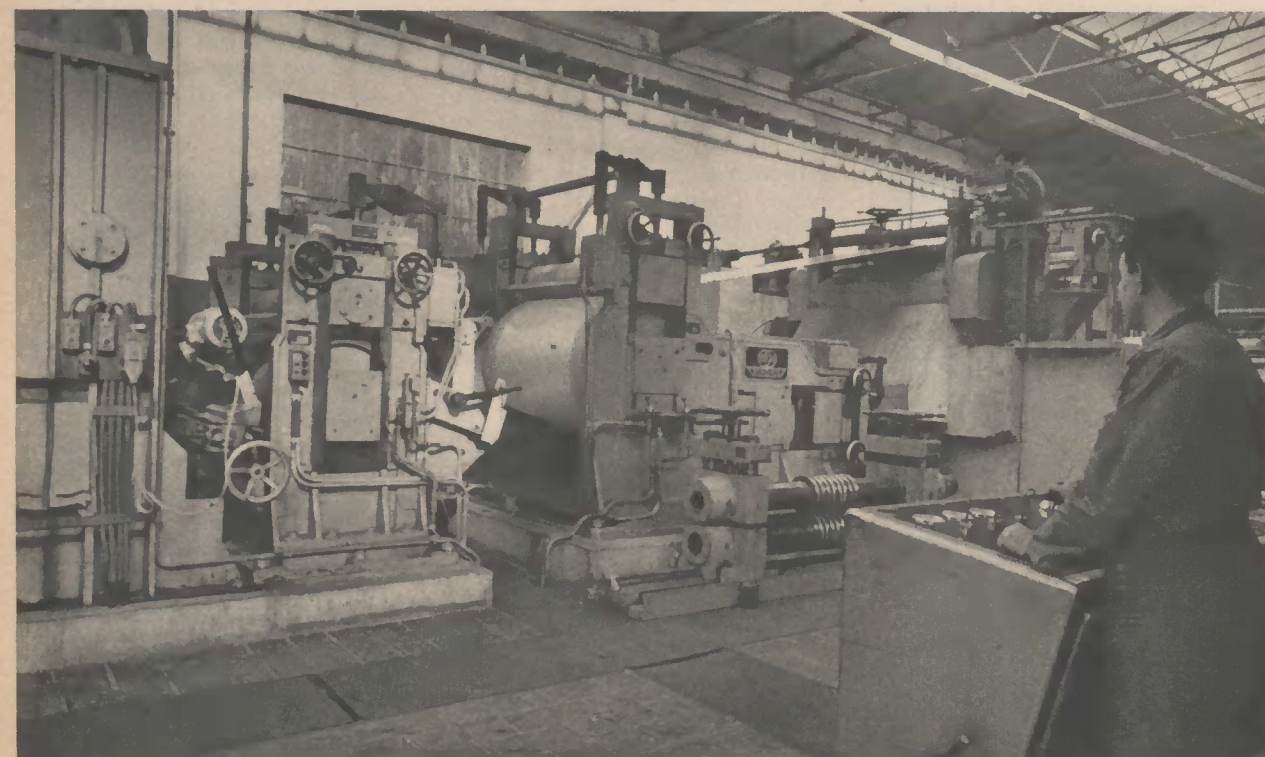


▲ Im Werk Trier werden oberflächenveredelte Bänder aller Art hergestellt. Mit dieser Maschine werden Bandstähle lackiert

In der Trierer Walzwerk AG, die Betriebe in Wuppertal, Trier und Hohenlimburg unterhält, ist die Oberflächenveredelung des im Hoesch-Kreis hergestellten Flachstahls konzentriert. Da ist zunächst ein umfangreiches Angebot an kaltgewalztem Bandstahl in allen Werkstoffeigenschaften, für alle Verformungsarbeiten – bis zu höchsten Anforderungen der spanlosen Verformung. Da gibt es oberflächenveredelten Bandstahl, galvanisch oder tauchveredelt, verzinkt, verbleit, verzinkt, brüniert. Das Lieferprogramm enthält ferner lackierte Bandstähle und metallplattierten Bandstahl mit Kupfer-, Tombak-, Messing-, Nickel- oder Aluminiumplattierung. NE-Metall-Eisen-Spezialitäten ergänzen das Angebot für eine Vielzahl von Verwendungsgebieten. Der Vielfalt des Erzeugungsprogrammes entspricht die moderne technische Ausrüstung, zu der eine elektrolytische Bandverzinkungsanlage für Bleche und Bänder gehört. Seit einiger Zeit haben neue Erzeugnisse der Trierer Walzwerk AG in den verschiedensten Abnehmerkreisen sehr starke Beachtung gefunden. Es begann mit der Entwicklung des Verbundwerkstoffes PLATAL, der heute in

einem eigenen PLATAL-Werk hergestellt wird: Hoesch-Bänder und -Bleche werden mit einer korrosionsschützenden Kunststoffschicht überzogen, die so fest haftet, daß PLATAL allen Verformungsprozessen unterworfen werden kann, ohne daß sich Kunststoff und Stahl voneinander lösen. PLATAL bietet vielfältige Einsatzmöglichkeiten – überall dort, wo man mit Korrosionsschutzproblemen kämpft, wo Farbe und Muster dem Stahl besondere Wirkung verleihen sollen, wo man höchste Strapazierfähigkeit verlangt und wo es für den Abnehmer wirtschaftlicher ist, veredeltes Stahlblech zu verarbeiten, als das Fertigteil selbst zu veredeln. Inzwischen sind Sonderausführungen des Werkstoffes PLATAL geschaffen worden. PLATAL Z ist ein kaltgewalztes, verzinktes und mit Kunststoff beschichtetes Stahlblech, das vornehmlich für den Einsatz in der Freibewitterung und in feuchter, korrosiver Atmosphäre entwickelt wurde. PLATAL T ist ein weiterer witterungsbeständiger Verbundwerkstoff mit hervorragenden mechanischen Eigenschaften. Er besteht aus einem sendzimirverzinkten Band, das mit einer TEDLAR-Folie der Firma Dupont beschichtet ist. Weitere korrosionsgeschützte Erzeugnisse der Trierer Walzwerke sind: PLADUR, ein lackbeschichtetes Stahlband bzw. -blech, das im Bau-sektor als Außenfassade eingesetzt wird, und für den Regalbau in der Nahrungsmittelbranche verwendet wird, sowie ZINCAL, ein elektrolytisch verzinktes Stahlblech oder -band.

▼ Blick auf die Fertigungsanlage des im Werk Wuppertal der Trierer Walzwerk AG hergestellten kunststoffbeschichteten Stahles PLATAL, für den sich immer neue Anwendungsgebiete ergeben



Schwerter Profileisenwalzwerk AG

Das nach dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion zum Hoesch-Kreis gehörende Unternehmen, in Schwerte (Ruhr) gelegen, zählt zu den führenden deutschen Herstellern warmgewalzter Spezialprofile. Zu seiner in den letzten Jahren erheblich erweiterten technischen Ausrüstung zählen eine Walzwerksanlage, ein Ziehwerk und die erste in Deutschland errichtete Strangpreßanlage zur Herstellung von Voll- und Hohlprofilen. Auf ihr werden nach dem Ugine-Séjournet-Verfahren Spezialprofile aus Stählen aller Art erzeugt, die Abnehmer in der ganzen Welt haben.

Alles für Schiene und Straße

Schmiedag AG

Ein Programm von erstaunlicher Vielfalt weist die Schmiedag in Hagen auf, eine der größten Gießereien Deutschlands. Hier wird geschmiedet, gepreßt, gegossen und bearbeitet – bis zum einbaufertigen Aggregat. Auf den Straßen Europas laufen Hunderttausende von Personen- und Nutzfahrzeugen, deren lebenswichtige Teile unter den Hämmer und Pressen und in den Bearbeitungs-werkstätten der Schmiedag entstanden: Schmiedestücke, Preßteile und ganze Teile wie Achsen – einschließlich kompletter Kegelrollen-Achsen für Lkw- und Tief-ladeanhänger –, Bremsen, Kardan-gelenke, Kurbelwellen und Kupp-lungen. Ähnlich groß ist das Angebot an wesentlichen Zubehör-teilen für Schienenfahrzeuge und für den Weichenbau, etwa Schrau-

Zu den „Schwerter Profilen“ zählen auch solche aus Werkstoffen mit besonderen physikalischen Eigenschaften. Unter ihnen sind rost-, säure- und hitzebeständige Werkstoffe ebenso vertreten wie hochverschleißfeste Stähle, kalt-zähe Nickelstähle und Fliegwerkstoffe. Auf Wunsch werden die Profile durch Bohren, Sägen, Fräsen, Hobeln, Schleifen, Drehen und Vergüten bis zum einbaufertigen Konstruktionsenteil bearbeitet.

► Spezialprofile stellt das Schwerter Profileisenwalzwerk mit Hilfe der ersten in Deutschland errichteten Strangpreßanlage her



ben- und Sicherheitskupplungen, Zughaken, Achshalterhälften und Pufferdruckstangen. Des weiteren liefert die Schmiedag Schienenverbindungen und Förderwagen-Radsätze für den Bergbau. Die Bauindustrie bezieht Hico-Schalungsträger und Planierkleinraupen. In Landwirtschaft und Gartenbau schließlich kommen vielseitig verwendbare Einachs-schlepper mit zahlreichen Anbau-geräten zum Einsatz. Graugußmassenartikel ebenso wie Kurbel- und Nockenwellen aus Spezialguß und Kugelgraphitgußstücke bis zu drei Tonnen Gewicht entstehen in den Gießereien der Schmiedag.

► Nicht nur Schmiedestücke, Preßteile und Gußstücke, sondern auch eine Reihe vielseitiger Kleinraupen stehen im Erzeugungsprogramm der Schmiedag



Großwälzlager und Kugel-Lenkkränze

Eisenwerk Rothe Erde GmbH

Durch den Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion kamen auch die Eisenwerke ROTHE ERDE zu Hoesch. Sie unterhalten zwei Fertigungsbetriebe in Dortmund und Lippstadt. Ihr Name wurde in erster Linie durch die Konstruktion der ROTHE-ERDE-Kugel-Lenkkränze für die Drehschemellenkung von Fahrzeuganhängern bekannt. Einen bedeutenden Fertigungszweig bilden Kugel-Drehverbindungen und Drahtwälzlager, die im Kran- und Baggerbau ebenso wichtige Anwendungsgebiete finden wie im Maschinen- und Fahrzeugbau. Als mittelfreie Großlager werden sie mit Durchmessern bis zu 7000 Millimetern geliefert. Zum Erzeugungsprogramm des Unternehmens, das über eine Ge-

senkschmiede verfügt, gehören außerdem Laufwerksteile und komplette Laufwerke, Freiform- und Gesenkschmiedestücke bis zu 300 Kilogramm Stückgewicht. In den allen Anforderungen des Genauigkeitsmaschinenbaus entsprechenden mechanischen Werkstätten können Schmiedestücke auch fertig bearbeitet werden. An der Rotek Incorporated in Ohio, USA, die ebenfalls Kugel-Lenkkränze herstellt, ist das Eisenwerk Rothe Erde mit 50 v. H. beteiligt.

► Kugel-Drehverbindungen, wie sie im Kran- und Baggerbau gebraucht werden, sind die wichtigsten Erzeugnisse des Eisenwerkes Rothe Erde, das über ein Werk in Dortmund und eines in Lippstadt (unser Bild) verfügt



Schwinn AG

Das Erzeugungsprogramm der Schwinn AG in Homburg/Saar, die dem Hoesch-Kreis seit Jahrzehnten angehört, umfaßt Gesenkschmiedestücke, die roh oder einbaufertig bearbeitet dem Bergbau, der Eisenbahn, dem Fahrzeug-, Maschinen-, Apparate- und Motorenbau geliefert werden. Die technische Ausrüstung ist kürzlich erheblich erweitert und auf einen sehr hohen Leistungsstand gebracht worden. Eine Tochtergesellschaft in Hénin-Liétard (Pas de Calais), die Schwinn Sàrl., weist im wesentlichen das gleiche Produktionsprogramm wie die Schwinn AG auf und bedient vornehmlich den französischen Markt.

► In der Bearbeitungswerkstatt der Schwinn in Homburg an der Saar fräst Ludwig Wolf Schubstangen für Lokomotiven



Gabelstapler und Schwerlastanhänger

Gebrüder Credé & Co. GmbH

Auch die in Kassel gelegene Gesellschaft für Waggon-, Geräte- und Eisenbau gehört durch den Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion seit 1966 zu Hoesch. Sie wurde 1875 gegründet und baute jahrzehntelang vornehmlich Eisenbahnwagen aller Art, so auch für einen der bekanntesten Züge Europas, den „Rheingold“.

Im Jahre der Übernahme durch die Dortmund-Hörder Hüttenunion, 1956, wurde das Produktionsprogramm nach umfangreicher Ergänzung der Werksanlagen wesentlich erweitert. Heute liegen die Schwerpunkte der Fertigung bei Gabelstaplern und Schwerlastanhängern.

HERKULES-CREDÉ-Stapler mit einer Hubkraft bis zu 6000 Kilogramm – diesel-, benzin-, treibgas- oder elektrogetrieben – haben sich ebenso durchgesetzt wie die mit Geländeausrüstung versehenen ALLWEG-Stapler. Dem Transport schwerer und

schwerster Lasten dienen CREDÉ-Schwerlastanhänger für eine Tragfähigkeit bis zu 250 Tonnen, die sich mit ihren Laufwerken allen Bodenunebenheiten anpassen und im Straßenverkehr, in Hüttenwerken und in Industriebetrieben eingesetzt werden.

