



WERK *und* WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESellschaft

11
1973

Ein neues Bauteil entsteht im Entwicklungszentrum Eichen
Architekten sind auch Menschen
„Produkt T 35 kann für den Verkauf freigegeben werden“

Tiefe Profilierung ist „in“

INHALT

- 290 Ein neues Bauteil entsteht im Entwicklungszentrum Eichen
- 294 Der Mann, der die höchste Ideenprämie bekam
- 295 So wird die Prämie für einen Verbesserungsvorschlag festgesetzt
- 296 Feinschmiedemaschinen im Hohenlimburger Federnwerk
- 298 Für eine menschenfreundliche Umwelt: Rohrenden-Stempelmaschine markiert geräuschlos
- 300 Hoesch-Mitarbeiterinnen haben Hobbys: Ute Golisch turnt mit Kindern
- 301 Keine Prämie, aber: unbegrenzte Kostenübernahme bei Krankenhauspflege
- 302 Der kluge Mann schlägt vor
- 303 Der Dortmunder Agent und seine Zeit (6): Mit Klönne nach Konstantinopel
- 306 Die Gärtnerei der Hüttenwerke (Hydrokultur)
- 308 Tito betätigt Titan-Verpackungsmaschine
- 308 Eindrücke aus Syrien und Peru
- 308 Gewerkschafter aus der Sowjetunion zu Gast
- 309 IG Metall Hagen besucht Werk Eckesey
- 309 Dr. Franz-Josef Hufnagel stellvertretender Vorsitzender im VDEh
- 309 Hoesch-Stammbaum in der Sparskasse
- 309 Dr. Wohlgemuth überlebt Absturz
- 310 Überblick über die Werksanlagen und den Produktionsfluß bei Hoogovens
- 312 Unsere Jubilare
- 313 5 Minuten Bewegung
- 314 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 315 Der Fotowettbewerb

Titel- und Rückseite: Das heutige Werk Westfalenhütte ist die Kernzelle von Hoesch: Hier wurde 1871 das Eisen- und Stahlwerk Hoesch gegründet, hier steht noch heute die Hauptverwaltung, und hier nahmen gerade in den letzten Jahren die Mehrzahl der großen Investitionen Gestalt an, mit denen Hoesch alte Arbeitsplätze sicherte und neue schuf. Zu diesen Investitionen allein auf dem Gelände der Westfalenhütte gehören die Erweiterung von Hochofen 4 und der Warmbreitbandstraße, der Bau der Weißblechlinie zur Verzinnung und Verchromung von Feinstblechen und der neuen elektrolytischen Verzinkungsanlage sowie die Errichtung des Kaltwalzwerkes 2 mit seinen umfangreichen Nebenanlagen; im Bau ist noch die Sinteranlage 4



„Zeitgemäß, funktionsgerecht und wirtschaftlich“ sind die Leitworte für das Bauteilprogramm der Siegerlandwerke. Da jedoch auch Bauherren Menschen sind, zeigt es sich immer wieder, daß sogar bei der Planung nüchterner Zweckbauten die Mode ein gewichtiges Wort mitspricht. Der eine Architekt bevorzugt glatte Wandflächen, der andere wünscht eine Belebung durch leichte Sicken und der dritte eine rustikal wirkende tiefe Profilierung. Unsere Siegerlandwerke können sich also weder aus ästhetischen noch – und das erst recht nicht! – aus technologischen Gründen auf dem einmal geschaffenen Bauteilprogramm ausruhen. Wer aber ständig neue Bauteile entwickelt, braucht einen Ort, an dem das Neue konstruiert, getestet und produktionsreif gemacht wird. Diesem Zweck dient das vor kurzem fertiggestellte Entwicklungszentrum in Eichen, das ein Bürogebäude für die Konstrukteure und eine Versuchswerkstatt für die Techniker umfaßt.

Die neue Versuchswerkstatt ist mit einer gerade in Produktion gegangenen Variante der bekannten HOESCH-isowand verkleidet. Diese „Innovation“ trägt die Bezeichnung T 35 und wurde entwickelt, als sich herausstellte, daß eine kräftig gegliederte Oberfläche dem Wunsch vieler Architekten entspricht.

Das einzelne Bauelement von T 35, dessen Außenhaut 35 Millimeter tiefe Sicken trägt (siehe Zeichnung), wird nach dem Sandwich-Prinzip hergestellt, besteht also aus Außenhaut, Kunststoffkern und Innenhaut. Es ist gut ein Meter breit und kann in allen gewünschten Längen bis zu zehn Meter gegliedert werden. Der Quer-

schnitt dieses Wandelementes sieht einfach aus, und doch waren auch hier eine lange Reihe von Untersuchungen und Versuchen nötig, bevor die Serienfertigung aufgenommen wurde.

Von der Idee zur Produktionsreife

Ist die Idee für ein neues Bauelement zeichnerisch festgelegt, beginnt die praktische Arbeit mit der Herstellung des Prototyps. Zu diesem Zweck ist die Versuchswerkstatt mit einer Abkantpresse, einer Tafelschere, einer Schäumenanlage für den Kunststoffkern und einem



Lackierstand ausgerüstet.

Im Fall T 35 war dieser Auftakt der Arbeit etwas leichter, weil die tiefprofilierter Außenhaut bereits im Werk Eichen als Trapezblech hergestellt wurde. So konnten sich die Mitarbeiter des Entwicklungszentrums sofort an den Bau der Schäumenform machen und mit Hilfe üblicher Innenbleche einige Prototypen von T 35 herstellen.

Bei den eingehenden technologischen Untersuchungen ging es zunächst um Fragen der Statik. Belastungsversuche erwiesen, daß T 35 eine ausgezeichnete Tragfähigkeit besitzt – Außenwände sind ja dem Winddruck ausgesetzt und müssen die Belastungen kräftiger

Böen aushalten. Die Traglastversuche werden an einem Prüfstand mit hydraulischen Belastungseinrichtungen, elektronischen Druckaufnehmern und Kraftanzeigegeräten, mit Laborschreiber und unterschiedlichen Meßgeräten ausgeführt.

Zugleich wurde die Ausbildung des Längsstoßes unter die Lupe genommen – die Gestalt von Nut und Feder also, die jeweils zwei Platten verbinden. Mit Hilfe des Fugenprüfschranks, in dem Unter- oder Überdruck und dazu noch heftiger Regen erzeugt werden kann, fanden unsere Mitarbeiter bald heraus, wie der Stoß aussehen muß, um allen Anforderungen an

die Dichtigkeit zu entsprechen.

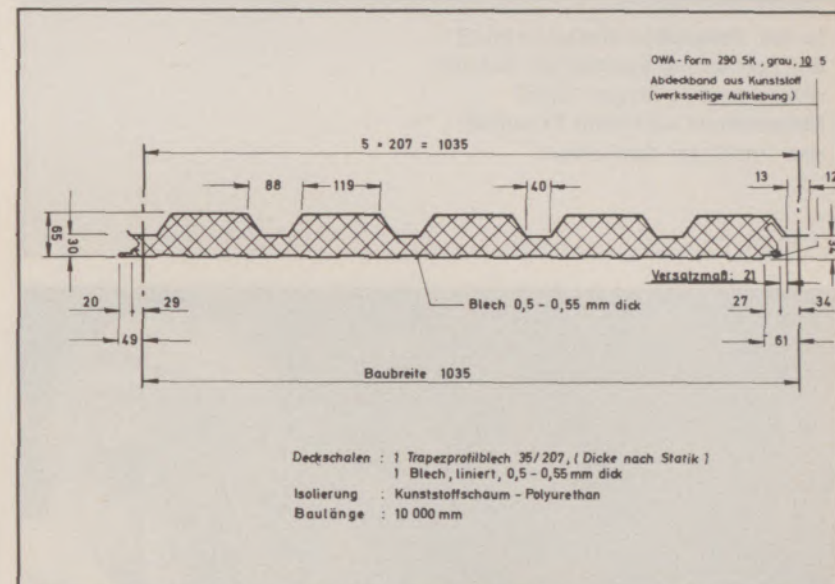
Außerdem versuchte man, die Schaumrezeptur für den Kunststoffkern zu verbessern, denn von der richtigen Mischung hängt die gute Haftung des Schaums an den Blechen und die Formstabilität des ganzen Elementes ab.

Neben den Fragen der Dichtung – und damit verbunden der Wärmedämmung und des Brandschutzes – wurde an wiederum anderer Stelle die Methode der einfachsten, sichersten und wirtschaftlichsten Montage geprüft und ermittelt.

Alle diese und noch eine Reihe weiterer Spezialuntersuchungen finden in den beiden neuen Gebäuden des Entwicklungszentrums



Die Entwicklung einer Innovation beginnt auf den Zeichenbreitern der Konstrukteure



Die Wandverkleidung der Versuchswerkstatt besteht aus HOESCH-isowand T 35, einer Variante der bekannten HOESCH-isowand mit kräftig gegliederter Oberfläche

statt – sie werden in der 15 mal 45 Meter großen Versuchshalle ausgeführt und in dem durch einen Verbindungstrakt angeschlossenen Bürogebäude ausgewertet.

Beide Gebäude sind zugleich Versuchsobjekte, an denen Hoesch-Bauteile erprobt werden. Die Normhallenkonstruktion für die Versuchswerkstatt lieferte beispielsweise das Werk Attendorf, ebenso das Stahlskelett für das Bürogebäude, während die Wandverkleidung und das Dach der Halle aus HOESCH-isowand T 35 und HOESCH-isodach T 70 bestehen. Auch das zweigeschossige Bürogebäude ist mit HOESCH-isowand verkleidet, während die Geschoßdecke aus

HOESCH-Trapezprofilen errichtet wurde.