▼ Dieser Allwegstapler mit Geländeausrüstung – er hebt bis zu 4000 Kilogramm – ist einer der Herkules-Credé-Stapler, die das Kasseler Werk fertigt



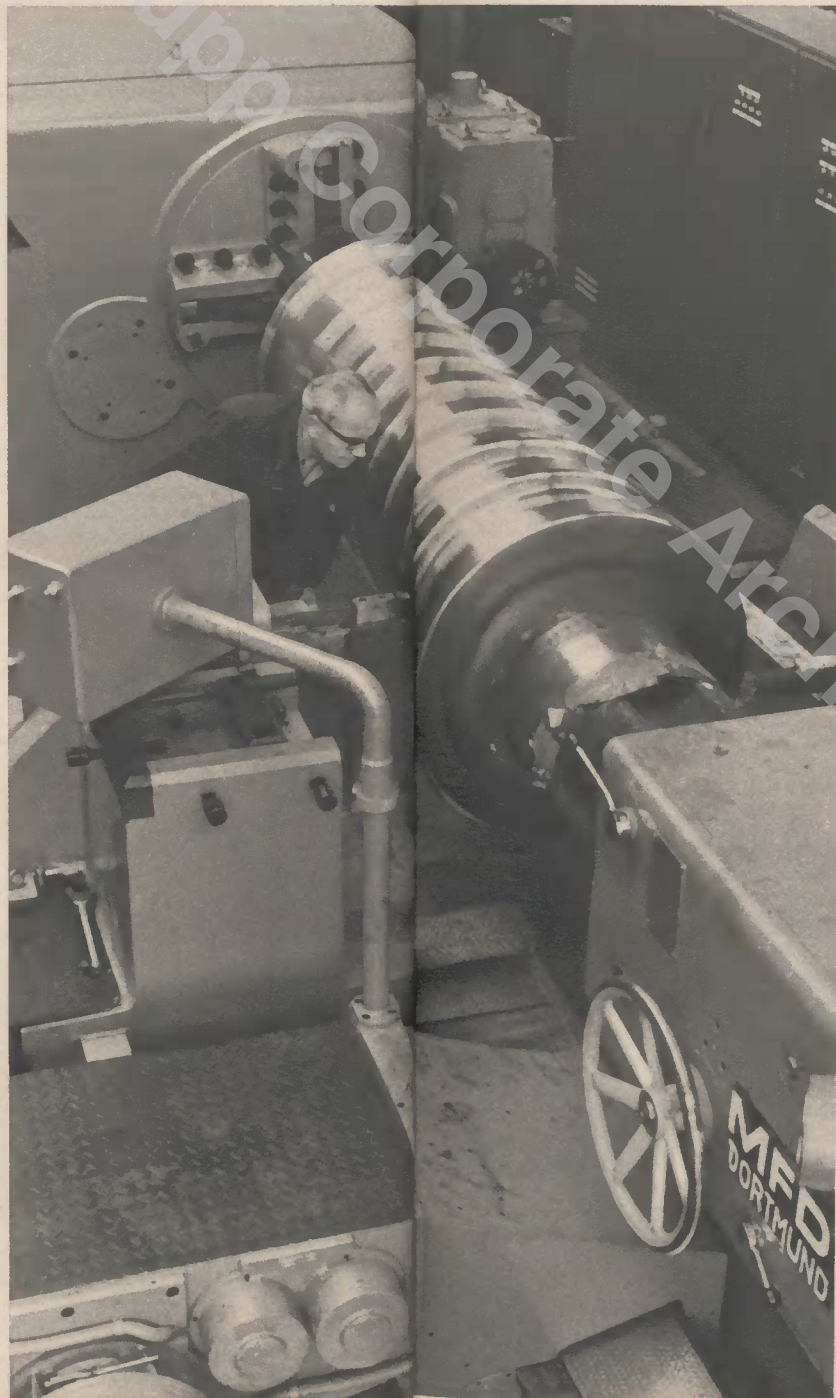
Maschinen und Hebezeuge

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

In der Maschinenfabrik Deutschland, seit einem halben Jahrhundert zu Hoesch gehörig, entstehen schwere und schwerste Werkzeugmaschinen, die schon in ihren äußeren Maßen den alltäglichen Rahmen sprengen. Plandrehbänke für die Bearbeitung von Werkstücken mit einem Drehdurchmesser von 8000 Millimetern und mehr, Großdrehbänke für höchste Schruppleistungen und präziseste Fertigbearbeitung, Drehbänke mit schweren Kopiersupporten für Schnittleistungen von mehr als 20000 Kilogramm je Support und numerisch gesteuerte Schwerdrehbänke in modernster Ausführung sind nur einige Hinweise auf die Vielseitigkeit des Programms. Ein Erzeugnis mit anderen imponierenden Größenordnungen ist eine Spitzendrehbank, mit der sich Werkstücke bis zu 200 Tonnen Gewicht bearbeiten lassen. Das bedeutet, daß zwischen Spindelstockplanscheibe und Reitstock Werkstücke eingespannt werden kön-

nen, die das Gewicht von 270 Volkswagen haben. Diese Werkstücke dürfen nicht nur 200 Tonnen schwer, sondern auch bis zu 33 Metern lang sein. In den Eisenbahn-Werkstätten der ganzen Welt kennt man die modernen MFD-Radsatzbearbeitungsmaschinen. Mit ihnen können die Profile gelaufener Radsätze in fast vollautomatischem Arbeitsablauf über einen elektronisch gesteuerten Radsatzmeßstand und eine Hochleistungs-Radsatzdrehbank in wenigen Minuten wiederhergestellt werden. Das ölhydraulische Leichtmetall-Aufgleisgerät zum Aufgleisen von Schienenfahrzeugen hat sich ebenfalls in der Welt einen immer größeren Markt erobert. Schließlich ist die MFD überall dort, wo es gilt, schwerste Lasten zu heben, durch modernste Konstruktionen ihrer Kranbauabteilung vertreten. Zu ihnen gehören schwere Laufkrane, Tiefofenkrane, Gießkrane für Lasten von 300 Tonnen und mehr, Chargierkrane und Wippschleppkrane.

▼ Werkzeugmaschinen sind die wichtigsten Erzeugnisse der Maschinenfabrik Deutschland. Diese Drehbank ist für die Profilwalzwerke des Werkes Union bestimmt



Eisenbahn-Oberbaumaterial Nieten und Schrauben

Dörken AG

Mit der Dörken AG in Gevelsberg verfügt Hoesch seit Jahrzehnten über eine international bekannte Spezialfertigungsstätte für Eisenbahn-Oberbaumaterial. Mit ihrem vielseitigen Eisenbahnprogramm beliefert sie nicht nur die Deutsche Bundesbahn, sondern auch aus-

ländische Staats- und Privatbahnen. In ihren 1963 erheblich erweiterten Werksanlagen werden nicht weniger als 2500 Arten von Unterlagsplatten für Weichen hergestellt. Außerdem enthält ihr Angebot nahezu alles, was im Güter-, Personen- und Spezialwaggonbau an Beschlagteilen benötigt wird. Zum Hoesch-Kreis zählte auch eine Gesellschaft, die durch Schienenbefestigungsmaterial sowie durch Schrauben, Muttern und Nieten bekannt geworden ist: Becke-Prinz. Da sich die Program-

me der Becke-Prinz GmbH und der Dörken AG in mehreren Bereichen ergänzen und einige Erzeugnisse zudem in dieselben Abnehmerkreise gelangten, lag es nahe, beide Gesellschaften zu vereinen. Seit 1963 sind Produktion und Verwaltung in Gevelsberg zusammengefaßt.

▼ In dieser Werkhalle der Dörken AG ist die Schrauben-, Mutter- und Nietfertigung untergebracht; Bernhard Schulz kontrolliert die automatisch geschnittenen Gewinde



Fenster, Behälter und Förderanlagen

BLEFA, Blechwaren- und Faßfabrik GmbH

Durch den Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion ist auch deren Tochtergesellschaft BLEFA in Kreuztal dem Hoesch-Kreis angegliedert worden, ein Unternehmen, dessen reichhaltiges Erzeugnisprogramm in unterschiedlichsten Bereichen der Technik geliefert wird. In seinen Werken Kreuztal und Attendorn werden mit Hilfe moderner

Schweißmaschinen und 400-t-Tiefziehpressen gefertigt: Kotflügel, Zulieferteile für Haushaltsmaschinen, wie etwa Edelstahl-Trommeln für Waschmaschinen und Geschirrwäscher, ferner Dachfenster, Wohnhausfenster, Blechkonstruktionen und Apparate bis zu 30 Tonnen Stückgewicht, vornehmlich für die chemische Industrie, und schließlich Lagertanks und Verkaufsanlagen für Heizöl und Dieselkraftstoff sowie Transportfässer und -kannen, Versandtrommeln und Vorratsbehälter. Das Lieferprogramm der BLEFA ist kürzlich um einen wichtigen Zweig

erweitert worden: pneumatische Hoch-, Mittel- und Niederdruckförderanlagen, pneumatische Beschickungs-, Misch- und Entleerungseinrichtungen, Be- und Entladeanlagen für alle Zwecke sowie komplette Abluftfilteranlagen und elektronische Füllstandsmeßgeräte.

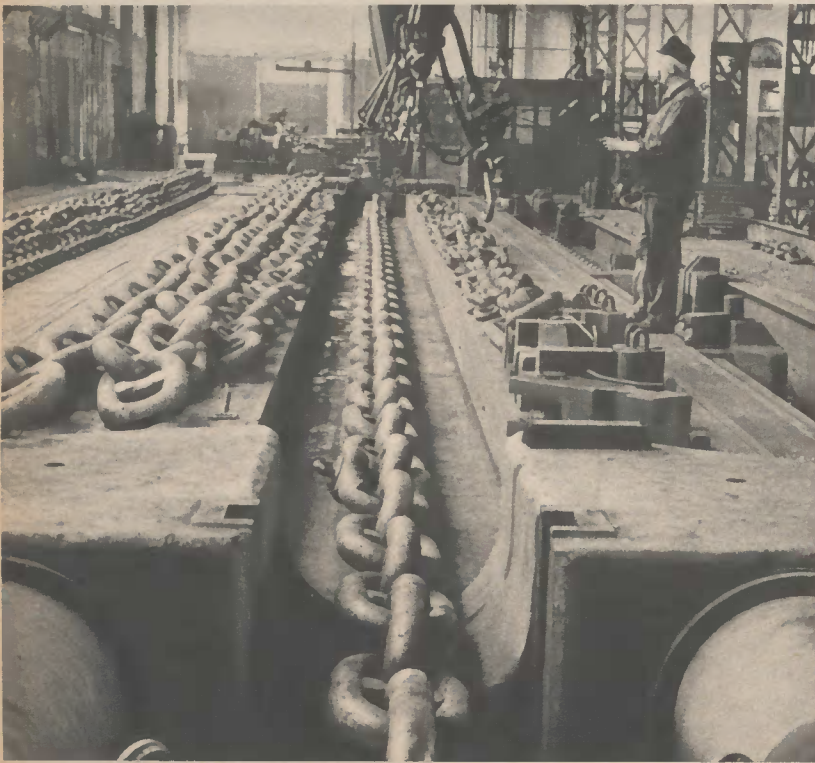
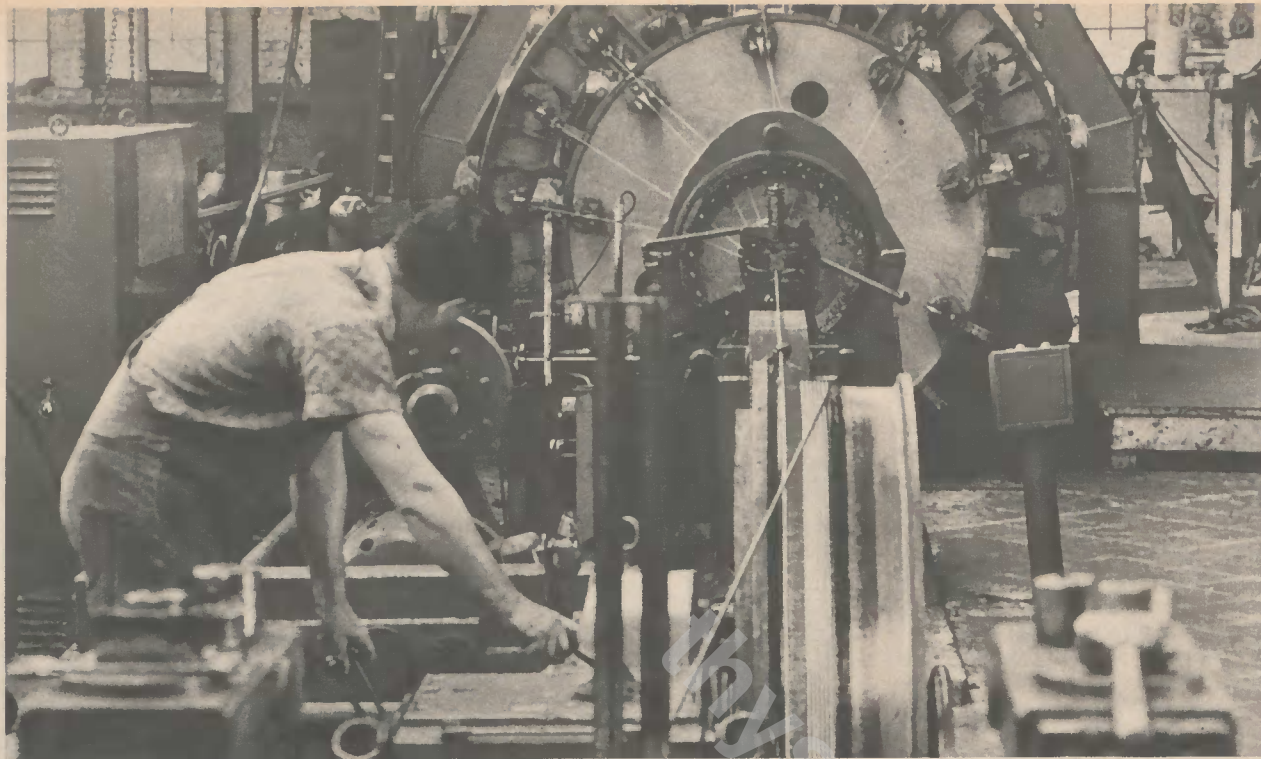
▼ Das Erzeugnisprogramm des Werkes Kreuztal – an der Bahnlinie Siegen-Olpe gelegen – ist sehr vielfältig: es reicht von Dachfenstern und Wohnhausfenstern über Zubehörteile für Haushaltsmaschinen und Preß- und Stanzteile unterschiedlichster Art bis zu 10000 Liter fassenden Doppelwandbehältern



**Hoesch Drahtseilwerke GmbH
Dortmund**

Die Dortmunder Drahtseilwerke gehören zu den führenden deutschen Drahtseilereien. Hier werden nahezu alle Drahtseilkonstruktionen verwirklicht: schwerste Förderseile mit 72 Millimetern Durchmesser, 1300 Metern Länge und 27 Tonnen Gewicht ebenso wie etwa Sonderkonstruktionen von 1 Millimeter Durchmesser für die Feinmechanik. Dazwischen liegen alle Dimensionen, wie sie in der Erdöl- und Petroleumindustrie, in der Bauwirtschaft, im Brückenbau, im Schiffbau, in der Schifffahrt und in der Fischerei benötigt werden.