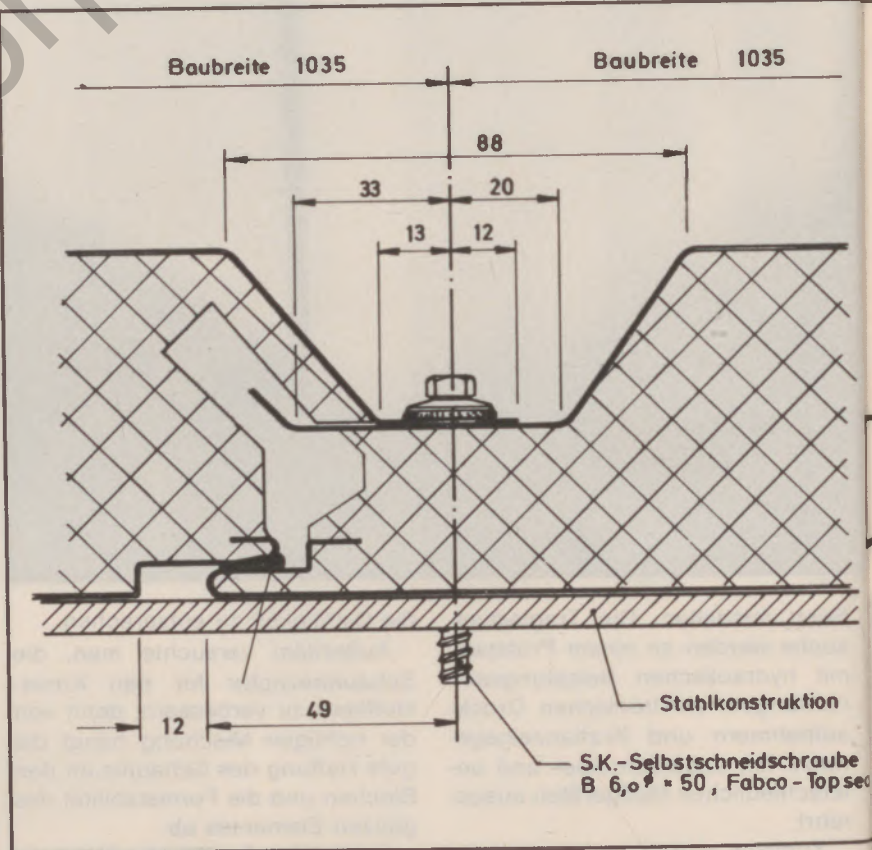
Beim Bau der Versuchswerkstatt selbst und auch an einigen anderen Stellen wurden also schon erste Baustellenerfahrungen mit der neu entwickelten HOESCH-isowand T 35 gewonnen. Diese Erfahrungen und alle zuvor ermittelten Testergebnisse fanden ihren Niederschlag in der endgültigen Gestaltung des neuen Bauelementes – und in einem dickleibigen Bericht, der mit Tabellen, Kurven und technischen Zeichnungen gespickt ist und dessen Inhalt ein nüchterner Satz zusammenfaßt: „Das Produkt HOESCH-isowand T 35 kann für den Verkauf freigegeben werden.“



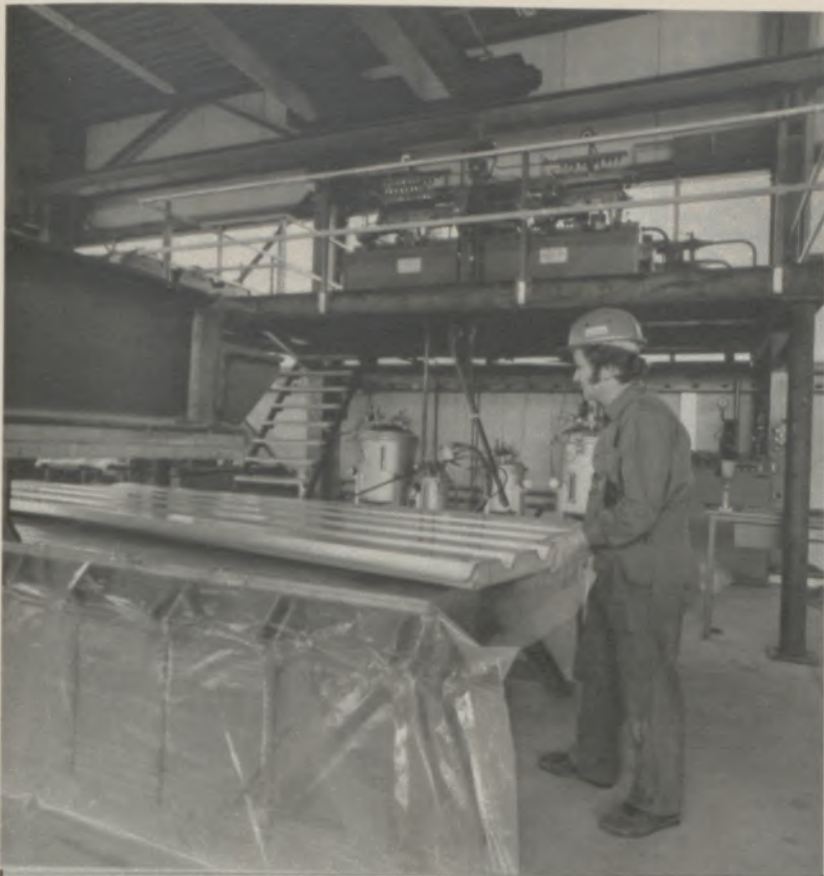
In der Versuchswerkstatt nimmt die Zeichnung Gestalt an: Auf der Abkantpresse biegen Ernst Marschinski und Willi Friedhoff das Profil der Außenhaut



Für den Kunststoffkern wird die richtige Mischung aller Komponenten erprobt; von links Gottfried Mees, Günter Geisweid und Ernst Marschinski



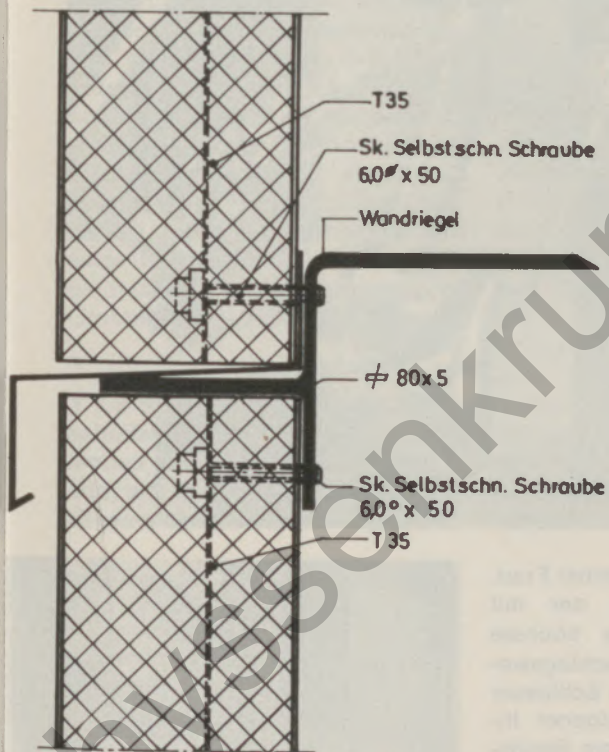
Vor den Fugenprüfschrank, in dem Regen bei Unter- und Überdruck erzeugt wird, setzen Willi Friedhoff und Günter Geisweid zwei neue Wandelemente, um die Dichtigkeit des Längsstoßes zu erproben



Die erste von Hand hergestellte Probetafel, der Prototyp eines neuen Bauteiles, ist fertig



Nun beginnen die Versuche, die das neue Bauelement produktionsreif machen sollen: beispielsweise Belastungsversuche, um die Tragfähigkeit zu ermitteln

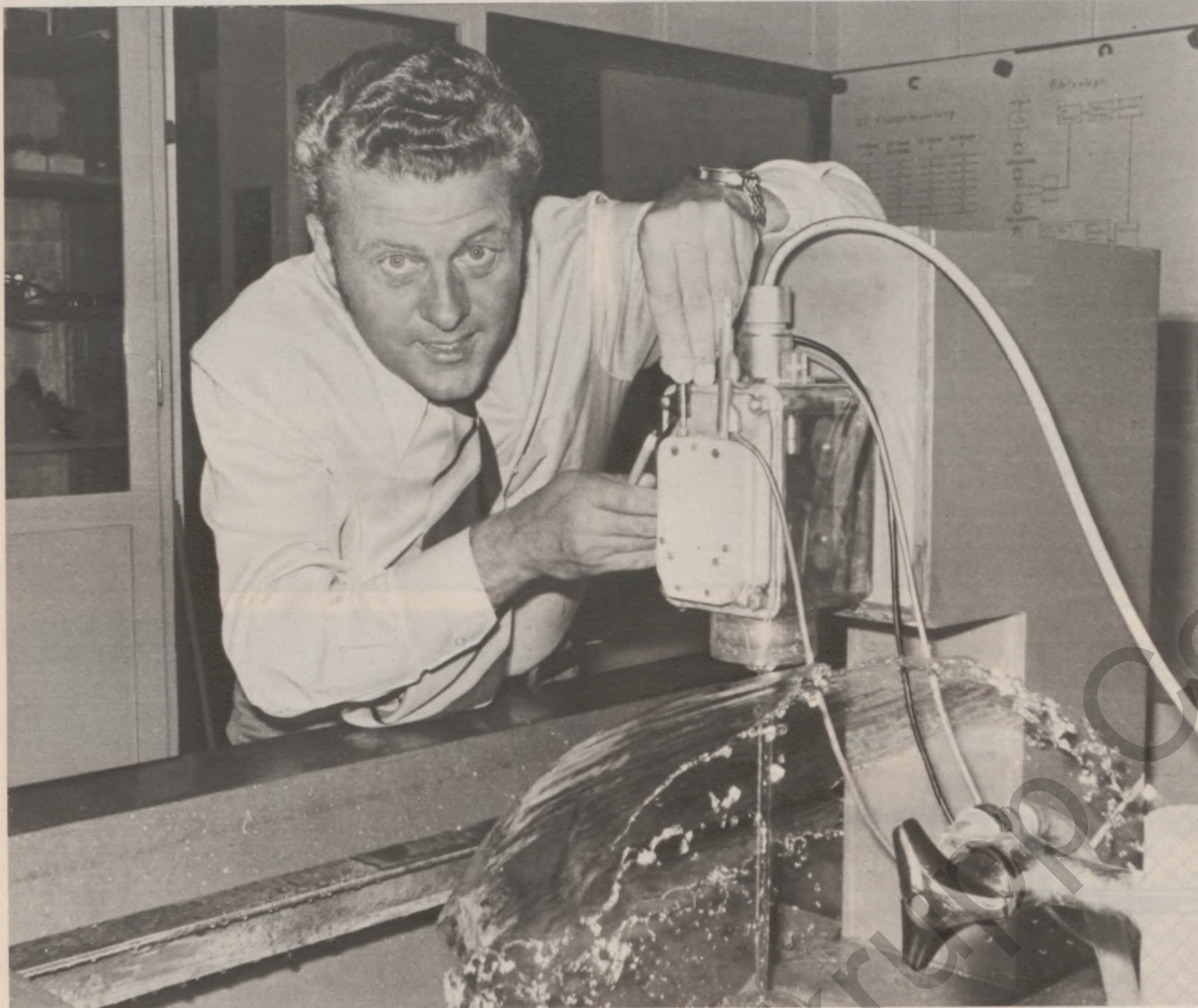


Viele Details sind bei der Konstruktion eines neuen Bauelementes zu entwickeln und zu erproben: beispielsweise die Befestigung des Wandelementes selbst und die Verbindung zweier Elemente miteinander



Hier werden die Ausbildung des Stoßes und die einfachste und sicherste Methode der Montage von Ernst Marschinski, Günter Geisweid und Dipl.-Ing. Stemmann, dem Leiter des Entwicklungszentrums, überprüft

Der Mann, der die höchste Ideenprämie bekam



▲ Friedhelm Schramm erläutert seinen Verbesserungsvorschlag

Unter der Schlagzeile „Verbesserungsidee brachte 52 000 DM“ ging Friedhelm Schramm durch alle Dortmunder Tageszeitungen. Beim ZDF stand er im Scheinwerferlicht der Öffentlichkeit. Das Fernsehen zeigte ihn an der Grobblech-Prüfanlage und im Labor der Zerstörungsfreien Werkstoffprüfung im Werk Phoenix.

Friedhelm Schramm will im nächsten Vierteljahr nichts mehr mit Zeitungs- und Filmreportern zu tun haben, denn er ist seinem Wesen nach alles andere als ein Schau-mensch: auf der einen Seite ein Tüftler, auf der anderen Seite einer, der sich in seinem privaten Umkreis wohl fühlt – zu Hause und im Sauer-

land beim Wandern mit seiner Frau. Friedhelm Schramm, der mit 52 000 DM bisher die höchste Prämie im Hoesch-Vorschlagswesen erhielt, hat sich vom Schlosser zum Prüftechniker in eigener Initiative weitergebildet. Sein Berufsweg läuft parallel zur Entwicklung der Zerstörungsfreien Werkstoffprüfung im Werk Phoenix. Hier hat er heute die Aufgabe, schwierige Prüfprobleme zu untersuchen, zu lösen und Qualitätsprüfer aus- und weiterzubilden.

1942 beginnt Friedhelm Schramm bei der damaligen Dortmund-Hörder Hüttenunion die Schlosserlehre. Nach der abgeschlossenen dreieinhalbjährigen Lehrzeit ist er zwei-

einhalb Jahre als Ausbilder in der Lehrwerkstatt tätig.

1947 werden in der Versuchsanstalt Schlosser eingestellt, einer davon ist Friedhelm Schramm, der sich hier eine besonders interessante Arbeit verspricht, auch wenn er etwas weniger verdient. Er hat damit aufs richtige Pferd gesetzt, denn 1951 wird die Abteilung Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung eingerichtet, und Betriebsleiter Günter Künne holt sich Friedhelm Schramm als ersten Mitarbeiter, der heute als Prüflaborleiter tätig ist.

Die Prüfung mit Ultraschall ist Neuland. Man ist darauf angewiesen, aus Erfahrungen zu lernen. Die Kundenansprüche, die höher werden, lassen auch die Abteilung wachsen. In Arbeitsgemeinschaften werden die Mitarbeiter verstärkt ausgebildet. Friedhelm Schramm besucht wie einige andere Kollegen Fortbildungskurse im Haus der Technik in Essen, in der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt Duisburg und in der Staatlichen Ingenieurschule, Essen.

Nach Schmiedestücken und Stahlgußteilen beginnt man 1954, auch Grobbleche mit Ultraschall auf Ungängen (Fehler) zu untersuchen. Zunächst wird das mit einem kleinen Prüfkopf sehr mühsam von Hand durchgeführt. In Zusammenarbeit mit Günter Künne gelingt es Friedhelm Schramm im Jahr 1956, ein automatisiertes Prüfgerät zu entwickeln, das unter dem Namen „Blechroller“ bekannt wird und das Hoesch beim Deutschen Patentamt in München unter Gebrauchsmusterschutz stellen läßt.

Ein Team der Zerstörungsfreien Werkstoffprüfung, zu dem auch Friedhelm Schramm gehört, entwickelt und baut zusammen mit einer namhaften deutschen Prüfgerätefirma eine automatische Grobblechprüfanlage. Sie ent-

spricht heute mit den angeschlossenen Datenverarbeitungsanlagen dem neuesten Stand der Technik. Mit dieser in vier Entwicklungsstufen geschaffenen Anlage, in der viele gute Ideen von Hoesch-Mitarbeitern stecken, werden nun Grobbleche im Produktionsfluß geprüft. Der neue Prüfvorgang funktionierte bald einwandfrei, doch die Kosten, vor allem für den hohen Wasserverbrauch, waren so erheblich, daß sich selbst die Herstellerfirma lange Zeit um eine Senkung des Wasserbedarfs bemühte – jedoch ohne Erfolg!

Im Frühjahr 1969 legt Friedhelm Schramm seinen Vorschlag der Betriebsleitung vor: Während einer Wochenendwanderung durch das Sauerland fällt plötzlich der Groschen. Er hat eine erfolgversprechende Idee, die ihn lange nicht losläßt. Nach etwa vier Wochen, in denen die Stimmung oft noch zwischen „Aufgeben“ und „Weitermachen“ schwankt, findet er zeichnerisch einen Weg, der sofort überzeugt.

Friedhelm Schramm bekommt grünes Licht zum Bau eines Modells: In die Düsenkästen baut er die von ihm konstruierten Klappenventile ein. Schon das Modell funktioniert einwandfrei. Nun folgt ein Dauertest über ein viertel Jahr mit über zwei Millionen Schaltvorgängen. Dieser Test bestätigt, daß die Klappenventile robust genug sind. Sie sind dem Vierundzwanzigstunden-Einsatz an der Grobblechprüfanlage gewachsen. . . . Außerdem verbessert er die Einzelsteuerung der Prüfspuren und entwickelt einen Wasserstrahlschalter, der auch unter rauen Betriebsbedingungen garantiert, daß nur so viele Prüfspuren eingeschaltet werden, wie für die Breite der jeweiligen Bleche zur Prüfung benötigt werden. Das Ergebnis: Der Wasserverbrauch geht von bisher 600 000 Kubikmeter im Jahr auf 36 000 Kubikmeter zurück.

Alles übrige war Routine – bis zur erfreulichen Auszahlung der bislang höchsten Prämie für einen Verbesserungsvorschlag bei Hoesch.