► In den Dortmunder Drahtseilwerken richtet Harry Armenat die 27spulige Korbverseilmaschine ein, die doppelt so schnell arbeitet wie ihre Vorgänger



Ketten aller Art

Kettenwerke Schlieper GmbH

Durch den Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion kamen auch die Kettenwerke Schlieper GmbH, Letmathe-Untergrüne/Westf., zu Hoesch. Sie gehen auf zwei Kettenfabriken zurück, die ihr Gründer, J. H. Schlieper, 1832 vereint hatte. Mit seinem Unternehmen begann er 1857 als erster, Schiffs-, Anker- und Kranketten herzustellen und damit den Grundstein der heutigen Güteketten-Industrie zu legen. Hier wurde der Schmiedevorgang vereinfacht,

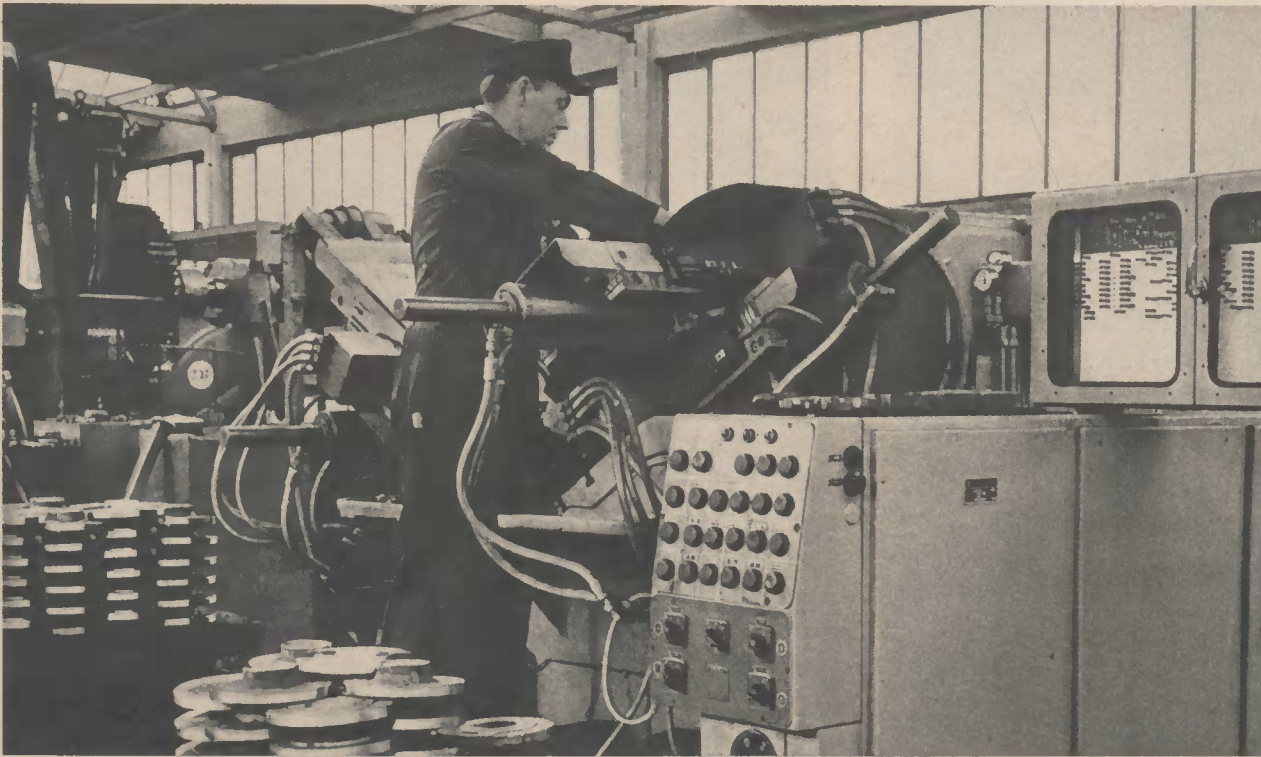
◀ Ketten der Kettenwerke Schlieper können mit der gegenwärtig größten Kettenzerreißmaschine der Welt geprüft werden; diese Maschine hat eine Zugkraft von 1000 Tonnen

die Formgebung vervollkommen, die Elektro-Schweißung aufgenommen. Und hier verstand man bereits 1909, Ankerketten von 72 Millimetern Stärke, 15 Kilometern Länge und 1800 Tonnen Gewicht herzustellen. Heute fertigt Schlieper neben rohen, vor- und fertigtbearbeiteten Freiformschmiedestücken bis zu 600 Kilogramm Stückgewicht – beispielsweise Lagerschalen, Exzenter- und Kurbelwellen – vornehmlich Bandstahlketten aller Sorten von 3 bis 110 Millimeter Durchmesser. Zur technischen Ausrüstung gehören zwei moderne Abbrenn-Schweißmaschinen und die gegenwärtig größte Kettenzerreißmaschine der Welt mit 1000 Tonnen Zugkraft.

**Hoesch Hammerwerk
Ruegenberg GmbH**

Im Hammerwerk Ruegenberg, das Fertigungsbetriebe in Olpe und Lütringhausen unterhält, werden nur zwei Erzeugnisse hergestellt – diese jedoch in verschiedenen Formen und großen Mengen: Stahlmahlkörper aller Art, die in Zementfabriken, in der Kohle- und Erzaufbereitung und bei der Kohleverflüssigung Verwendung finden, und schmiedeeiserne Flanschen nach dem geschlossenen DIN-Programm.

► Im Hoesch Hammerwerk Ruegenberg in Olpe bearbeitet der Dreher Rudolf Bünseler Flanschen an der automatischen Frontdrehmaschine



**Hoesch AG Walzwerke
Hohenlimburg Werk Federstahl
Kassel**

Das Programm des Werkes Federstahl Kassel umfaßt vornehmlich Selbstbau-Profile, mit deren Hilfe ein neues Selbstbausystem für Konstruktionen unterschiedlichster Art geschaffen wurde. „SB-Profile“ haben insbesondere den Regalbau sowie zahlreiche andere Leichtkonstruktionen erheblich vereinfacht. Ihre Mindestfestigkeit von 50 Kilogramm je Quadratmillimeter und eine korrosionsschützende Lackierung machen sie stabil und wirtschaftlich zugleich. Darüber hinaus sind sie in hohem Maße wertbeständig, da sie jederzeit demontiert und neu verwendet werden können.

► Das Werk Federstahl Kassel hat ein Selbstbausystem entwickelt, mit dem auf einfache Weise Konstruktionen unterschiedlichster Art gebaut werden können



**Rheinischer Vulkan, Chamotte-
und Dinaswerke mbH**

Das in Oberdollendorf am Rhein gelegene Unternehmen stellt hochfeuerfeste Erzeugnisse für jeden Verwendungszweck, insbesondere Spezialqualitäten für den Bedarf der Eisen- und Stahlindustrie her.

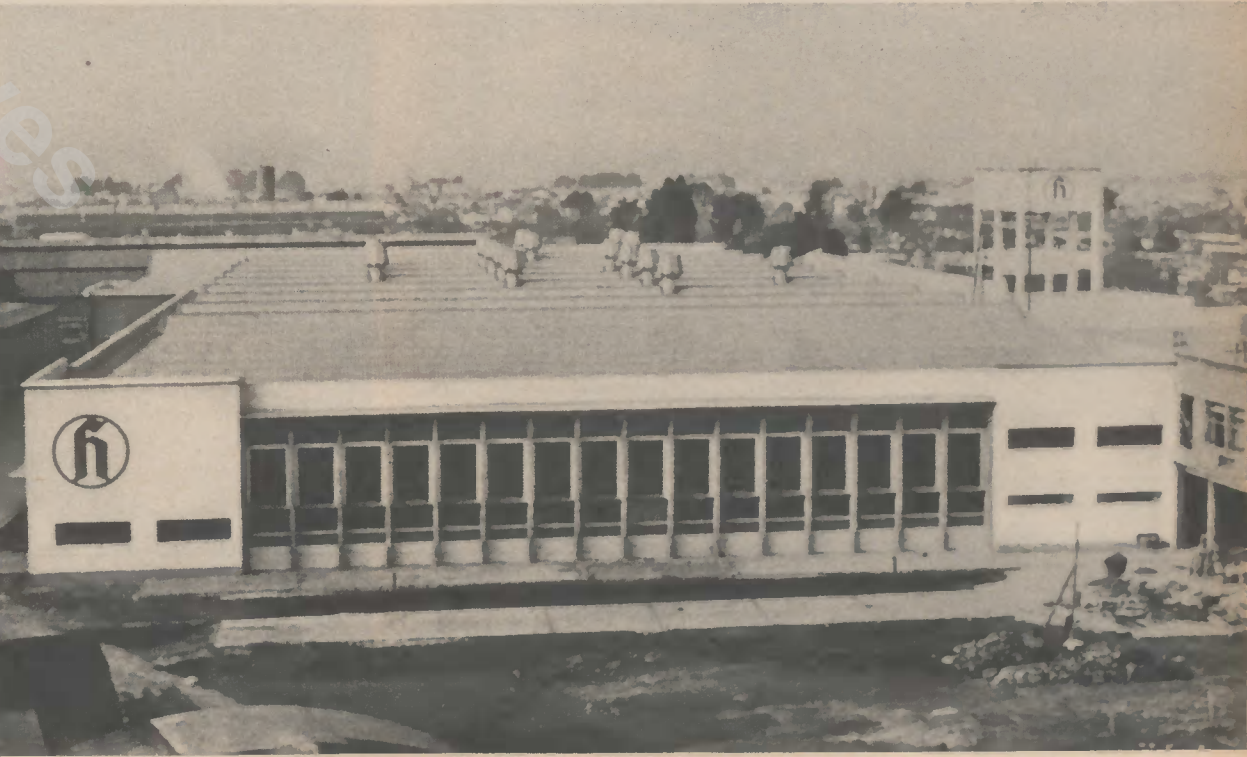
► Bernhard Schemmann beim Abbau von Ton, aus dem die Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinaswerke, feuerfeste Steine herstellen



Hoesch Argentina S.A.I. y C.

Im Jahre 1960 entschloß sich Hoesch zur Gründung der Hoesch Argentina S.A. Industrial y Comercial, Buenos Aires – eines Federwerkes, dessen Planung und Aufbau von Fachleuten der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg durchgeführt wurden. In den Ende 1962 fertiggestellten Anlagen werden Blatt- und Schraubenfedern erzeugt. Damit ist Hoesch erstmals mit einem Produktionsbetrieb nach Übersee gegangen. Inzwischen hat Hoesch seine Stellung auf dem südamerikanischen Markt mit Federwerken in Brasilien und Mexiko ausgebaut.

► Seit 1962 erzeugt ein in Buenos Aires errichtetes Federwerk Blatt- und Schraubenfedern



HANDEL UND EXPORT

Alles auf Lager

Hoesch Eisenhandel mbH

Der Hoesch Eisenhandel mbH blickt auf eine 60jährige Geschichte zurück. Er unterhält acht über das Bundesgebiet verteilte Niederlassungen, deren vielseitige Lagerhaltung sicherstellt, daß ein weitgestreuter Kundenkreis kurzfristig mit allen Erzeugnissen aus dem Hoesch-Kreis beliefert werden kann. Das bedeutende Dortmunder Lager ist kürzlich erheblich erweitert und mit modernsten Umschlagseinrichtungen versehen worden, die eine noch schnellere Versorgung der Abnehmer gewährleisten.

Hansa-Stahl GmbH

Seit dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion gehören auch die Hansa-Stahl GmbH mit Sitz in Düsseldorf sowie deren Tochtergesellschaft, die Dortmunder Eisenhandel GmbH, zu Hoesch. Damit verfügt Hoesch über zwei weitere Handelsgesellschaften für den Verkauf von Erzeugnissen aus dem Konzernbereich,

Ein Blick auf das Blechlager im Lager Duisburg der Hansa-Stahl GmbH



Kunden in aller Welt

Hoesch Export GmbH

Die Hoesch Export GmbH hält für Abnehmer in aller Welt bereit, was an Hütten- und Walzwerkserzeugnissen, an Stählen, Profilen und Blechen, an Drahtgeflechten, Drahtseilen, Rohren und sonstigen Fertigprodukten benötigt wird. In mehr als 50 Ländern ist Hoesch vertreten. In Europa und Übersee werden die Hoesch-Interessen durch eigene Auslandsgesellschaften und Geschäftsstellen wahrgenommen: in Italien durch die Hoesch Italiana SpA, Mailand; in Spanien durch die Hoesch Export GmbH Oficina de Madrid, Madrid; in Frankreich durch die Hoesch France Sàrl, Paris; in England durch die Hoesch Limited, London, und in den USA durch die American Hoesch Inc., New York.

Hansa Stahlexport GmbH

Als zweite Exportgesellschaft gehört seit dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion die Hansa Stahlexport GmbH in Düsseldorf, eine Tochtergesellschaft der Hansa-Stahl GmbH, zu Hoesch.



Heinz Droste fährt diesen Kran im Dortmunder Lager des Hoesch-Eisenhandels

Blick in eines der Großraumbüros des Verwaltungsgebäudes von Hoesch Export in Dortmund



Am Main liegt unsere Schiffswerft Gustavsborg GmbH, auf der Binnenschiffe gebaut und repariert werden

Kohlenhandel, Binnenschiffe und Schleppkähne

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH

Die Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH ist eine Gesellschaft für den Absatz der Erzeugnisse des Hoesch-Bergbaus. Sie unterhält eine eigene Rheinflotte, mit der Ladungen bis zu 4000 Tonnen „bergauf“ von Rotterdam bis nach Basel transportiert werden. Die Schiffswerft Gustavsborg GmbH, eine Tochtergesellschaft, baut Motorschlepper und Schleppkähne – teils für den Eigenbedarf der von der Gesellschaft unterhaltenen Flotte, teils für fremde Auftraggeber.

Beteiligungen

Industriewerte AG

Die Industriewerte AG in Dortmund ist eine Verwaltungsgesellschaft ohne eigene Produktionsbetriebe. Sie verwaltet die Beteiligungen des Hauses Hoesch an anderen Unternehmen. Zu ihnen gehört u.a.:

ORENSTEIN-KOPPEL UND LÜBECKER MASCHINENBAU AG

Dieses weltbekannte Unternehmen mit seinen Werken in Berlin, Lübeck, Dortmund, Bochum und Hattingen hat vier große Fertigungsgebiete: Baumaschinen, darunter Bagger aller Art und Erdhobel; Großfördergeräte für Abraum, Kohle und Erdbewegungen, darunter Schaufelrad-Bagger für Abtragshöhen bis zu 90 Meter; Diesellokomotiven, Waggons, Omnibusse, Rolltreppen und Personenförderbänder; Überseefrachter, Spezialfrachter, Schwimmbagger und Schwimmkräne.