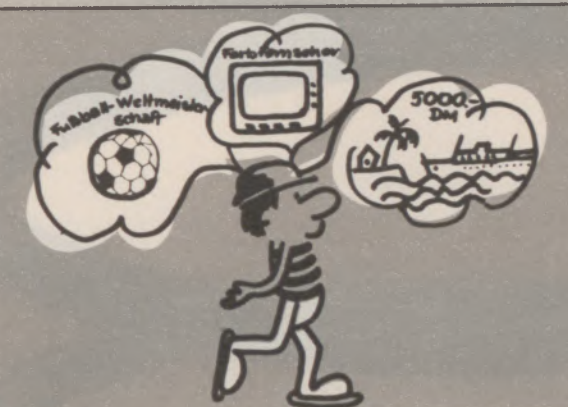


So wird die Prämie für einen Verbesserungsvorschlag festgesetzt

Prämien für Verbesserungsvorschläge werden in den einzelnen Gesellschaften des Hoesch-Bereiches durch den zuständigen Bewertungsausschuß festgesetzt, dem jeweils mindestens zwei Arbeitnehmervertreter angehören. Als Grundlage für die Prämienfindung gilt der Jahreserfolg des jeweiligen Vorschlages. Dieser Erfolg wird durch eine Wirtschaftlichkeitsberechnung ermittelt, bei der die anteiligen Einführungskosten abgezogen werden. Der Prämienatz beträgt 15 Prozent der errechneten Jahreseinsparung. Nach Berücksichtigung weiterer Korrekturfaktoren – wie Aufgaben- und Verantwortungsbereich des Einsenders und Durchführungsreife des Vorschlages – steht der endgültige Prämienbetrag fest. Ausgezahlt wird der Nettobetrag, das heißt Brutto-Prämie abzüglich evtl. Lohnsteuer und Sozialversicherungsbeiträge.

Da sich jedoch nicht bei allen Verbesserungsvorschlägen eine Wirtschaftlichkeitsberechnung vornehmen läßt, werden die Prämien für diese Vorschläge mit Hilfe einer Bewertungstabelle ermittelt. Die Tabelle ist in fünf Anwendungsbereiche und vier Bewertungsstufen aufgeteilt. Fällt dabei ein Vorschlag in mehrere Anwendungsbereiche, so wird er auch in mehreren Anwendungsbereichen bewertet. Der endgültige Prämienbetrag wird auch hier unter Berücksichtigung der Korrekturfaktoren ermittelt.

Bewertungstabelle Anwendungsbereich	Bewertungsstufen in DM			
	gering	mittel	hoch	sehr hoch
Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	80	140	240	
Arbeits erleichterung	50	120	200	fallweise
Verbesserung der Qualität und des Arbeitsablaufes	50	120	300	abgelten
Leistungssteigerung oder Kostensenkung	50	120	200	
Verbesserung der Organisationsformen	50	120	200	



Nächste Verlosung beim Hoesch Vorschlagswesen April 1974

Gute Vorschläge werden bei uns gut prämiert!
Aber wie wäre es zusätzlich mit einer Reise nach eigener Wahl im Wert von **DM 5 000** oder mit dem Betrag in bar?
Oder haben Sie noch keine Karten für die Fußball-Weltmeisterschaft? Oder fehlt Ihnen ein Farbfernsehgerät, eine Geschirrspülmaschine, ein Heimbügelautomat ?
Vielleicht finden auch andere wertvolle Sachpreise unserer BWV-Verlosung Ihr Interesse!
Darum zögern Sie nicht länger . . .
reichen Sie Verbesserungsvorschläge ein!
Denken Sie aber daran: Der Vorschlag muß bis zum **30. Dezember 73** eingereicht werden. Wird er bis zum **15. März 1974** prämiert, ist die Teilnahme an der nächsten Verlosung im April 1974 gesichert. Die Teilnahmebedingungen können im Büro des Betriebsrates und des Beauftragten für das Betriebliche Vorschlagswesen eingesehen werden.

1



Feinschmiedemaschinen im Hohenlimburger Federnwerk **Federn mit Pfiff**

Die Techniker nennen sie „progressive Schraubenfedern“, und wirklich, diese Federn mit Pfiff, die seit einiger Zeit unser Hohenlimburger Federnwerk herstellt, sind progressiv im doppelten Wortsinn: Sie sind erstens fortschrittlich, und zweitens nimmt der Durchmesser des Stabes, aus dem sie gewickelt werden, von der Mitte zu den Enden hin ab. Das führt zu einer „progressiven Kennlinie“ und bedeutet, daß die Feder mit zunehmender Belastung härter, steifer wird. Progressive Schraubendruckfedern mit „veränderlichem Stabdurchmesser“ erhöhen den Fahrkomfort und die Fahrsicherheit, sparen teuren Federstahl und Raum beim Einbau ins Auto. Es gibt also Gründe genug, um immer mehr Autos mit diesen Federn auszurüsten, für die man als Vormaterial Stäbe braucht, die sich von der Mitte zu den Enden verjüngen. Solche Stäbe kann man auf verschiedene Weise herstellen: Die technisch eleganteste und qualitätsvollste Methode ist die des „Kalt Schmiedens“ auf einer vollautomatischen Anlage wie sie im Hohenlimburger Federnwerk seit einiger Zeit arbeitet.

Doppeltkonische Stäbe kalt zu schmieden, ist eine bei Hoesch entwickelte Idee. Herz der Anlage sind zwei sogenannte Feinschmiedemaschinen, in denen jeweils vier Hämmer ihre Schläge so schnell auf die Stäbe prasseln lassen, daß sich das Schmieden wie das Geknatter eines Motors anhört.

Doch beginnen wir am Anfang der vollautomatisierten Anlage: Die spitzenlos geschliffenen zylindrischen Stäbe legt ein preluftbetä-

1 Schraubenfedern, die aus Stäben, die sich von der Mitte zu den Enden verjüngen, gewickelt werden, erhöhen den Fahrkomfort und die Fahrsicherheit und sparen Stahl bei der Fertigung und Raum beim Einbau ins Auto

2 Blick in eine der Schmiedemaschinen, in denen vier Hämmer (die zwei oberen sind erkennbar) mit 1500 Schlägen je Minute den Stab von der Mitte zum Ende hin verjüngen

3 Der fahrbare Spannkopf zieht den Stab – bei ständigem Drehen – zwischen den Schmiedehämmern hindurch. Die Hämmer werden

über einen Fühler gesteuert, der die Kontur des Konus an einer Schablone abtastet

4 Eine Schere am Ende des „Entladerollganges“ bringt den Stab auf die gewünschte Länge

5 Blick auf die gesamte Anlage, die aus dem Einlaufmagazin (links), der 1. Schmiedemaschine und der 1. Schere (dahinter), dem Quertransport zur zweiten Maschine (rechts hinten) und dem Auffangmagazin (vorn) besteht

6 Da die Anlage vollautomatisiert ist, genügt ein Mann zur Aufsicht; hier Izzet Cerik bei einer Maßkontrolle

tigter Einwerfer vom Lademagazin auf den Laderollgang. Rollen befördern sie durch Führungsringe zwischen den Hämmern hindurch in den fahrbaren Spannkopf, durch ihn hindurch und weiter bis an einen einschwenkbaren Anschlag, der in Längsrichtung verschoben werden kann.

Die Stangen werden in der Spannzange des Spannkopfes fest eingespannt, und der Schmiedevorgang setzt an der Mitte des Stabes ein. Während des Schmiedens wird die Stange durch den Spannkopf ständig gedreht und in Längsrichtung durch die Hämmer gezogen.

Vier Hämmer schlagen gleichzeitig mit einem maximalen Schmiededruck von 80 Tonnen auf das Werk-

stück. Die Schlagzahl beträgt 1500 Schläge je Minute. Da im Augenblick des eigentlichen Verformungsvorganges das Werkstück von den Hämmern festgehalten wird, die Vorschub- und Drehbewegung jedoch kontinuierlich weiterläuft, sind Federn zum Ausgleich dieser Bewegungsdifferenzen in den Spannkopf eingebaut. Die Verformung erfolgt somit gleichzeitig an vier Stellen des Umfanges.

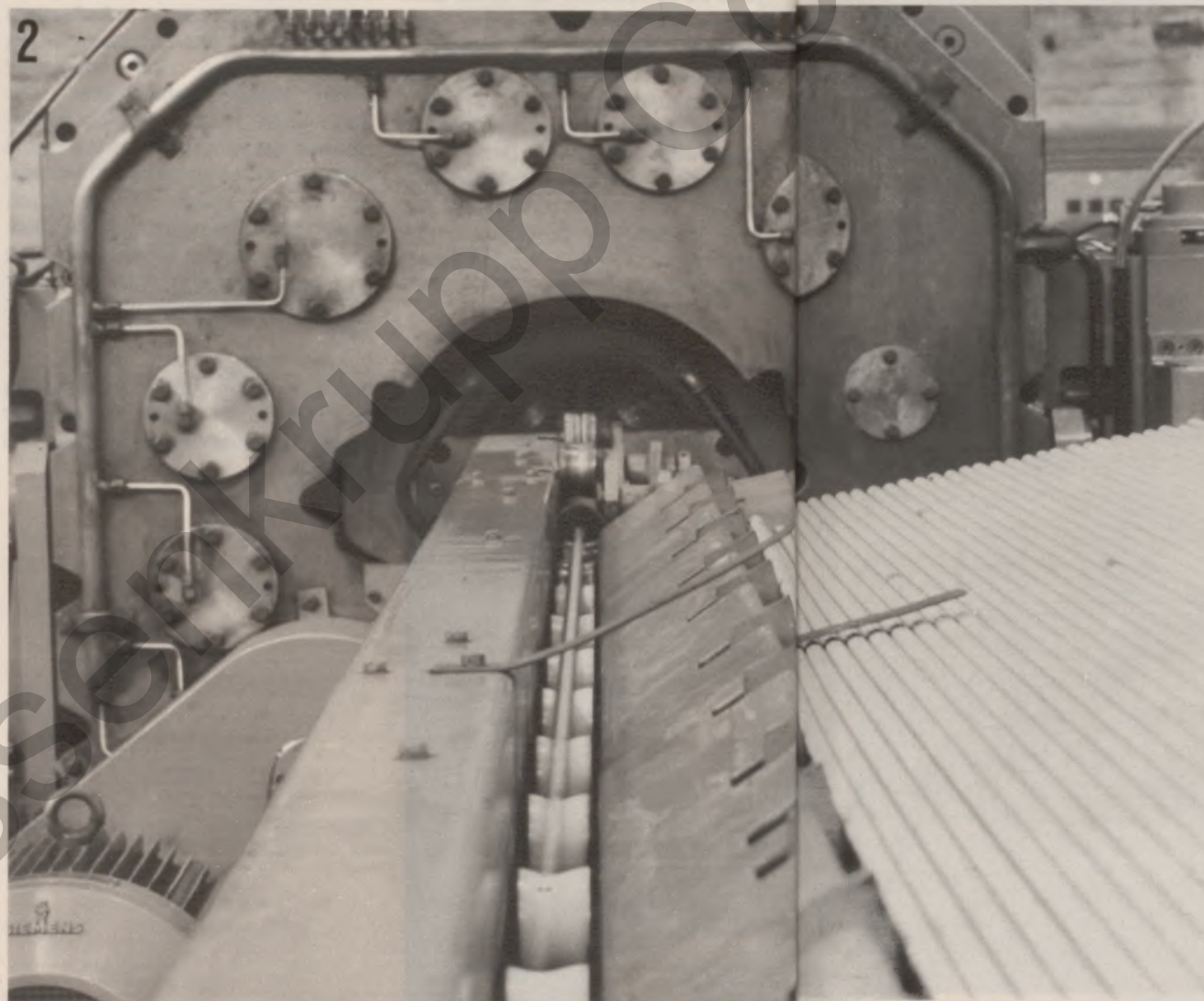
Damit die Hämmer die Stäbe im genauen Maß verjüngen, werden sie automatisch gesteuert: Ein Fühler tastet eine seitlich am Spannkopfbett montierte Schablone ab, die der Kontur des aufzubringenden Konus entspricht.