Eines der Fertigungsgebiete der Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau AG umfaßt Baumaschinen aller Art, darunter auch diesen Löffelbagger, der für schwere Erdarbeiten besonders geeignet ist



HOESCH WACHSEN UND WERDEN



1819 Die Brüder Eberhard und Wilhelm Hoesch errichten auf linksrheinischem Gebiet einen Hochofen, ein Puddel- und Schweißwerk und ein Walzwerk

1841 Hermann Dietrich Piepenstockgründet in Dortmund-Hörde die Hermannshütte

1852 Die Hermannshütte, inzwischen umbenannt, wird in die neugegründete Aktiengesellschaft Hörder Bergwerks- und Hüttenverein eingebracht

1854 Gründung der Dortmunder Bergbau- und Hütten-AG

1869 Die Dortmunder Bergbau- und Hütten-AG wird, nach ihrem neuen Inhaber benannt, Dr. Strousbergs Dortmunder Hütte

1871 Fünf Männer namens Hoesch gründen in Dortmund das „Eisen- und Stahlwerk Hoesch“ mit Bessemer-Stahlwerk, Triowalzwerk, Achsensmiede und Steinfabrik

1872 Die Dortmunder Hütte wird an die Union, Aktiengesellschaft für Bergbau, Eisen- und Stahlindustrie zu Dortmund, verkauft

1879 Der Hörder Bergwerks- und Hüttenverein erwirbt das Thomaspatent

1883 Das Eisen- und Stahlwerk Hoesch errichtet ein Thomaswerk und walzt Schienen aus Thomasstahl

▲ Die ersten Werksanlagen, die das Eisen- und Stahlwerk Hoesch nach seiner Gründung im Jahre 1871 in Betrieb nahm, waren ein Bessemer-Stahlwerk mit zwei Konvertern, ein Triowalzwerk zur Erzeugung von Schienen und Trägern, eine Schmiede und eine Fabrik für feuerfeste Steine. Unser Bild entstand um 1885, als noch ein Thomas-Stahlwerk mit drei Konvertern hinzugekommen war

1890 In Hörde entsteht Europas erster Roheisenmischer

1894 Hoesch baut eine eigene Hochofenanlage, der eine Kokerei angegliedert wird, und nimmt mit zwei SM-Öfen die Erzeugung von Siemens-Martin-Stahl auf

1899 Hoesch erwirbt zwei den Werksanlagen benachbarte Steinkohlenzechen

1903 Die Dortmunder Union walzt die ersten auf dem Kontinent hergestellten Spundbohlen „Larsen“

1906 Der Hörder Bergwerks- und Hüttenverein und die Phoenix AG für Bergbau und Hüttenbetriebe verschmelzen zur Phoenix Aktiengesellschaft für Bergbau und Hüttenbetriebe

1907 Hoesch beginnt mit eigener Weiterverarbeitung. In Hohenlimburg wird ein Stahl- und Walzwerk erworben

1910 Vereinigung der Dortmunder Union mit der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten-AG

► Blick aus dem Steuerstand auf die sechs Vorgerüste der vollkontinuierlichen Feineisenstraße. Sie wurde 1957 erbaut und erreicht im Monatsdurchschnitt 30000 Tonnen

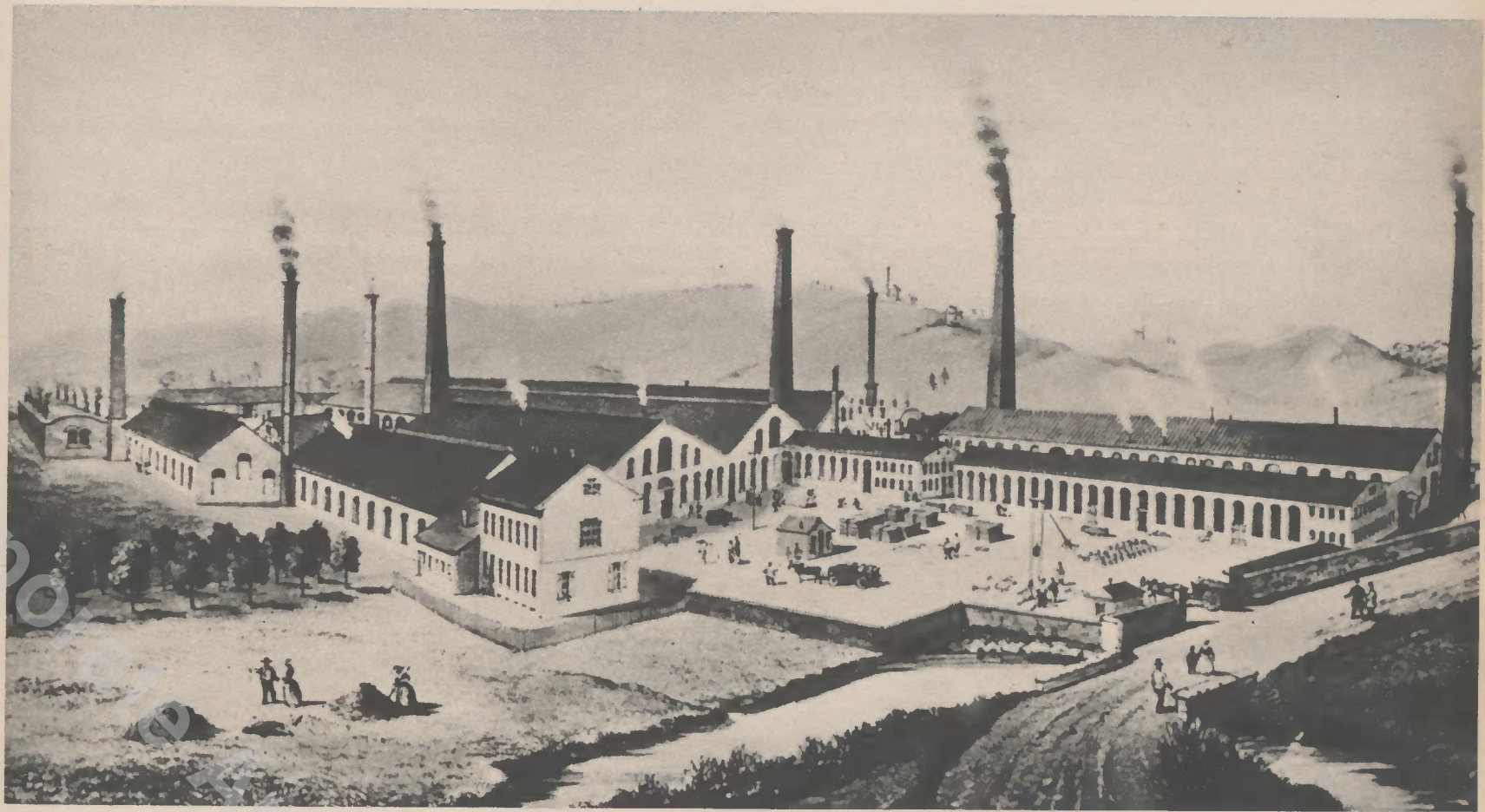
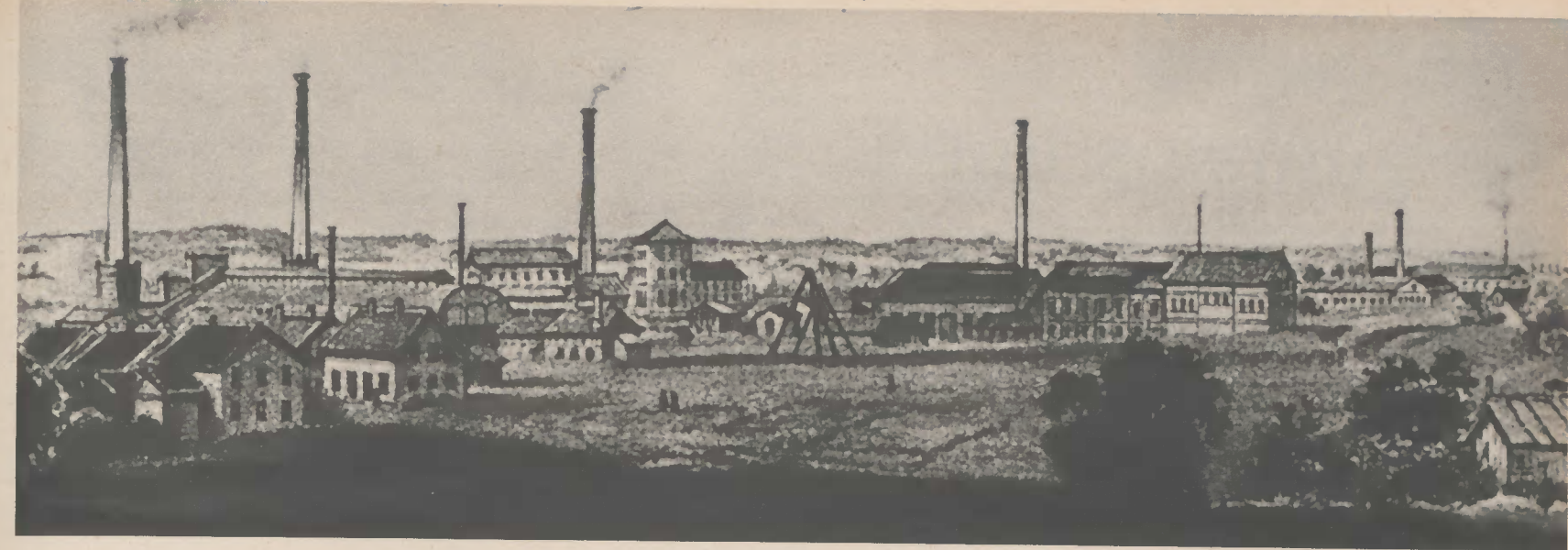


1912	Ein Hammerwerk und die Dortmunder Maschinenfabrik Deutschland werden in den Hoesch-Kreis eingegliedert	
1926		Gründung der Vereinigte Stahlwerke AG, zu der auch die Werke Dortmund und Hörde, nunmehr unter gemeinsamer Leitung, gehören
1930	In den zwanziger Jahren ist Hoesch abermals um zahlreiche Betriebe der Weiterverarbeitung vergrößert worden: die Nietenfabrik Gebrüder Prinz, die Trierer Walzwerk AG, Federstahl Kassel, die Dortmunder Drahtseilwerke, die Ruegenbergischen Eisenwerke und die Schmiedag. Darüber hinaus hat Hoesch mit dem Köln-Neuessener Bergwerksverein fusioniert	
1931	Hoesch erwirbt die Hiltruper Röhrenwerk GmbH und die Dörken AG, ein renommiertes Unternehmen für Eisenbahn-Oberbaumaterial	
1933		Innerhalb des Konzerns wird unter dem Namen Dortmund-Hörder Hüttenverein Aktiengesellschaft eine selbständige Betriebsgesellschaft mit den beiden Werken Dortmund und Hörde gebildet
1934		Im Dortmunder Werk wird eine 15000-Tonnen-Schmiedepresse in Betrieb genommen
1938		In Hörde läuft die 5-Meter-Grobblechstraße an. Im Werk Dortmund wird der bisher größte Stahlblock der Welt mit 270 Tonnen gegossen
1944	Hoesch erwirbt die „Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinaswerke“, eine Fabrik für feuerfeste Steine	
1945	Die Hoesch-Westfalenhütte, der am schwersten getroffene Hüttenbetrieb des Ruhrgebiets, wird unter beispiellosem Einsatz jedes einzelnen der stark verminderten Belegschaft wieder aufgebaut	Die Vereinigte Stahlwerke AG wird aufgelöst. Die Werke Hörde und Dortmund werden getrennt
1947		Werk Hörde wird in die neugegründete Hüttenwerk Hörde AG übernommen
1948		Werk Dortmund wird selbständig und heißt nun Hüttenwerk Union AG, Dortmund
1950	Ein Dekartellisierungs-gesetz zwingt die Hoesch AG, in Liquidation zu treten	

Bild rechts: Das Werk Dortmund der Hüttenunion – heute Werk Union – wurde 1854 als Dortmunder Bergbau- und Hütten-AG gegründet. Puddelöfen, eine Grob- und Feiseisenwalze, eine Schienenwalze, eine Schmiede, eine mechanische Werkstatt und eine Gießerei gehörten zu seinen Betriebsanlagen

Bild rechts unten: Das Werk Hörde der Hüttenunion – heute Werk Phoenix – wurde 1841 als Hermannshütte gegründet und 1852 – aus diesem Jahr stammt das Bild – in eine Aktiengesellschaft, den Hörder Bergwerks- und Hüttenverein, umgewandelt. Die Werksanlagen bestanden damals aus einem Puddelbetrieb, einem Stabwalzwerk, einem Schienenwalzwerk, einem Blechwalzwerk, einem Achsen- und Bandagenwalzwerk, einer mechanischen Werkstatt, einer Gießerei und einer Kesselschmiede

1951		Die Werke Dortmund und Hörde werden unter dem Namen Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft abermals vereint
1952	Die Hoesch-Werke gehen aus der Neuordnung des Kohlenbergbaus und der Eisen- und Stahlindustrie wieder in annähernd alter Form hervor und können im Rahmen einer weitsichtigen Gesamtkonzeption erneut aufgebaut werden	Im Werk Hörde wird eine 3-Meter-Grobblechstraße in Betrieb genommen
1954	Neue Tiefofenanlagen sind entstanden. Das Kaltwalzwerk ist modernisiert, Hochofen VI erstellt. Im Thomaswerk bläst ein 4. Konverter	Die technische Ausrüstung der 3-Meter-Grobblechstraße wird ergänzt, so daß nun auch 4 Meter breite Bleche gewalzt werden können
1956	Eine neue vollkontinuierliche Halbzeugstraße ist angelaufen, das demontierte Elektrostahlwerk neu erstellt. In den Walzwerken Hohenlimburg läuft eine neue Mittelbandstraße. In Dortmund sind ein neuer Großhochofen und ein modernes SM-Werk in der ersten Ausbaustufe fertiggestellt	In Hörde läuft eine neue Brammen-Blockstraße an
1957	Eine neue Feiseisenstraße kann in Betrieb genommen werden	Im Werk Dortmund nimmt das modernste Mittelstahlwalzwerk Europas ihren Betrieb auf
1958	Eine neue Breitbandstraße wird ihrer Bestimmung übergeben	
1959	PLATAL, das neue kunststoffbeschichtete Stahlband bzw. -blech, ein Erzeugnis der Trierer Walzwerk AG, wird erstmals der Öffentlichkeit vorgestellt	
1960		Die Dortmund-Hörder Hüttenunion erwirbt die Mehrheitsbeteiligung an den Hüttenwerken Siegerland
1961	Die neue Sinteranlage der Westfalenhütte erhöht die monatliche Sinterkapazität auf 200000 Tonnen. Nach Inbetriebnahme eines neuen Kaltwalzwerkes können monatlich 40000 Tonnen Kaltblech gewalzt werden	
1962	Im Siemens-Martin-Werk III ist ein vierter 200-Tonnen-Ofen fertiggestellt. In Efferen bei Köln wird ein Stoßdämpferwerk erworben	



1963	In Hamm i. W. wird mit dem Bau eines Werkes zur Verarbeitung von Bandstahl begonnen. Die Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg errichtet in Hagen-Kabel ein neues Kaltprofilwerk. In Buenos Aires nimmt die 1960 gegründete Hoesch Argentina S.A. Industrial y Comercial die Produktion von Automobilfedern auf	Im Werk Hörde der Hüttenunion ist ein Oxygen-Stahlwerk mit vorerst 2 LDAC-Konvertern zu je 170 Tonnen Schmelzgewicht und einer Anfangsleistung von 50000 Monatstonnen errichtet worden. Seine Inbetriebnahme ist zugleich Auftakt einer Reihe durchgreifender Rationalisierungsmaßnahmen. Die Roheisen- und Thomas-Rohstahlproduktion des Werkes wird stillgelegt und durch die Roheisen- und Blasstahlerzeugung des Werkes Hörde ersetzt.	1963	Das neue Werk in Hamm erhält den Namen Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk. Die Rohrproduktion des Werkes Hiltrup der Hoesch AG Rohrwerke wird nach Hamm verlegt und in einem neu errichteten Präzisionsrohrwerk aufgenommen	Im Werk Hörde wird ein neuer Hochofen mit 9,5 Meter Gestelldurchmesser angeblasen. Das Oxygen-Stahlwerk erreicht 120000 Tonnen Monatsleistung. Mit den Bauarbeiten für einen dritten Konverter wird begonnen
1964	Die Hoesch AG Westfalenhütte beginnt mit dem Ausbau des Breitbandwalzwerkes und des Kaltwalzwerkes auf Erzeugungsstufen von 120000 bzw. 45000 Monatstonnen. Die Döhner AG in Letmathe wird in den Organkreis der Hoesch AG einbezogen	Auch das Thomaswerk Hörde wird stillgelegt. Die Monatsleistung des Oxygen-Stahlwerkes ist auf 110000 Tonnen angestiegen	1966	Auch die Rohrproduktion des Werkes Hagen wird nach Hamm verlegt, wo ein neues Mittelrohrwerk für Leitungsrohre aller Art entstanden ist.	Der dritte LDAC-Konverter ist fertiggestellt. Das Oxygen-Stahlwerk hat nun eine Monatsleistung von 180000 Tonnen Blasstahl.

Die Hauptversammlungen der Hoesch AG und der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG billigen den Zusammenschluß beider Gesellschaften unter dem Namen Hoesch Aktiengesellschaft. Damit entsteht ein Unternehmen, dessen moderne technische Ausrüstung in den Hüttenbetrieben wie in den Werken der Weiterverarbeitung höchste Leistungsfähigkeit gewährleistet und ein breites Erzeugungsprogramm für nahezu alle Zweige der Technik gestattet.

Startsignal für gemeinsamen Außendienst

Am 12. August 1966 gab Gerhard Elkmann, kaufmännisches Vorstandsmitglied unserer Gesellschaft, das Startsignal für den erweiterten Außendienst, in dem sich die Absatzorganisationen von Hoesch und der Hüttenunion verbunden haben.

Zusammenarbeit ist notwendig

An der Tagung im Silbersaal der Westfalenhütte nahmen die kaufmännischen Mitglieder

▼ Direktor Heinz Handwerker erläutert die Organisation des Außendienstes. Links Reinhard Scheer-Hennings vom Vorstand der Hüttenunion, daneben Gerhard Elkmann vom Vorstand unserer Gesellschaft. Rechts neben Heinz Handwerker Dr. Irle von der Hauptverwaltung

der Direktionen, die Verkaufsleiter und selbstverständlich alle Mitarbeiter des Außendienstes teil. Gerhard Elkmann begrüßte sie und erläuterte dabei noch einmal die wirtschaftliche Notwendigkeit des Zusammengehens beider Unternehmen. Er erklärte, daß die derzeitige Situation der deutschen Stahlindustrie, die durch Überkapazitäten und unbefriedigende Erlöse gekennzeichnet werde, nur durch eine gezielte Strukturpolitik verbessert werden könne. Zu den sich hierfür anbietenden Möglichkeiten gehöre die Verschmelzung von Unternehmen, wie es bei Hoesch und der DHHU geschehen sei. Gerhard Elkmann sprach in diesem Zusammenhang auch über die vier geplanten Walzstahlkontore, denen die Zusammenarbeit im großen Rahmen obliegen werde. Sie böten viele Möglichkeiten zur Rationalisierung und damit zu höherer Produktivität, durch die auch die deut-

schen Stahlunternehmen den künftigen Anforderungen des Marktes in ihrer technischen und betriebswirtschaftlichen Struktur gerecht werden könnten.

Guter Wille – Schlüssel zum Erfolg

Dr. Friedrich Harders, der – wie wir im Juliheft berichteten – seit dem 1. Juli 1966 stellvertretender Vorsitzender unseres Vorstandes ist, ging dann auf die menschlichen Probleme ein, die aus dem Zusammenschluß beider Unternehmen erwachsen. Er richtete die dringende Bitte an alle Mitarbeiter, mit Verständnis, Rücksicht und Einsicht in der täglichen Arbeit dazu beizutragen, daß möglichst bald alle Schwierigkeiten gelöst werden. Der gute Wille aller Beteiligten, sagte Dr. Harders, sei nach seiner Erfahrung immer der Schlüssel zum Erfolg. Reinhard Scheer-Hennings, Mitglied des Vorstandes der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG, bezeichnete die schnelle Vereinigung des Außendienstes als ein gutes Beispiel: hier sei in gegenseitigem Verständnis für die menschlichen Probleme eine gute und sachlich einwandfreie Lösung gefunden worden, die den erhöhten Anforderungen an die Absatzorganisation der neuen großen Hoesch-Gruppe gerecht werde.

Die Aufgaben wachsen

Direktor Heinz Handwerker und Prokurist Dr. Wolfgang Irle von der Hoesch Hauptverwaltung erläuterten nach diesen einführenden Ansprachen die Organisation des Außendienstes. Danach sind die Mitarbeiter der neun bisherigen Geschäftsstellen der Hüttenunion in die drei Zentralen der Verkaufsberatung und in die fünfzehn Geschäftsstellen der Hoesch AG eingegliedert worden. Darüber hinaus ist es notwendig, weitere kaufmännische Mitarbeiter aus den Werken nach einer entsprechenden Ausbildung in den Betrieben und Verkaufsabteilungen in den Außendienst zu übernehmen, damit auch nach der Verschmelzung beider Unternehmen die Marktposition gehalten werden könne.

Die erweiterten Hoesch-Geschäftsstellen werden für alle Werke der Hoesch AG Hüttenwerke, also für die Werke Westfalenhütte, Phoenix und Union sowie die Hüttenwerke Siegerland, aber auch für die Walzwerke Hohenlimburg, die Rohrwerke, das Trierer Walzwerk und das Schwerter Profileisenwalzwerk tätig sein. Sie haben die Aufgabe, im Auftrag der Verkaufsleitungen die Beziehungen zu unseren Kunden zu pflegen und den Markt zu beobachten.

Die Zentralen der Verkaufsberatung, die ihren Sitz in Hannover, Essen und Stuttgart haben, unterstützen die Arbeit der Geschäftsstellen mit technischer Beratung.

In einer abschließenden Diskussion wurde deutlich, daß noch einige organisatorische Kleinarbeit nötig ist, bis der gemeinsame Außendienst als Mittler zwischen der neuen Unternehmensgruppe und unseren Kunden seine volle Leistungskraft entwickeln wird. Doch gerade in dieser Zeit des „fließenden Übergangs“ hoffen wir – wie Gerhard Elkmann eingangs voll Zuversicht betonte –, daß die Mitarbeiter unseres Außendienstes besonnen und in kollegialer Zusammenarbeit ihre ganzen Kräfte anspannen werden, um die Marktposition unseres Unternehmens zu sichern und zu festigen.

► 0,16 bis 1,50 Millimeter dickes und bis zu 1300 Millimeter breites Band walzt die fünfgerüstige Walzstraße des Kaltwalzwerkes der Westfalenhütte; ihre Kapazität beträgt 45 000 Tonnen monatlich





Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Walzendreher

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 Seilmeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauser, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer, und 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher vorgestellt haben, setzen wir unsere Reihe 1966 mit dem Kraftwerkselektriker, dem Innentransportfahrer, dem Programmierer, dem Schweißer, dem Kokereisteiger, dem Industriekaufmann und dem Modellschreiner fort.

In silbern glänzenden Spiralen, schlanken Korkeisen gleich, drehen sich die Eisenspäne von der rotierenden Walze. Über die Drehbank gebeugt, beobachtet Hugo Krugmann den Walzenballen, der nach dem Verschleiß im Walzwerk nachgearbeitet werden muß. Wir sind in der Dreherei unseres Warmwalzwerkes Hohenlimburg. Die Walzen, die sich hier drehen, sollen keinen Rundstahl, kein Sechskantprofil oder Flachfederstähle für Autofedern auswalzen, hier werden sie selbst wieder „in Form gebracht“.

Der Einsatz im Warmwalzwerk ist nicht spurlos an ihnen vorübergegangen. Je nach Menge und Härte des geformten Materials zeigt sich früher oder später ein Verschleiß, der vor der Wiederverwendung ein Nacharbeiten erforderlich macht. Zehn Drehbänke stehen dazu in der Walzendreherei bereit. Hinzu kommen sechs Walzenschleifmaschinen, auf denen die glatten Oberflächen der Flachwalzen für Bänder von 19 bis 600 Millimeter Breite nachgeschliffen werden.

Hugo Krugmann aber muß neu „kalibrieren“, wie es in seiner Fachsprache heißt. Die Einschnitte im Walzenballen, die nach Breite und Tiefe unterschiedlichen „Kaliber“, müssen nachgearbeitet werden: die Walze wird neu kalibriert.

Uns fällt auf, daß zwei Walzen übereinander in die Drehbank eingespannt sind, obwohl sich nur die untere dreht und bearbeitet wird. Hugo Krugmann gibt uns die Erklärung: Die obere ist bereits nachgearbeitet, jetzt dreht er die untere des Walzenpaares so nach, daß die Kaliber genau aufeinander passen. Zuerst nimmt sich der Dreher immer die von dem Paar am meisten verschlissene Walze vor, das ist die, die beim Arbeitsvorgang als Unterwalze lief. Nach ihrem Verschleiß richtet sich das Abdrehen beider Walzen, die ja auch beim nächsten Einsatz wieder zusammen bleiben.

Zunächst setzt der Dreher den Stahl – das ist der Drehmeißel aus Hartmetall, der das Werkstück abdreh – so an, daß die Ballenoberfläche des Walzenkörpers gleichmäßig um zwei bis vier Millimeter, je nach Verschleiß, abgedreht wird. Dann sind die Kaliber, also die rillenartigen Vertiefungen, naturgemäß kleiner geworden. Sie gilt es jetzt einzeln nachzudrehen. Dazu nimmt Hugo Krugmann das Maß von der Zeichnung und überträgt es mit Tiefenmikrometer und Schieblehre. Bei jedem Kaliber, ob rund oder mehrkantig, setzt er einen entsprechend geformten Stahl in den Support. Auch bei niedrigen

Tourenzahlen dauert es dann nur wenige Minuten, bis ein Kaliber nachgearbeitet ist. Die meiste Zeit verlangt das Einspannen, Messen, Verstellen und das Transportieren der tonnen-schweren Walzen.

Ist eine Walze mit allen Kalibern nachgedreht, kommt die zweite des Walzenpaares an die Reihe. Ein Kran hebt sie über die Drehbank, sie wird eingespannt und die fertige in wenigen Millimetern Abstand darübersetzt. Während sich Hugo Krugmann beim Nacharbeiten der ersten nach der Zeichnung richten konnte, hängt jetzt alles von seinem Augenmaß ab. Bei jedem Kaliber setzt er den Stahl so an, daß sich das „Profil“ Drehung um Drehung langsam nach dem Vorbild der oberen fertigen Walze formt. Eine Umdrehung zuviel, ein Millimeter zu tief oder zu breit – und das Kaliber oder der ganze Walzenballen ist verdorben.

Diese Arbeit verlangt also schon volle Konzentration. Im Durchschnitt kann Hugo Krugmann in einer Schicht ein Walzenpaar nacharbeiten und zur Wiederverwendung abliefern. In den fast zwanzig Jahren an diesem Arbeitsplatz hat er soviel Erfahrung gesammelt, daß sich sein Meister darauf verlassen kann, wenn er am Morgen sagt: „Das Paar ist heute nachmittag fertig!“

Hugo Krugmann ist 41 Jahre alt. Dieser kräftige Mann gäbe das Urbild eines westfälischen Bauern ab, so fährt es uns durch den Kopf. Und damit haben wir richtig getippt: Er ist auf dem elterlichen „Kotten“ in Hagen-Holthausen aufgewachsen. 1939 begann er in dieser Walzendreherei seine dreijährige Lehre. Aber nur ein Jahr konnte er dann als fertiger Dreher seinen Beruf ausüben, da wurde er eingezogen. Erst 17 Jahre alt, kam er zum Arbeitsdienst, wurde Soldat, erlebte als Pionier die Kämpfe in der Normandie und an der Oder und kam in russische Gefangenschaft. Wegen Krankheit wurde er aber noch Ende 1945 entlassen.

Damals war es selbstverständlich, daß er den elterlichen Hof übernahm, zumal sein Vater nicht mehr bei Kräften war. Er bewirtschaftete den „Kotten“, wie es hier am nördlichen Rand des Sauerlandes heißt, bis Juli 1948, dann ging er wieder an die Drehbank. Seit 18 Jahren arbeitet er nun schon in derselben Walzendreherei.