Sobald der Schmiedevorgang – an der Mitte einsetzend – das Stabende erreicht hat, gibt der Spannkopf den Stab frei, der über den Entladerollgang auf ein Förderband gelangt und von dort zur Ladeeinrichtung der zweiten Feinschmiedemaschine befördert wird, in der – wieder von der Mitte ausgehend – die andere Stabseite abgeschmiedet wird.

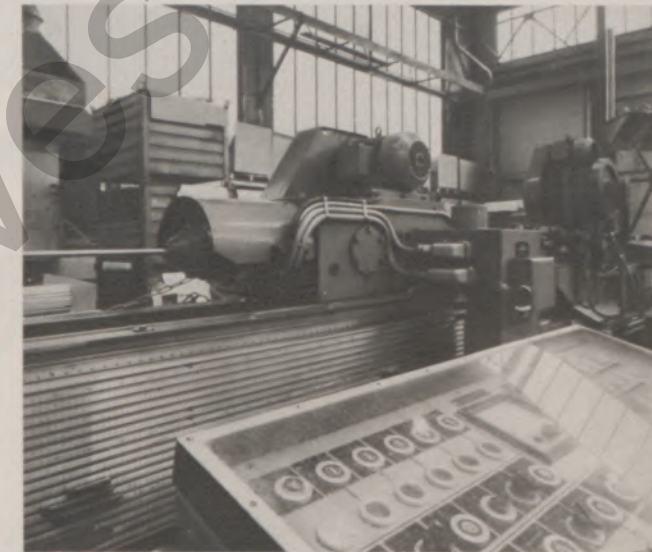
Nach dem Schmieden bringt eine Schere, die jeweils am Entladerollgang beider Maschinen montiert ist, den Stab auf die gewünschte Länge.

Die beiden Feinschmiedemaschinen, das Einlaufmagazin, der Quertransport zur zweiten Maschine, die beiden Scheren und das Auffangmagazin am Ende der Anlage werden von einem Mitarbeiter beobachtet, kontrolliert und wenn nötig nachgestellt. Die erreichte Maßgenauigkeit und die Güte der Oberfläche der geschmiedeten Stäbe sind ausgezeichnet. Da das eingestellte Schmiedeprogramm mit großer Wiederholgenauigkeit vollautomatisch abläuft, gibt es keine Schwankungen in der Qualität der Schmiedestücke.

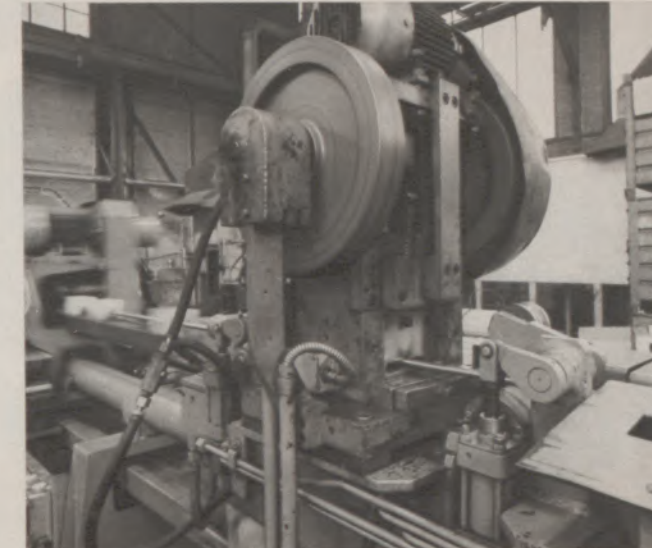
Hoesch besitzt mit dieser Anlage eine der modernsten Fertigungsstätten zur Herstellung progressiver Schraubenfedern mit veränderlichem Stabdurchmesser, die zuverlässig arbeitet und qualitativ höchsten Anforderungen entspricht.



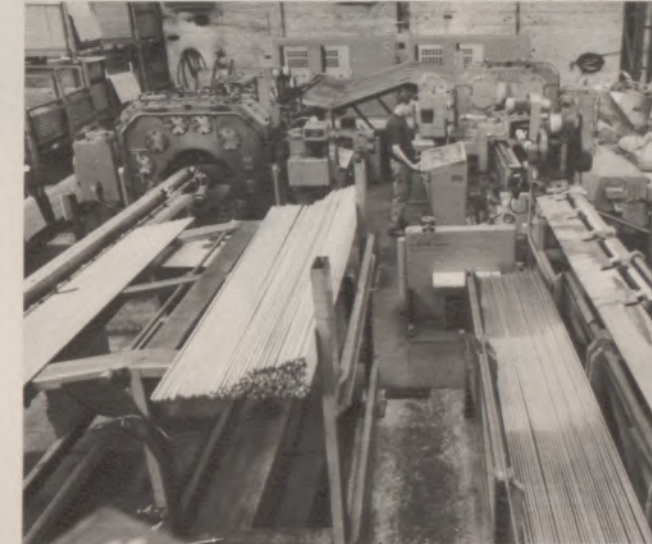
3



4



5



6





So war es früher: Mit kräftigen Hammerschlägen wurden Markierungen in die Großrohre eingeschlagen. Der Lärm war so stark, daß unsere Mitarbeiter Ohrmuscheln tragen mußten, wie sie auf Flughäfen benutzt werden

Für eine menschenfreundliche Umwelt

1:0 im Kampf gegen den Lärm

Jeder Schlag auf das Rohr dröhnte durch die Halle. Und kräftige Hammerschläge sind notwendig, will man die Markierung in die Rohrwand so dauerhaft einschlagen, daß sie nicht mehr verschwindet. Die mit der Rohrstempelung beschäftigten Mitarbeiter setzten Ohrmuscheln auf, wie sie auf Flughäfen gebraucht werden. Dadurch wurde die Arbeit für sie selbst erträglich – ihre Kollegen aber, die ein Stück weiter arbeiteten, blieben dem Lärm ebenso ausgesetzt wie die in unmittelbarer Nachbarschaft des Großrohrwerkes Dortmund-Barop wohnenden Menschen. Irgend etwas mußte geschehen – aber was?

Großrohre werden meist zu langen Leitungen aneinandergefügt, in denen Öl, Gas oder Wasser transportiert wird. Noch im Herstellerwerk wird das einzelne Großrohr unmittelbar nach der Abnahmeprüfung genau markiert, damit seine Identität jederzeit – auch Jahre nach seiner unterirdischen Verlegung – nachgeprüft werden kann.

Eine Kombination von Zahlen und Buchstaben verrät den Hersteller, die Rohrnummer, den Werkstoff und die vollzogene Abnahme. Farb- oder Klebmarkierungen haben wenig Sinn, weil sie während der Verladung und des Transportes, während der Lagerzeit entlang der geplanten Trasse oder spätestens nach jahrelangem Liegen im Erdboden mit Sicherheit verschwinden.

Um also wirklich dauerhaft zu markieren, blieb – wie bei allen Großrohrwerken – lange Zeit der Hammer mit seinen Schlagziffern die einzige Lösung – wenn er auch starken Lärm erzeugte, manchen Finger lädierte, je nach Können besser oder schlechter markierte und ein Versehen nicht ausschloß.

Jahrelang zerbrach man sich deshalb in Barop den Kopf, wie diese Arbeit zu mechanisieren und dabei sicher und geräuschlos zu machen ist. Da man jedoch auf der ganzen Welt keine Firma fand, die halbwegs brauchbare Stempelmaschinen fertigte, machte Werner Wennemann, der Betriebschef des Werkes, Anfang 1971 die ersten Skizzen zu einer Eigenkonstruktion.