Nach der Frühschicht steigt sein Sohn, der im Federnwerk arbeitet, zu ihm ins Auto, und dann fahren sie sechs Kilometer in Richtung Hagen. Zwischen bewaldeten Hö-

hen liegen die 16 Morgen Feld, Wald und Wiese, die er bewirtschaftet. An Vieh gehören dazu drei Rinder, zwei Schweine und rund zwanzig Hühner. Wie es die Jahreszeit vom Landmann verlangt, geht er hinter dem Pflug, sät, „macht Heu“, mäht und erntet Korn und Kartoffeln. Sein Ältester und seine Frau helfen ihm bei der Arbeit. Seit 1947 ist er verheiratet. Von seinen sechs Kindern im Alter zwischen elf und neunzehn Jahren, drei Jungen und drei Mädchen, sind bereits vier berufstätig. Der eine Junge ist, wie schon erwähnt, Federnmacher im gleichen Werk wie sein Vater.

Als wir mit Hugo Krugmann nach der Schicht hinausfahren auf seinen Hof, machte er sich gleich daran, die frisch geschnittene Gerste zum Trocknen umzufüllen. „Lohnt es sich denn, den Hof weiter mit der Familie allein zu bewirtschaften?“ so fragten wir ihn. „Bis jetzt sind wir ganz gut 'rumgekommen“, gibt uns der Walzendreher zur Antwort, „und alles aufzugeben, ist uns noch nicht in den Sinn gekommen. Der Kotten wirft natürlich nicht viel ab, aber was das Vieh und die Felder erzeugen, ist ja auch nur für uns allein bestimmt.“

Ob er denn auch den Jahresurlaub immer daheim verbringt, wollten wir noch wissen. „Meistens ist das natürlich so, aber zweimal haben wir auch schon eine schöne Reise gemacht; einmal ging es nach Bayern und einmal nach Tirol. Aber hier draußen habe ich täglich und auch im Sommer die beste Abwechslung gegenüber der Arbeit an der Drehbank.“

Mit dem Tiefenmikrometer mißt Hugo Krugmann die abgedrehten Kaliber der Walze aus (Farbseite rechts). Nach der Schicht ist unser Walzendreher wieder für ein paar Stunden Bauer und versorgt – wie im Bild unten festgehalten – auf seinem „Kotten“ als erstes das Vieh



Dr. Felix Eckhardt im Aufsichtsrat der Hoesch AG

Als Nachfolger Dr. Erich Wilhelm Schultes, der am 20. April 1966 – wenige Tage nach seiner Wahl in den Aufsichtsrat – verstarb, ist Dr. Felix Eckhardt am 18. Juli 1966 vom Registerrichter beim Amtsgericht Dortmund zum Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG bestellt worden. Dr. Eckhardt wurde am 13. November 1896 in Kiel geboren. Er wuchs in Lüdenscheid in Westfalen auf und legte dort am Gymnasium die Reifeprüfung ab. Nach dem Ende des ersten Weltkrieges nahm er das Studium der Rechte in Jena und München auf, das er mit der großen juristischen Staatsprüfung abschloß. Nach dem Studium war Dr. Eckhardt als Anwalt

tätig, bis er 1938 in den Vorstand der Dortmund-Union-Brauerei AG berufen wurde, dessen Vorsitz er 1942 übernahm. Seit 1959 ist er Vorsitzender des Aufsichtsrates der Union-Brauerei. Dr. Eckhardt war in mehreren Wirtschaftsverbänden tätig. So wurde er 1949 Präsident des Deutschen Brauerbundes. Dem Präsidium des Bundesverbandes der Deutschen Industrie gehörte er bis 1958 an; im Vorstand des Bundesverbandes ist er seit 1950 tätig. Der eisen-schaft-fenden Industrie ist Dr. Eckhardt durch seine Berufung in den Aufsichtsrat der Dortmund-Hörder Hüttenunion seit dem Jahr 1952 verbunden.



Paul Tenhagen im Aufsichtsrat der Hoesch AG

Nachdem Heinrich Hölscher, der ehemalige Betriebsratsvorsitzende der Schachtanlage Kaiserstuhl, aus dem Aufsichtsrat der Hoesch AG ausgeschieden war, weil er am 5. August 1966 als Arbeitsdirektor in den Vorstand der Niederrheinischen Bergwerks AG eintrat, wählten die Arbeitnehmervertreter der Hoesch AG auf Vorschlag des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte Paul Tenhagen zum Nachfolger. Paul Tenhagen wurde am 27. Februar 1932 in Essen geboren. Nach seiner Schulzeit begann er auf unserer Schachtanlage Fritz-Heinrich in Altenessen seine bergmännische Lehre und legte 1953 die Hauerprüfung ab. Von seinem

21. bis 24. Lebensjahr setzte er sich als Jugendvertreter für die beruflichen und menschlichen Belange seiner Arbeitskollegen ein und wurde 1957 zum erstenmal in den Betriebsrat der Schachtanlage gewählt. Zwei Jahre später übernahm er dessen Vorsitz. Damit gehörte er dem Gesamtbetriebsrat aller Schachtanlagen im Hoesch-Bergbau an, der ihn im Jahre 1965 zum Vorsitzenden wählte. Paul Tenhagen gehört seit 1960 dem Beirat der Hoesch AG Bergbau an. Im September 1964 wählte ihn der 8. Kongreß der IG Bergbau und Energie in Wiesbaden in den Hauptvorstand der Gewerkschaft.



Fritz Salm †

In der Nacht zum 31. August 1966 starb Fritz Salm, der als Arbeitnehmervertreter seit 1957 Mitglied unseres Aufsichtsrates war. Er erlag einer langen, schweren Krankheit, die ihn schon 1964 zum vorzeitigen Rücktritt von seinem Amt als Vorstandsmitglied der Industriegewerkschaft Metall gezwungen hatte.

Fritz Salm wurde am 19. August 1904 in Nürnberg geboren. Er lernte Werkzeugmacher und arbeitete in München, Stuttgart, Berlin und Nürnberg. Seit dem 16. Lebensjahr gewerkschaftlich organisiert, wurde er während des „Dritten Reiches“ mehrfach verhaftet. Nach Kriegsende war er einer der ersten, der am Wiederaufbau der Gewerkschaften mitarbeitete. 1945 wurde er Zweiter Vorsitzender des Allgemeinen Deutschen Gewerkschaftsbundes, des Vorläufers des DGB. 1947 ging er als Landessekretär der IG Metall nach München, und 1956 wurde er in den Vorstand der IG Metall gewählt.

Bis zu seiner Pensionierung im Jahre 1964 war Fritz Salm vor allem für die Lohn- und Tarifpolitik der größten Einzelgewerkschaft der Welt zuständig. Er hatte entscheidenden Anteil an den bedeutenden Verbesserungen der Arbeitsbedingungen, die in seine Amtszeit fielen, unter anderem an der Lohnfortzahlung für erkrankte Arbeiter, an der stufenweise verkürzten Arbeitszeit sowie an der tariflich verankerten längeren Urlaubsdauer. Mit dem Tod von Fritz Salm hat nicht nur die deutsche Gewerkschaftsbewegung, sondern auch Hoesch den auf lange Erfahrungen und umfassendes Wissen gestützten Rat eines unermüdlich um die weitere Verbesserung der Arbeitsbedingungen bemühten Menschen verloren, dessen wir stets in aufrichtiger Dankbarkeit gedenken werden.



Wir
lesen
für
Sie

Zum
Nach-
denken
und
zur
Kritik

RUHR WIRTSCHAFT

Dortmund – die sauberste
Stadt im Revier?

Vor einigen Monaten hatte eine in Dortmund erscheinende Tageszeitung einen Bericht veröffentlicht, der die Behauptung aufstellte, Dortmund sei die schmutzigste Stadt des Ruhrgebiets. Die hier täglich auf einen Quadratmeter herabfallende Staubmenge sei doppelt so groß wie die von Duisburg oder Essen und gar viermal so groß wie der Staubbiederschlag in Bochum.

Jeder, der die Luftverhältnisse in den einzelnen Städten des Ruhrgebietes auch nur annähernd kennt, schüttelt über diese Behauptung den Kopf. Aber erst jetzt, nachdem die vor zwei Jahren abgeschlossenen Staubschlagsmessungen der Landesanstalt für Immissions- und Bodennutzungsschutz des Landes Nordrhein-Westfalen veröffentlicht sind (Heft zwei der Schriftenreihe der Landesanstalt – Verlag Girardet, Essen), ergibt sich eine Möglichkeit, jene Hochstapelei bezüglich der Dortmunder Staubbiederschläge eindeutig zu widerlegen. Aus den Ergebnissen der von 2700 Meßstellen getätigten Untersuchungen des Jahres 1964 ist zu entnehmen, daß damals im gesamten Stadtgebiet von Dortmund im Durchschnitt je Tag 0,53 Gramm Staub je Quadratmeter herabgeriegt sind. Das ist zwar die wahrlich nicht geringe Menge von täglich 530 Kilogramm je Quadratkilometer oder gar von annähernd 144 Tonnen Staub auf das gesamte Stadtgebiet. Aber so erschreckend hoch diese Zahlen auch erscheinen, sie liegen noch weit unter dem vom Bundesminister für Gesundheitswesen für zulässig erklärten Immissionsgrenzwert von 0,85 Gramm je Quadratmeter und Tag. Auch im Verhältnis zu den Nachbarstädten Duisburg (0,97 Gramm), Oberhausen (0,84), Wanne-Eickel (0,76), Bottrop (0,71), Gelsenkirchen (0,69), Essen (0,64) und Bochum (0,56) kann Dortmund jeden Vergleich aushalten. Hingewiesen sei auch auf die weit stärkere Verschmutzung im Braunkohlengbiet des Landkreises Köln (0,66). Damit steht Dortmund im Hinblick auf die Staubbiederschläge unter den Stadt- und Landkreisen des Landes Nordrhein-Westfalen erst an 9. Stelle. Von Dortmund als der „schmutzigsten“ Stadt des Ruhrgebiets kann also nicht die Rede sein. Überdies hat im Jahre 1965 die Belastung durch Staubbiederschläge in Dortmund infolge der intensiven Anstrengungen der Wirtschaft um weitere 3,6 Prozent abgenommen.

Sieht man von den Sonderbedingungen der beiden Städte Mülheim (0,34) und Recklinghausen (0,42) ab, so könnte man sogar sagen, daß Dortmund für sich in Anspruch nehmen kann, unter den vergleichbaren Großstädten des Ruhrgebiets als die sauberste zu gelten. Lediglich in einigen Mittelstädten des Reviers, zu denen auch Castrop-Rauxel (0,49), Lünen (0,48) und Hamm (0,42) gehören, wächst die Staubschicht weniger schnell als hier. Gegenüber Köln (0,30) oder Düsseldorf (0,29) können allerdings auch sie derzeit nur schwer bestehen. Jedoch: gut! Ding will Weile haben – dies mag man auch hier gelten lassen.

RUHRWIRTSCHAFT 9/66,
Zeitschrift der Industrie- und
Handelskammer Dortmund

OPEL POST

Bekenntnisse
eines Fernsehers

Damals, als ich mir einen Fernsehapparat kaufte, war er zunächst täglich in Betrieb. Jede Neuanschaffung hat eben für eine gewisse Zeit eine Vorzugsstellung unter allen Dingen, die wir besitzen. Kein Wunder, daß das Fernsehen seiner ganzen Natur nach auf mich zunächst wie ein unwiderstehlicher, zauberhafter Magnet wirkte. Der Reiz der Neuheit verband sich mit einer ungeheuren Bilderfülle aus Deutschland und der Welt, aus Politik, Wirtschaft, Wissenschaft, Kunst, Sport, der Welt des Theaters, der Oper und des Kabarets, aus dem weiten Feld der Unterhaltung. Wahrhaftig: das Leben in all seiner Fülle kam mir täglich aus der Braunschen Röhre entgegen, und ich nahm alles, ohne es näher zu besehen, bereitwillig auf.

Fernsehen, dachte ich, welch' eine glückhafte Erfindung für alle, die aus ihrem engen Lebenskreis nicht oder kaum herauskommen. Sie brauchen nur auf den Knopf zu drücken, und schon sind sie an einem Ort, in einer Umgebung, in die sie sonst, vielleicht im ganzen Leben, nie kommen, aber jetzt, durch das Zaubermittel Fernsehen, sind sie doch da. Immer verbunden mit den Brennpunkten des Weltgeschehens, nie ohne Unterhaltung, immer dabei, das eigene Wissen zu ergänzen und zu vermehren: Welch' eine unschätzbare Bildungs- und Unterhaltungsanstalt hat man sich doch da ins Zimmer gestellt.

So enthusiastisch priesen meine Gedanken das Fernsehen. Sie

preisen es noch heute, durchaus, aber meine Liebe zu ihm hat doch mittlerweile an Leidenschaft verloren. Sie ist kühler geworden und in ruhigere, gemäßigte, vernünftige Bahnen eingeschwenkt. Ich stehe nun dem Programm weit erwachsener, kritischer und wäherischer gegenüber als früher. Ich gestehe sogar etwas ein, was ich am Beginn meiner Fernseherjahre nie für möglich gehalten hätte: Die Bildinflation hat mich ein wenig fernsehmüde gemacht, ja ich bekenne sogar noch eine weitere „Sünde“: Ich habe wieder mehr zum guten alten Radio zurückgefunden. Entdeckt, oder besser wieder entdeckt, habe ich einen seiner unbestreitbaren Vorzüge, und der besteht darin, daß das gesprochene Wort ohne Bildbegleitung mehr Beachtung findet. Das Radio gestaltet mir, da es nur den Ton darbietet, mich auch ganz in eine Musiksendung, etwa in eine Symphonie, einzufühlen, einzuträumen, während das Fernsehbild doch immer etwas ablenkt.

Aber ich habe auch noch anderes wieder entdeckt: Zeitung und Buch. Ich nehme mir wieder mehr Zeit, die Zeitung zu lesen, und ich schätze wieder ihre Vorzüge. Da ist vor allem die Vielseitigkeit der Nachrichten, die ich gedruckt vor mir liegen habe. Verstehe ich etwas nicht gleich, dann lese ich es eben noch einmal. Für das Fernsehen gilt dagegen: Aus dem Auge, aus dem Sinn. Und noch etwas: Nachricht und Kommentar finde ich zusammen im Blatt: im Fernsehen muß ich auf den Kommentar bis zu später Stunde warten. – Und da ist noch das Buch, von vielen kaum noch beachtet, vom Magnet Fernsehen ungelesen ins Regal gedrängt, obwohl es doch tiefgründiger und umfassender über ein Sachgebiet unterrichtet als irgend etwas anderes. Und wer gar ein eifriger Romanleser ist, der greift im Geist ins ungeheuer vielfältige, schicksalsvolle und oft abenteuerliche Menschenleben. So reiche Auswahlmöglichkeiten wie etwa eine größere Bibliothek können uns Radio und Fernsehen nicht bieten. Ihre Programmübersichten sind stets zeitlich begrenzt und festgelegt. Wir können eher ein bestimmtes Buch erhalten als eine unseren speziellen Wünschen entsprechende Radio- oder Fernseh-sendung zu einem uns angenehmen Zeitpunkt einschalten.

Aber, man denke jetzt nur nicht, ich hätte mich zum Rebell gegen das Fernsehen entwickelt: Ich bin kein Fernsehstürmer. Nein, ich mache weiterhin von ihm Gebrauch – aber zu meiner Zeit, wenn ich es wünsche. Ich bin ihm nicht mehr wie einst mit Haut und Haar als kritikloser, völlig unwäherischer Sklave verfallen.

Walter Rilla
Opel Post Nr. 8/1966

Vor zehn Jahren
berichtete
Werk und Wir



Vor genau zehn Jahren berichteten wir über die Inbetriebnahme des Rohrwerkes Hagen, das in diesen Monaten in die neuerrichteten Werkshallen nach Hamm zieht, wo alle drei Hoesch-Rohrwerke zusammengefaßt werden. Unser Bericht aus dem Jahr 1956 steht unter der Überschrift:

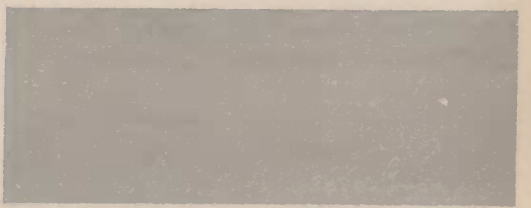
Hoesch-Rohre jetzt auch aus Hagen

Am 9. August 1956 wurde das neue Rohrwerk Hagen der Hoesch Rohrwerke AG in Betrieb genommen. Dieses Ereignis gibt nicht nur Anlaß, über das neue Werk zu berichten, sondern auch kurz auf die grundsätzlichen Überlegungen einzugehen, die zur Errichtung des Werkes geführt haben.

Wir konnten in den letzten Jahren wiederholt über die Fertigstellung größerer technischer Neubauten im Hoesch-Bereich berichten. Die Aufsätze im Märzheft 1955 über die neue kontinuierliche Halbzeugstraße unserer Westfalenhütte, Dortmund, und in der Februar-Ausgabe 1956 über die vollkontinuierliche Mittelbandstraße der Hoesch Walzwerke in Hohenlimburg werden noch in Erinnerung sein, und im Septemberheft konnte über die Inbetriebnahme des SM-Stahlwerkes III der Westfalenhütte berichtet werden. All diese Neuanlagen und die in Bau befindliche Breitbandstraße zeigen die Ausrichtung unserer Werke vor allem auf die Bandstahlseite. Hoesch wird somit der größte Bandstahlerzeuger mit dem umfangreichsten Bandprogramm in der Bundesrepublik.

Naturngemäß ist die Frage der Beschäftigung dieser kostspieligen und hochmechanisierten Anlagen und damit die Sicherung der Arbeitsplätze für unsere Belegschaft eine Quelle ernsthaftester Überlegungen gewesen. Natürlich stand die Vertiefung der Beziehungen zu unseren alten Bandstahlkunden in den von uns nun erzeugten Bandstahlmengen, die qualitativ und toleranzmäßig den höchsten Ansprüchen genügen, im Vordergrund, aber es war naheliegend, auch den Bedarf der Bandstahlverarbeiter im eigenen Bereich zu überprüfen. Marktuntersuchungen und technische Überlegungen ließen es wünschenswert erscheinen, einen Teil des erzeugten Bandes im eigenen Bereich in Rohr zu verwandeln und damit zugleich das Hiltruper Programm abzurunden, was sich in zunehmendem Maße als dringend erforderlich erwiesen hatte.

Genauso naheliegend war es, auch mit diesem neuen Rohr den Weg des geschweißten Rohres weiter zu gehen, den Hiltrup in der vergangenen Zeit so erfolgreich gegangen war. Die Richtigkeit dieses Weges fanden wir im übrigen darin bestätigt, daß in der ganzen Welt das geschweißte Rohr im Vordringen begriffen ist.



Bleib Herr im Hause über Alkohol und Nikotin!

SPRECH- STUNDE FÜR GESUNDE

Unser Werksarzt
Dr. Arnfried Müller
hat das Wort
zu diesen zehn
Themen:



Trinker sind Kranke. Die Heilungsaussichten sind erschütternd gering. Es gibt zur Zeit in der Bundesrepublik mindestens 400 000 Menschen, denen infolge Trunksucht sozialer Niedergang, moralischer Verfall und vorzeitiger körperlicher Zusammenbruch drohen. Die Zahl der Frauen und Jugendlichen unter den Trinkern steigt. Hinter fast jedem Trinker steht eine geschädigte Familie, eine verzweifelte Frau, erzieherisch und seelisch vernachlässigte Kinder, drückende Schulden und ein geschädigtes Ansehen. Rund 1200 Betten stehen für die Behandlung von Trinkern in besonderen Häusern zur Verfügung. Hier lassen sich im Jahr knapp dreitausend Entziehungskuren von mindestens sechs Monaten durchführen. Von den so behandelten Patienten werden, wie die Statistik lehrt, nach längerer oder kürzerer Zeit zwei Drittel wieder rückfällig. Umgerechnet auf die Gesamtzahl der Trunksüchtigen ergibt das eine Heilungserwartung, die weit unterhalb der von Krebskranken liegt. Der Kranke muß sich einsichtig und kurgerecht verhalten, aber an dieser Einsicht fehlt es leider oft als Folge und Ausdruck der Trunksucht. Derselbe Mensch, der wegen eines Furunkels seinen Arzt wiederholt aufsucht, sträubt sich mit allen Mitteln, seinen chronischen Alkoholismus einzugestehen und sich behandeln zu lassen. Trunksüchtige werden in unserer Gesellschaft als sozial minderwertig angesehen. Alkohol enthemmt und begünstigt Gewalttätigkeiten und sexuelle Entgleisungen. Die Mehrzahl aller Triebverbrechen geschieht unter Alkoholeinfluß. – Soviel zum Krankheitsbild der Trunksucht.

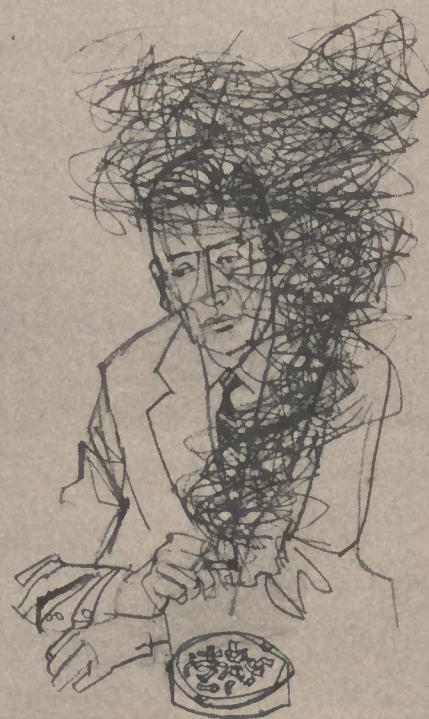
Wir, die wir uns frei von solchen Auswüchsen glauben, sollten indessen nicht überheblich sein. Da es nun einmal die Trunksucht gibt, ist es unsere Aufgabe, uns und andere nach Kräften davor zu schützen. Man muß wissen, was Sucht ist. Sucht ist dumpfer Zwang, stärker als Wille, Einsicht, Intelligenz und Bildung. Sucht gibt es schon bei Tieren, sie ist vormenschliches Verhalten. Bereits bei den braven Ameisen findet man Alkoholiker, die den Nestbau und die Nachwuchspflege vernachlässigen und lieber bei gewissen Blattläusen leben, die alkoholische Zuckerstoffe ausscheiden. Solche Ameisen verlieren jede Beziehung zu ihrem Nest und verkommen.

Die Möglichkeit, süchtig zu werden, liegt in jedem von uns. Wie hoch der einzelne gefährdet ist, und wie stark seine „Bremsen“ sind, weiß ein Gesunder nicht genau. Wenn er es weiß, hat er die Grenze hinter sich und ist süchtig. Dann helfen weder Zureden noch Schimpfen, weder Drohen noch Moralisieren. Und gute Vorsätze bei Ernüchterung und Katzenjammer helfen auch nicht.

Alkoholiker sind Verführer. Es rechtfertigt sie vor sich selber, auch andere trinken zu sehen. Denken wir beispielsweise an das böse Spiel mit den „Runden“ am Stammtisch. Es ist „Ehrensache“, mitzuziehen, und es ist Ehrensache, ebenfalls eine Runde zu geben. Eine sonderbare Ehre. So hat es ein Trinker in der Hand, mir auf diese dumme Art beliebige Mengen von beliebigen Alkoholsorten einzufloßen. Eine traurige Unsitte fesselt an eine traurige Gesellschaft. Es sei denn, man geht beizeiten seiner Wege – unter der geheimen Hochachtung der Zecher, die uns freilich lautstark einen Geizkragen und Feigling nennen. Alkohol macht „stark“; allerdings nur schwache und komplexbehaftete Menschen. Man muß

nein sagen können, vor allem bei Freibier. Einen Freund kann man dadurch nicht verlieren, allenfalls einen Verführer. – Soviel zum Selbstschutz vor der Sucht. Und nun zum Schutz für andere.

Wo immer jemand in unserem Beisein Alkoholgenuß ablehnt, sollten wir ihm zu Hilfe kommen, gleichgültig, ob wir selber etwas trinken oder nicht. Ein einziges Glas Bier wirft zum Beispiel den behandelten Alkoholiker für immer in sein mühselig überwundenes Elend zurück. Wer das zuläßt, ist mitschuldig, auch wenn er



nicht dafür bestraft wird. Für Jugendliche ist Alkohol der Schlüssel zu Leichtsinn, Gewalttat, Kriminalität und schließlich zu verpfuschter Berufsausbildung. Zum Manne wird man durch Arbeit, nicht aber durch Schnaps und Bier. Der Mensch am Arbeitsplatz und der Mensch hinterm Steuer hat nüchtern zu sein. Nur Dummköpfe fragen, wieviel man trinken darf, ohne der Polizei aufzufallen. Kinder, die sich auf zu dünnes Eis wagen, sind kaum so töricht. Als Gastgeber darf man dem Kraftfahrer getrost sagen, daß er in diesem Hause keinen Tropfen Alkohol bekommt. Mag er das nächste Mal dann ohne Wagen kommen oder auch wegbleiben. Beides sind gute Lösungen. Gegen Alkohol helfen nur die begründete Angst vor der Sucht und der klare, kühle Mut, das verlogene Gewirr aus schlechter Sitte und halbem Zwang zu zerreißen. Hier muß man „ohne mich“ sagen können. Das kostet vielleicht ein paar bedenkliche Bekannte, aber es schafft sichere Freunde. Überall gibt es Gemeinschaften, die Gefährdeten helfen und Geheilte betreuen. Der Pfarrer, die Fürsorgerin, der Arzt und das Gesundheitsamt schaffen die Verbindung dorthin.

Nikotin verengt die Blutgefäße im Körper und regt die Darmtätigkeit an. Für viele Menschen wirkt es ausgleichend und beruhigend. Reines Nikotin ist ebenso giftig wie Blausäure. Von beiden Stoffen wirkt etwa der 15. Teil von einem Gramm für den Nichtgewöhnten tödlich. Bei Nikotin entspräche das einem Teeraufguß von einer Zigarre oder drei Zigaretten. Nikotinfreien Tabak gibt es nicht, er ist allenfalls nikotinarm. Schnellraucher nehmen bis zu 80% des Nikotins ihrer Rauchwaren auf, wer in Ruhe raucht, bleibt bei 20 Prozent. Daß Tabakgenuß Krebsbildungen an den Atmungsorganen begünstigen kann, gilt als erwiesen. Daraus mag jeder seine

Folgerungen ziehen. Wer zwanzig und mehr Zigaretten täglich raucht, nähert sich suchtartigem Fehlverhalten und sollte zu seiner Dutzendpackung am Tage zurückfinden. Ärztlicherseits gibt es zwei Befunde, die weiteren Nikotingenuß entschieden verbieten: erwiesene Durchblutungsmängel am Herzen und Schlagaderverengungen an den Beinen. Im ersteren Falle drohen Herzkollaps und Infarkt, im zweiten Falle können Zehe, Füße und Beine absterben. Trotz dieser bösen Voraussage kommt mancher Gefährdete nicht mehr ab vom „blauen Dunst“. Fast jeder Raucher versichert, daß er ab sofort von den Stäbchen lassen könnte. Das soll ihm geglaubt sein. Er hat es ja schon zehnmal geschafft. Aber da er zur Zeit Raucher ist, muß er mindestens elfmal wieder angefangen haben, und das stimmt bedenklich.

Trinker wie Kettenraucher sind Menschen, deren Unbeherrschtheit uns belästigt. Ein Mensch, der ständig Tabakkrümel von den Lippen bläst, mit der dummen Rede „Es stört doch nicht?“ seine Tischgenossen zwischen Suppe und Hauptgang anröchert und dazu

Asche durch das Tischtuch klopft, verteilt eine traurige Visitenkarte. Nicht weniger aufdringlich wirkt der Trinker mit seinen immer gleichen Plattheiten, mit der ungehobelt lauten Fröhlichkeit und der aufdringlichen Verbrüderungslust. Man spürt bei beiden, daß die innere Ordnung fehlt, und daß das Hausrecht innerhalb der eigenen Haut verpfändet ist.

Wir wollen keine Tugendbolde züchten. Die Welt wäre ärmer ohne den Wein, ohne ein kühles Bier, ohne die scharfen Tropfen und ohne blauen Dunst. Die Gefahr liegt ausschließlich in uns selbst – wie übrigens bei allen Dingen. Mit einem Messer kann man Brot schneiden oder eine Madonna schnitzen oder auch einen Menschen umbringen. Das hängt von uns und nicht vom Messer ab. Alkohol und Nikotin gehören zu unserer Umwelt. Jeder macht seine Erfahrungen damit. Bedenklich ist erst der ständige und maßlose Genuß. Es gilt, diesseits einer Grenze zu bleiben, deren Verlauf man nicht kennt. Wer über die Grenze gerät, ist bei sich selbst nicht mehr der Herr im Hause und wird es auch kaum jemals wieder werden.