Das Prinzip war klar: Es mußte eine Maschine sein, die mit großer Kraft Buchstaben und Ziffern schnell, sicher und ohne Krach in

das Stahlrohr drückte. Im Frühjahr 1972 wußte Werner Wennemann, wie ein solches Gerät arbeiten und aussehen mußte. Es war auch höchste Zeit, denn inzwischen hatte sich sogar das Gewerbeaufsichtsamt wegen der Lärmbelästigung eingeschaltet. So schnell wie möglich wurden die Zeichnungen der neuentwickelten Stempelmaschine in die Wirklichkeit umgesetzt, erprobt, verbessert und endgültig im Juni 1973 eingesetzt.

Werner Wennemann beschreibt seine Maschine so: „Die neue Rohrstempelmaschine ist auf einem verstellbaren Schlitten montiert und kann durch Knopfdruck an das zu stempelnde Rohr herangefahren werden. Die vollständige Markierung befindet sich – ähnlich wie bei einem Druckstock – in Form von Prägebuchstaben und Prägeziffern in einer Matrize, die außerdem ein mechanisches Zählwerk enthält, das die fortlaufende Rohrnummerierung automatisch und unabhängig von menschlichen Einflüssen sichert. Die Matrize, die sich über eine hydraulisch zugestellte Gegen-druckrolle fest gegen die Rohrwand preßt und mit einem Hydraulikzylinder am Rohr abwälzt, drückt die Prägeziffern gleichmäßig tief in den Rohrwerkstoff ein. Dieser Vorgang spielt sich in rund zehn Sekunden ab. Dann ist das Rohr dauerhaft markiert und die Stempelmaschine kann in die Ausgangsposition zurückgefahren werden.“

Die Ohrmuscheln sind beiseite gelegt, Mitarbeiter und Umwohner des Großrohrwerkes Dortmund-Barop atmen auf: Eine Schlacht gegen den Lärm ist gewonnen.



▲ Nachdem sich nirgendwo eine brauchbare Stempelmaschine kaufen ließ, ging Betriebschef Werner Wennemann an die Eigenkonstruktion

◀ Auch noch Jahre nach der Verlegung müssen auf den Rohren die Zahlen und Buchstaben lesbar sein, die den Hersteller, die Rohrnummer, den Werkstoff und die Abnahme angeben

▼ Auf einem verstellbaren Schlitten fährt die Rohrstempelmaschine an das Rohr heran. Innerhalb von zehn Sekunden markiert sie ohne Lärm das Rohr: die Prägeziffern wälzen sich mit einem Hydraulikzylinder am Rohr ab. Auf unserem Bild führt Willi Ebeling die Maschine vor





► Ute Golisch ist Sachbearbeiterin im Bereich Export des Hoesch Handels

HOESCH MITARBEITERINNEN HABEN HOBBYS

Eine reine Männergesellschaft ist die Stahlindustrie schon lange nicht mehr: Allein bei Hoesch arbeiten rund 4500 Frauen, so daß jeder zehnte Mitarbeiter eine Frau ist. Haben wir in den vergangenen Jahren die vielseitigen Berufe vorgestellt, in denen Frauen bei Hoesch tätig sind, schreiben wir heute über Hobbys unserer Kolleginnen – über Beschäftigungen in der Freizeit, die (auch Männer!) anregen können.

Montag spät nachmittags. Wir fahren in eine Schule nach Hörde, wo in einer modernen Turnhalle Ute Golisch, Sachbearbeiterin im Finanz- und Rechnungswesen beim Hoesch Handel, eine Kinderturngruppe leitet.

Die Mehrzahl der Kinder ist schon im Turnzeug. Die meisten toben herum, die letzten kommen die Treppe herauf. Ute Golisch erlaubt den Kindern zunächst eine Viertelstunde Spiel: „Jeder kann machen was er will.“

Ein Mädchen klettert am Tau, zwei springen auf dem Trampolin, die Matte wird zum Turnen am Barren herausgezogen. Dann gibt Ute Golisch mit der Trillerpfeife – die später nur wenig zu hören ist – das Zeichen: „Wir fangen an!“

Fünfunddreißig sechs- bis zwölfjährige Mädchen (zweiundvierzig sind für die Turngruppe angemeldet, doch an dem Tag sind Schulferien, und zwei fehlen durch Krankheit), kommen regelmäßig einmal in der Woche zum Turnen. Sie haben meist nicht mehr als eine Wochenstunde Turnunterricht in der Schule, und wenn der Lehrer fehlt, überhaupt keine. Manche Eltern schicken ihre Kinder, weil der Arzt Haltungsschäden festgestellt hat: Rundrücken, Hängeschultern, Knickfüße als Folge schwacher Muskelbänder. Und es sind Kinder dabei, die keine Spielplätze in der Nähe haben, die sich

nirgends richtig austoben können, weil das zwischen Häusern und Straßen viel zu gefährlich ist.

So läßt Ute Golisch sie die erste Viertelstunde machen, was sie wollen. Dann beginnt der richtige Turnunterricht – meist mit Laufen im Kreis, mit Bewegungsübungen. Manchmal werden die Bälle herausgeholt oder die Springseile. Es sind Keulen da, mit denen man turnen kann, und natürlich die üblichen Turngeräte: Sprossenwand, Ringe,



▲ Jeden Montag nachmittag turnt Ute Golisch mit einer Mädchengruppe

◀ Am Abend folgt das Prellballspiel mit den Vereinsdamen

Pferd, Barren.

Der große Altersunterschied in der Gruppe wird überbrückt, indem Ute Golisch gegenseitig Verständnis weckt. Die großen Kinder helfen den kleinen. Sie fühlen sich mitverantwortlich. Die Schüchternen werden besonders freundlich herausgezogen. Sie erhalten viel Lob, das ihr Selbstbewußtsein stärkt und ihre sportliche Leistung fördert.

Für Ute Golisch ist das Kinderturnen nur der sportliche Auftakt nach dem Dienst am Montag. Um acht Uhr trifft sie sich mit der

Ute Golisch turnt mit Kindern



Die Betriebskrankenkasse meldet:

Keine Prämie, aber: unbegrenzte Kostenübernahme bei Krankenhauspflege

Über alle Einzelheiten können sich die Mitglieder unserer Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund bei allen Verwaltungsstellen informieren, und zwar bei der Hauptstelle, 4600 Dortmund, Kirchderner Straße 47-49; bei der Annahme- und Beratungsstelle im Werk Phoenix, 4600 Dortmund-Hörde, Hörder Burgstraße 18; bei der Annahme- und Beratungsstelle im Werk Union, 4600 Dortmund, Alte Radstraße 27; bei der Annahme- und Beratungsstelle im Werk Hamm, 4700 Hamm, Kissinger Weg; bei der Nebenstelle in Hohenlimburg, 5850 Hohenlimburg, Oeger Straße 120; bei der Nebenstelle in Olpe-Lütringhausen, 5960 Olpe-Lütringhausen, Dorfstraße; bei der Nebenstelle in Lippstadt, 4780 Lippstadt, Beckumer Straße 87.

Ab 1974 gibt es keine Prämie mehr für nicht in Anspruch genommene ärztliche Behandlung. Für das Geschäftsjahr 1973 zahlt unsere Betriebskrankenkasse noch eine Prämie; die Anträge müssen jedoch bis Ende März 1974 bei der Betriebskrankenkasse gestellt sein!

Als die Krankenscheinprämie 1970 eingeführt wurde, gab es sogleich mehr Kritiker als Befürworter dieser Regelung. Die Verwaltung unserer Betriebskrankenkasse sowie Vorstand und Vertreterversammlung haben seinerzeit zu Recht darauf hingewiesen, daß mancher Kranker der Zehn-Mark-Prämie wegen die fällige Behandlung aufschieben würde. Weiter wurde der enorme Verwaltungs- und Kostenaufwand beklagt. Es ist also vernünftig und sicherlich im Interesse aller Betroffenen, daß der Bundestag diese Prämie wieder abgeschafft hat.

Auch unsere Betriebskrankenkasse spart aufgrund des Wegfalls der Prämienersatzkosten, und zwar in Höhe von rund 1 Million DM. Dieser Betrag wird jedoch nicht etwa auf die hohe Kante gelegt, sondern mit diesem Geld wird ebenfalls eine alte Forderung der Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund beglichen – nämlich die Übernahme der Krankenhauspflegekosten für unbeschränkte Zeit. Bisher durfte Krankenhauspflege nur für höchstens 78 Wochen innerhalb von drei Jahren für ein und dieselbe Krankheit übernommen werden. Wurde jemand ausgeteilt, so mußte entweder er selbst, seine Familie oder die Sozialhilfe die Kosten tragen. Das ist nun vorbei; in jedem Falle bezahlt unsere Betriebskrankenkasse den unbegrenzten Krankenhausaufenthalt!

Hinzu kommt in Zukunft noch eine Kostenübernahme bei Erkrankung der Kinder. Die Voraussetzung für die Gestellung oder Bezahlung einer Haushaltshilfe ist, daß im Haushalt ein Kind lebt, das das achte Lebensjahr noch nicht vollendet hat oder behindert ist. Das Gesetz sieht ferner die Zahlung von Krankengeld bei Verdienstausschlag von Müttern vor, wenn sie wegen der Betreuung eines kranken Kindes nicht zur Arbeit gehen können.