Hinweis nicht nur für Gesunde:

Ein Durst, der nur durch Alkohol vergeht,
ist ein Zeichen von Sucht.

Lerne nein sagen, und hilf auch anderen beim Neinsagen.



Das kostbarste Gut eines Volkes sind seine Menschen, in deren Gedanken die Pläne entstehen, deren Hände die Werte schaffen und deren Herzen mutig genug sind, Gefahren auf sich zu nehmen, damit wir und unsere Kinder einer gesicherten Zukunft entgegengehen. Wir schulden ihnen Dank und jede erdenkliche Hilfe.

HEINRICH LÜBKE

50 **Hoesch AG Bergbau**
14. 11. 1966 Ernst Schnellling, Prokurist
Verwaltung
Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

27. 11. 1966 Otto Sillis, Vorwalzer
Warmwalzwerk

40 **Hoesch AG Bergbau**

1. 11. 1966 Walter Osthus, Aschefahrer
Kraftwerk Kaiserstuhl
1. 11. 1966 Ernst Schmitz, Elektriker-Vorarbeiter
Kokerei Kaiserstuhl
3. 11. 1966 Heinrich Dehnert,
Dachdecker-Vorarbeiter
Schachtanlage Emil-Emscher
3. 11. 1966 Walter Praschniker, Zimmerhauer
Schachtanlage Emil-Emscher
5. 11. 1966 Hermann Knöde, 1. Kreissägenarbeiter
Schachtanlage Fritz-Heinrich
7. 11. 1966 Emil Schweda, Maschinist
Kokerei Kaiserstuhl
8. 11. 1966 Walter Benz, Bürobote
Schachtanlage Kaiserstuhl
11. 11. 1966 Johann Czaja, Platzarbeiter
Schachtanlage Fritz-Heinrich
13. 11. 1966 Felix Merwar, Schachthauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
14. 11. 1966 Paul Stasch, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
16. 11. 1966 Karl Kirstein, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
16. 11. 1966 Fritz Majewski, 2. Maschinist
Schachtanlage Fritz-Heinrich
17. 11. 1966 Friedrich Neumann, Rangiermeister
Schachtanlage Emil-Emscher
20. 11. 1966 Richard Koch, Hauer
Schachtanlage Emil-Emscher
25. 11. 1966 Gottfried Plaumann, Hauer
Schachtanlage Emil-Emscher
25. 11. 1966 Walter Preuß, Lokführer
Schachtanlage Kaiserstuhl

29. 11. 1966 Theodor Wolf, Hauer
Schachtanlage Emil-Emscher
Hoesch AG Hüttenwerke

1. 11. 1966 Walter Schröder, techn. Angestellter
Werk Westfalenhütte, VB/Qualitätswirtschaft
3. 11. 1966 Wilhelm Schmitz, Verlager
Werk Phoenix, Hauptlager
5. 11. 1966 Heinrich Müller, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte, Drahtverfeinerung
9. 11. 1966 Wilhelm Sander, Stanzer
Werk Phoenix, Preßbau
11. 11. 1966 Adalbert Wachholz, Wachmann
Werk Union, Werkschutz
18. 11. 1966 Gerhard Wildfeuer, Fotograf
Werk Westfalenhütte, Versuchsbetriebe
19. 11. 1966 Friedrich Born, Wiegler
Werk Union, Verkehrsbetriebe
23. 11. 1966 Karl Gleitz, Betr.-Elektriker
Werk Westfalenhütte, Elektrotechn. Abteilung
25. 11. 1966 Gustav Kuhlmann, Schweißer
Werk Westfalenhütte, MA-Stahlwerke
26. 11. 1966 Franz Domkowski, Kranführer
Werk Westfalenhütte, Phosphatfabrik
30. 11. 1966 Bruno Heinig, Obermonteur
Werk Westfalenhütte, Elektrotechn. Abteilung

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

1. 11. 1966 Willy Figge, Direktoriumsmitglied
5. 11. 1966 Willy Lemke, Produktionsmeister
Kaltwalzwerk Nahmer
29. 11. 1966 Karl Niggemann, Schlosser
Zieherei
Schmiedag AG
2. 11. 1966 Emil Hessmert, Kontrolleur
Werk Grüntal
3. 11. 1966 Josef Spanke, Dreher
Werk Warstein
Dittmann und Neuhaus AG
26. 11. 1966 Willi Winter, Vorarbeiter

25 **Hoesch AG Hauptverwaltung**
14. 9. 1966 Ferdinand Ruhau, kaufm. Angestellter

Hoesch AG Bergbau

1. 11. 1966 Gilbert Grigoleit, Elektriker
Schachtanlage Fritz-Heinrich
4. 11. 1966 Karl Schmölzing, Handwerker
Schachtanlage Radbod
4. 11. 1966 Arthur Ryschawy, Kauenwärter
Schachtanlage Kaiserstuhl
15. 11. 1966 Artur-Friedrich Weinhold, Bürovorsteher
Verwaltung

Hoesch AG Hüttenwerke

10. 11. 1966 Heinrich Bütefür, Weichenpfleger
Werk Westfalenhütte, VK/Gleisbau
10. 11. 1966 Hans Lindner, Schichtassistent
Werk Westfalenhütte, Profilwalzwerk
11. 11. 1966 Helmut Löffler, Werkmeister
Werk Westfalenhütte, VK/Gleisbau
20. 11. 1966 Heinrich Krähling, Vervielfältiger
Werk Phoenix, Verwaltungsabteilung
30. 11. 1966 Roman Seldel, Schmierer
Werk Union, MB Sinteranlage

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

7. 11. 1966 Adolf Hellwig, Federnschleifer
Federnwerk

Schmiedag AG

3. 11. 1966 Paul Wrede, techn. Angestellter
Werk Warstein

**Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG**

3. 11. 1966 Wilhelm Baumhof, kaufm. Angestellter
Betriebsbuchhaltung

Trierer Walzwerk AG

14. 11. 1966 Alfons Mischo, Schlosser
23. 11. 1966 Theo Lehnertz, Walzer
23. 11. 1966 Wendel Mayer, Verlager

Nun sind sie alle wieder da

Nun sind sie alle wieder da, die für ein paar Wochen gen Süden, Westen oder Norden gezogen waren, um sich an fremden Gestaden zu ergehen. Selbstverständlich sind sie braungebrannt und begrüßen jene, die etwa nur im Harz oder im Taunus waren, mit fröhlicher Herablassung und weltmännischer Geste. Dabei haben sie noch etwas Entrücktes in ihrem Blick – oder sie legen es hinein –, als hätten sie Mühe, sich wieder in den Straßen ihrer Stadt zurechtzufinden. Gerät man mit ihnen in ein Gespräch, beispielsweise über Tagesereignisse, so sind sie gar nicht bei der Sache und hören nur widerwillig zu. Wer genau hinsieht, wird bemerken, daß sie auf der Lauer liegen wie ein Sprinter, der auf den Startschuß wartet.

Und dann gibt man diesen Startschuß, indem man fragt: „Wo waren Sie eigentlich?“ Mehr als diese eine Frage braucht man dem Gehege seiner Zähne nicht entfliehen zu lassen, denn nun legen die Rückkehrer los und lassen den ganzen Film ihrer Ferienerlebnisse abrollen.



Es ist erstaunlich, wie gut sie es alle getroffen hatten. Die ganze Reise war eitel Wonne und Sonnenschein. Da gab es an nichts etwas auszusetzen. Das Wetter? Phantastisch! Die Landschaft? Einzigartig! Die Pension, das Hotel, das Fremdenzimmer? Großartig! Das Essen? Eine Wolke! Die Leute? Nett, zuvorkommend. Sie vermögen nur in Superlativen zu sprechen.

„Man hört aber so manches...“ wagt man einzuwenden.

„Lassen Sie sich doch nichts erzählen“, wird einem entgegnet. „Das ist nichts als der Neid derer, die nur eine Pauschalreise ins Fichtelgebirge machen können.“

Sie alle schwimmen im Fette ihrer Selbstzufriedenheit oder – in leichteren Fällen – schweben auf einer Wolke der Entrücktheit.

Also keine schlechten Erfahrungen gemacht?

Mais non!

Und die Verständigung?

Bene, bene!

Sie flechten gern ein paar Vokabeln ein, „muchas gracias“ oder „prego“ oder „of course“ und sprechen von Meisjes oder Señoritas oder Signorinas oder Mademoiselles wie gewöhnliche Sterbliche von Mädchen. Dabei lachen sie eine kleine Entschuldigung. Sie seien mit ihren Gedanken eben noch immer in Rimini oder an der Costa Brava oder auf Bornholm...

Man kann es kaum fassen, daß es soviel Glück auf einmal gibt. Aber es muß wohl an dem sein. Und dann hört man auch, so ganz zum Schluß, die Erklärung, weshalb alles so prima war.

„Hat ja auch genug Geld gekostet, die Reise!“

Ach so! Da geht es einem auf. Sie wollen sich nicht nachsagen lassen, daß sie für ihr gutes Geld nicht auch eine entsprechende Gegenleistung empfangen haben oder gar, daß sie angeschnitten worden sind.

Der Daheimgebliebene hat nun seinerseits ein kleines Lächeln der Überlegenheit.

Der Anflug von Neid, der ihn befallen hat, vergeht vollends, als er einen trifft, der zwar mit gebräunter Haut und gebleichtem Haar daherkommt, aber kaum, daß man jene Frage an ihn gerichtet hat, wie ein Rohrspatz zu schimpfen beginnt. Das Wetter? Gut, aber... Immer Sonne geht einem auf die Nerven. Die Pension? Na ja. Wir sind es anders gewöhnt. Das Essen? Ein Schlangenfraß! Und sonst? Ein haarsträubender Nepp. Am liebsten ließen sie sich jeden Atemzug bezahlen. Aber lehrreich war es, unbedingt. Und zum Schluß vernimmt man das geflügelte Wort: „Glauben Sie mir, ich bin froh, daß ich wieder zu Hause bin!“ Das sagen übrigens auch die anderen, vielleicht nicht in diesem Tone der Erleichterung, aber immerhin.

Heinz Rein

Schwieriges Einfädeln

Es ist schon ein gewohntes Bild: An jedem Autobahn-Zubringer stehen lange Fahrzeugschlangen und warten darauf, eine Lücke in der vorbeiziehenden Autokette zu finden, durch die man hindurchschlüpfen kann. Es kann manchmal bis zu einer Viertelstunde dauern, ehe für die Neuhinzukommenden ein Einbiegen auf die rechte Autobahnspur möglich wird.

Rücksichtsvolle Fahrer, die die Nöte ihrer an der Einfahrt wartenden Kollegen kennen, wechseln vorher auf die linke Spur über und ermöglichen so das Einfädeln der Wartenden. Wie gesagt, das tun rücksichtsvolle Fahrer. Denn dazu verpflichtet ist keiner. Viele meinen sogar, sie verstießen gegen das Rechtsfahrverbot, wenn sie so handeln, wie eben beschrieben. Nun, sie können beruhigt sein. Es gibt jetzt eine richterliche Entscheidung, die folgendes besagt: Ist der Überholstreifen weithin frei, so verstößt man nicht gegen das Rechtsfahrverbot, wenn man als Autobahnbenutzer seinen Wagen auf die linke Spur lenkt, um den Wartenden Gelegenheit zu geben, vom Seitenstreifen ohne Halt aufzufahren.

Gleich weiter aus diesem Gerichtsurteil. Diesmal gilt das hier Gesagte für diejenigen, die vom Zubringer kommen und auf die Autobahn wollen. Dazu heißt es: Der Auffahrende darf aber nicht von vornherein denken, der andere werde ihm schon den rechten Fahrstreifen überlassen. Vielmehr muß er die Bereitschaft zum Warten erkennen lassen und darf nicht darauf hinzielen, der andere werde endlich doch nachgeben und auf den Überholstreifen hinüberwechseln, um ihm die Einfahrt zu ermöglichen.

Eindeutig sei hier festgestellt: Das immer wieder zu beobachtende Abdrängen auf den Überholstreifen ist grob verkehrswidrig! Es ist sehr gefährlich, weil der Auffahrende häufig nicht zuverlässig genug beurteilen kann, ob der Fahrer auf der Autobahn auch wirklich in der Lage ist, nach links auszuweichen. Oft kann es ja sein, daß er durch sehr schnell herankommende Überholungswillige daran gehindert wird.

Es ist also wie immer: Jeder muß etwas Rücksicht auf den anderen nehmen, dann geht es am besten. Wer einmal auf der Autobahn ist, der sollte auch an die denken, die am Zubringer stehen und warten. Jeder hat ja schon einmal die gleiche Situation miterlebt. Also: Wenn möglich, auf die linke Seite wechseln und das Einfahren leichter machen.

Und umgekehrt: Der Wartende sollte daran denken, daß es manchmal nicht möglich ist, Platz zu machen. Und er sollte auch daran denken, was daraus entstehen kann, wenn er sich rücksichtslos die Einfahrt erzwingt. Sofern er dann überhaupt noch denken kann.

Michael Loring

Die lange Bank

Der Mensch hat Fehler noch und noch,
der allertraurigste jedoch
von seinen fehlerhaften Trieben
ist der, die Dinge zu verschieben.

Obwohl des Besseren belehrt,
glaubt er, daß das, was ihn beschwert
und seinen Seelenfrieden schädigt,
sich meist am besten selbst erledigt.

Drum schiebt er solche Sachen frank
und fröhlich auf die lange Bank –
wodurch sich allerdings mitnichten
von selber regeln die Geschichten,

sondern statt dessen, höchst gehässig,
ihm Sorgen machen unablässig.
Drum: Was du heute kannst besorgen,
verschiebe nicht auf übermorgen.

Aladin

(Alte Schelweisheit, neu aufgewärmt.)



Fotowettbewerb

Unser Oktober-Thema: „Zurück aus dem Urlaub“

- | | |
|------------------------|--------------------------|
| 1 Horst Steinbach | Dörken AG |
| 2 Rolf Walter | Hoesch AG Westfalenhütte |
| 3 Siegfried Werkmüller | Walzwerke Hohenlimburg |
| 4 Erich Schacht | Rohr- und Bauteilwerk |
| 5 Siegfried Jonassohn | Walzwerke Hohenlimburg |

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb bitten wir unsere Leser, bis zum 3. November Aufnahmen zu dem Thema „Abends in der Stadt“ und bis zum 3. Dezember zu dem Thema „Basteln in der Familie“ einzusenden.