Darüber hinaus wird unsere Betriebskrankenkasse weitere Leistungsverbesserungen einführen, wie zum Beispiel volle Kostenübernahme bei größeren Heil- und Hilfsmitteln. Vorstand und Vertreterversammlung werden sich zum Jahresende mit der erforderlichen Satzungsänderung befassen.

Nunmehr alles in einem Heft

Wegen der Prämienersatzkosten mußten bisher Krankenscheinhefte für Mitglieder – Ehegatten – Kinder – Rentner und deren Ehegatten ausgegeben werden, um die Prämienersatzkosten regeln zu können.

Jetzt, da die Erstattung entfällt, werden Krankenscheinhefte ausgehändigt, die für alle Anspruchsberechtigten in einem Heft die nötigen Krankenscheine enthalten.

Wer?

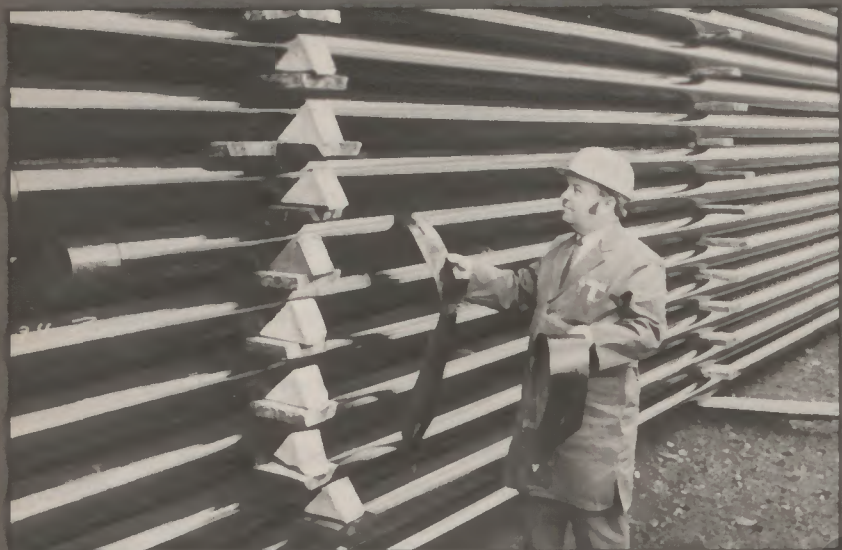
Josef Attelmann, 43, Angestellter bei der Hoesch Röhrenwerke AG und seit 1955 bei Hoesch, machte bisher einen prämierten Verbesserungsvorschlag

Warum?

Josef Attelmann meinte, daß es möglich sein müßte, die teuren Kunststoff-Beutel zu sparen, die als Schutz zum Verpacken kunststoffisolierter Rohre verwendet wurden

Wie?

Josef Attelmann ermittelte, daß die Kunststoff-Abfallstücke der Extruderanlage, die beim Isolieren der Rohre mit Kunststoff sowieso anfallen, für die Verpackung ausgezeichnet geeignet sind



Wer?

Oskar Lehmann, 44, Vorarbeiter bei der Hoesch Röhrenwerke AG und seit 1957 bei Hoesch, hat zwei Verbesserungsvorschläge gemacht, von denen einer prämiert wurde

Warum?

Oskar Lehmann sah nicht ein, daß im Mittelrohrwerk alle Rohre – auch die nicht wärmebehandelten – ein Wasserbad durchlaufen, nur weil es im Adjustageverlauf eingeschaltet ist

Wie?

Oskar Lehmann schlug vor, beim Fahren nicht wärmebehandelter Rohre das Wasserbad zu überbrücken



Der kluge Mann schlägt vor

Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	September 1973		August 1973		Januar bis September 1973
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	80	12,3	72	11,1	55 960
Hoesch Packband GmbH	6	11,9	7	13,9	2 700
Dittmann & Neuhaus AG	5	9,1	1	1,8	2 715
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	22	6,1	23	6,5	28 610
Hoesch Röhrenwerke AG	10	4,7	6	2,8	22 980
Schwinn AG	2	4,6	–	–	335
Schrottverwertung Celler GmbH	3	4,5	1	1,6	250
Hoesch Hüttenwerke AG	75	2,8	62	2,4	315 485
Hoesch Siegerlandwerke AG	9	2,2	4	1,0	10 991
Blefa AG	1	1,4	3	4,2	2 020
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	1	0,7	1	0,7	150
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	–	–	–	–	2 153
Hoesch Handel AG	–	–	–	0,5	2 195
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	–	–	–	–	–
Hoesch Konzern	214	4,2	181	3,6	446 544

DER DORTMUNDER AGENT UND SEINE ZEIT



wiederentdeckt von Horst Mönnich

Mit Klönne nach Konstantinopel

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

„Kommerzienrat Schüchtermann war, wie viele erfolgreiche Leute, ein sehr schweigsamer Mann, weniger von Natur als aus geschäftlicher Vorsicht, das war nun mal in der Industrie so. Einer mißtraute dem andern. Besonders die eingeborenen Westfalen leisteten darin Bedeutendes.“

So beginnt eine Reihe von Porträtstudien, die uns der Agent von bedeutenden Männern Dortmunds hinterließ. Wie aus alten Tafelbildern treten sie nach vorn, Schüchtermann, Denninghoff, August Klönne, Caspar Jucho, der Holzhändler Louis Bäumer, Albert Hoesch; bleiben einen Augenblick stehen, dem hellen Licht ausgesetzt, geben eine ihrer charakteristischen Redensarten ab, die zugleich ihr Erfolgsrezept verrät, ohne damit ein Geheimnis preiszugeben; treten wieder zurück.

„Heinrich, et is wer do!“

Schüchtermann wird z. B. so gezeichnet: „Wenn es am Stammtisch, an dem er saß, gar zu still wurde, sagte er plötzlich zu seinem Nachbarn: ‚Wie?‘ und zog den Ton so lang wie einen Ziegenstrick. Er wollte damit die andern zum Reden aufmuntern, damit er vielleicht etwas hörte, was ihm in seinen geschäftlichen Kram paßte.“ In ein paar Sätzen erfahren wir den Hintergrund, aus dem er aufstieg, der „feine Uhrmacher“, wie er allgemein genannt wurde, sehen den kleinen Uhrmacherladen in der unteren Brückstraße, Goldwaren, westfälischer Adel als Kundschaft. Und zieht jemand die Ladenglocke, um eine kranke Uhr zu bringen, ruft Frau Schüchtermann geborene Schiller vom oberen Stockwerk des kleinen Häuschens in den anstoßenden Garten hinunter: „Heinrich, et is wer do!“ Und Schüchtermann, müßig mit Gartenarbeit und der Umwandlung der Mistfäße in schätzbaren Dung beschäftigt, eilt die Treppe hinauf. . . . Doch dann tappt er, vom wirtschaftlichen Aufschwung Dortmunds beflügelt, erst mit einer Fußspitze, dann mit einem Fuß und dann mit beiden Beinen in die Industrie hinein. Erstes großes Geschäft: die Anlage einer Kokerei bei der Zeche Hansa. Dann Beirat und Vermittler der Berliner Disconto-Gesellschaft, die viel Geld

in Dortmund unterbringt, insbesondere bei der Union. Finanzmann, Eisenindustrieller, Gründer der Maschinenfabrik Schüchtermann und Kremer. Und so sammelt sich über Schlackenmühlen, die er baut, und hundert anderen Eisen, die er im Feuer hat, ein Riesenvermögen an, das der sparsame, kinderlose Mann in eine Schüchtermann-Schiller-Stiftung einbringt, welche für skrophulöse Kinder und zur Unterstützung städtischer Beamter bestimmt ist. Was für ein Mensch: Glückspilz, Genie? Weder das eine noch das andere, meint der Agent; vielmehr, wie die meisten Industriekapitäne, ein fleißiger, gescheiter Mann, der den Zusammenhang der Dinge begriff und die Konjunktur entschlossen ausnützte. Einmal kam der Agent zu Schüchtermann und Kremer wegen einer geschäftlichen Besprechung. Da sagte ihm einer der technischen Direktoren: „Schade, daß der Herr Kommerzienrat Schüchtermann nicht da ist; er hat in diesen Dingen doch das schärfste und sicherste Urteil.“

„Sogar mit dem Leben ging er zu verschwenderisch um“

Bauunternehmer und Grundstücksspekulant großen Stils, der das alte Dortmund kreuz und quer aufriß, war Fr. Wilhelm Denninghoff,

der im Einvernehmen mit der Stadt viel Gutes bewirkte. Mit dem Kaufmann Schlüter gründete er den Kaiserhain. Aus den kleinsten Anfängen emporgestiegen, brach er, von den Kreditbanken verlassen, in einer Zeit wirtschaftlichen Niedergangs, zusammen und starb am 8. März 1890, tief betrauert von seinen Freunden. Der alte Arnecke hatte immer ein gewisses Mißtrauen gegen den ihm allzu kühnen Mann und äußerte bei seinem Tode: „Er ging zu verschwenderisch mit allem um, was er besaß, sogar mit seinem Leben!“

„Sie denken doch an meinen Schwiegersohn?“

Als gewaltiger Festredner in den militärischen Vereinen wirkte Berg- rat Harz, außerdem war er als Gut- achter in industriellen Kreisen, besonders im Aufsichtsrat der „Hibernia“, ungemein tätig. Nach einer Generalversammlung hörte der Agent, wie er auf dem Hofe einer Zeche zu dem Betriebsführer sagte: „Sie denken doch an mei- nen Schwiegersohn?“ (Der Schwie- gersohn hatte ein Bergwerksartikel- Geschäft.) – „Aber selbstverständ- lich, Herr Berg- rat“, versetzte der Betriebsführer. Und er meinte es ehrlich und vergaß es nicht. Denn in diesen Kreisen dachte einer an den andern; es war die Versiche- rung auf Gegenseitigkeit in der ein- fachsten und handlichsten Form. Einer warf dem andern den Ball zu, und wenn sie es dann zu etwas gebracht hatten, hielten sie sich für ganz besonders begabt und begna- det, und dann erst die Kinder und Kindeskin- der! Wer erinnert sich, meint der Agent, bei ihrem Stolz nicht der Geschichte von der klei- nen Tochter des Sonnenkönigs, die, die Hand ihrer Bonne betrachtend, ganz erstaunt ausrief: „Was, Sie haben ja auch fünf Finger, gerade soviel wie ich! Unglaublich!“

Während Schüchtermanns Leben schon dem Ende nahe war – er starb noch in den neunziger Jahren –, wußten jüngere Industrielle in Dortmund, ihren Platz an der Sonne zu erkämpfen. Vorweg August Klönne und C. H. Jucho, welcher eigentlich mit Rufnamen Heinrich hieß, aber der Volksmund nannte ihn nun einmal Caspar Jucho. Beide waren Ingenieure auf großen Werken gewesen und hatten sich selbständig gemacht. Technisch der Bedeutendere war wohl Klönne, seine Fabrikate bekamen Weltruf, und er baute Gasometer an allen Ecken der Welt. Persönlich war der große vierschrotige Klönne ein rauher Mann mit der den Westfalen angeborenen Streitsucht. Mit der Stadt, mit seinem Nachbarn Jucho, mit aller Welt war er ständig am

prozessieren. Er hielt sich ein eige- nes Prozeßbüro, das von einem kleinen fuchsischen Mann geleitet wurde.

„Der Teufel hole Ihre kleine Reise!“

Stadtbaurat Marx meinte, der Teufel müsse den Klönne aus dem Tornister verloren haben. »Ich kann nicht über ihn klagen«, behauptet hingegen der Agent. »Wenn man durch seine rauhe Schale durchgedrungen war, stieß man auf eine gutmütige Natur und auf einen zuverlässigen Charakter, dem man aufs Wort glauben konnte. Er war ein großer Jäger vor dem Herrn – solche Gewaltmenschen jagen ent- weder Menschen oder Tiere –, und in der damals bekannten Jäger- kneipe von Fritz Stolle in der Beten- straße, wo jetzt das Stadthaus steht, hatte er bei seinem Leibgericht, dem dort vortrefflichen spanischen Fricco, oft einen großen Troß von Waidgesellen und Trinkkumpanen um sich versammelt. Nebenbei bemerkt, bricht die Jagdleiden- schaft bei den Dortmunder Wirten, Agenten und Krämern oft so uner- wartet durch wie bei den Kindern die Masernkrankheit. Unvergeßlich ist es mir, wenn der kleine Eduard



Metzkes den Hirsch im wilden Forst sang und die ganze bierfrohe Schar bis zu Tränen gerührt den Kehrreim mitsang, dieselben Leute, die noch vor einigen Stunden allen Konkur- renten mitleidlos die Hälsen abge- schnitten hatten . . . Doch zurück zu Klönne. Eines Tages traf ich ihn auf dem Bahnsteig vor dem Schnell- zug nach Frankfurt. Er wollte gerade abfahren – und ich gerade ein

größeres Geschäft mit ihm abschlie- ßen. »Fahren Sie bitte mit«, sagte er, »ich habe eine kleine Reise vor.« Gut, denke ich, er will wohl nach Bonn, und hole mir schnell ein Billett für Bonn. Wir fahren ab, und das Geschäft kommt zustande. Als wir in Bonn sind, macht er noch keine Miene auszusteigen, und ich denke bei mir: Gut, er will nach Koblenz! Fahr mit! Als wir in Ko-

▲ Der industrielle Aufschwung in Dortmund nahm mannigfaltige Gestalt an: Hier an der Oesterholz- straße siedelten Schüchtermann und Kremer und August Klönne ihre Betriebe an. August Klönne besaß einen sehr eigenwilligen Humor, von dem der Dortmunder Agent auf seiner „Reise nach Konstantinopel“ eine Kostprobe abbekam . . .

◀ Der „feine Uhrmacher“ wurde Heinrich Schüchtermann zeit lebens genannt. Er begann ganz klein in einem winzigen Uhrmacherladen in der unteren Brückstraße – bevor er sich zum großen Finanzmann und Eisenindustriellen entwickelte. Sein Riesenvermögen brachte er später in eine Stiftung für kranke Kinder und zur Unterstützung städtischer Beamter ein

▼ Mit dem Kaufmann Schlüter gründete der Bauunternehmer und Grundstücksspekulant Denninghoff den Kaiserhain, das Kernstück des heutigen Westfalenparks

angeblich nationalliberale Klüngelherrschaft: „13 Millionen Schulden haben wir schon, und nun will der Magistrat noch eine Trottoirsteuer einführen! Wehrt Euch, Bürger!“ Und niemand war da, der ihm antwortete: „Ja, Caspar Jucho, diese Steuer brauchen wir und noch viele andere, damit die Stadt aus dem Dreck kommt, und Schulden müssen wir auch wohl wieder mehr machen!“ Nein, alle riefen Beifall.

In seinen eigenen Geschäften war Jucho von viel größerer Umsicht. Er war überall dabei, ob es nun um eine neue Brücke ging oder darum, einem Verwandten einen

Dortmund zog. Er war durch eine groß angelegte Finanzoperation zum mehrfachen Millionär geworden, indem er in der schlechten Zeit auf seine eigene Kappe, mit Unterstützung seines Freundes, des damaligen Reichsbankdirektors Crone, der seinen Kredit stützte, eine ganze Zeche mit Grundschuld und allem aufkaufte und in der guten Zeit zu einem fabelhaften Preise wieder verkaufte. Seine Persönlichkeit war viel umstritten. Dennoch fand der Agent an ihm nichts Ungutes: »Er war ein großer Mann mit einem ganz glatten, freundlichen runden Gesicht, wie ein gefürsteter Abt, und hatte, wenn er sprach, eine eigene nachdenkende Art, den lächelnden Mund mitsamt dem Kinn zu streicheln.« Seine vielen Widersacher – welcher erfolgreiche Mann hat deren nicht? – behaupteten, daß er das Lächeln immer mitdiscontiierte. Aber er ließ die Leute reden! Sein Freund und Intimus, der Stadtverordnete Julius Brand, pflegte zu sagen: „Sonderbare Leute, diese Dortmunder. Erst rennen sie alle hinter dem Gelde her, und wenn's dann einer erwisch hat, fallen die andern über diesen her, um es ihm wieder abzugeben!“ Aber Louis Bäumer streichelte bloß schmunzelnd sein Kinn, ihm war schwer beizukommen.

»Ich traf ihn«, erzählt der Agent, »eines Abends im Rheinischen Hof; da kam er von der Bahn, »Was meinen Sie wohl«, fragte er, »was ich hier in der Brieftasche habe? 800 000 Mark! Die erste Anzahlung der Elberfelder Bank auf die von mir gekaufte Zeche!« Reichsbankdirektor Crone saß dabei und schmunzelte. Bäumer hatte, wie alle Erwerbenden, eine naive, animalische Freude am Gelde. Wenn ich geschäftlich zu ihm in sein Haus in der Betenstraße kam, zog er in dem Vorderzimmer rechts die eiserne Hinterwand auseinander und zeigte mir seine dort aufgestapelten, sorgfältig registrierten Haufen von Brauaktien, Kuxen und weiß Gott was alles. Er strich sich dann behaglich sein glattes Kinn und sagte: »Alles ehrlich erworben, was die Leute auch reden!«

„Albert Hoesch trank den billigsten Kutscher“

»Nicht vergessen darf ich den Großindustriellen Albert Hoesch, den Hauptbegründer des Hoesch'schen Stahlwerks, einen hervorragenden Stahlmann und ein unglaubliches Arbeitspferd. Er reiste selbst im Lande herum und verkaufte sein Fabrikat. Damals war er schon mit den Plänen zu den neuen gewaltigen Hochöfen beschäftigt, die noch heute der Stolz unserer Industriestadt sind; daneben trank er aus Sparsamkeit im Kasino den

billigsten Kutscher. Vor Übermüdung sah man ihn zuweilen als Stadtverordneten in öffentlicher Sitzung auf seinem Platze eingeknickt. Schon damals zeigten sich in dem Äußeren des einst so jugend-schönen Mannes Spuren starker Erschöpfung, und einige Jahre später sank der hochbegabte, wakkere Mann im besten Mannesalter ins Grab.«

Will man nun glauben, daß die Unterhaltung mit jenen alten Dortmunder Größen besonders anregend war? Der Agent bestreitet es: »Das eigene Werk und die Konkurrenz, und wie man ihr ein Bein stellen konnte! Was die Grundstücke kosten, und wo etwas zu verdienen war! – das beschäftigte sie. Von Wissenschaft und Kunst oder gar von übersinnlichen Dingen war nie die Rede. So lebte man in Dortmund in einer schrecklich bedrückenden materiellen Atmosphäre.

Eines Abends wurde am Stammtisch zufällig von Häckel gesprochen und seiner Lehre, daß sich auf der Erde lebende Wesen durch Urzeugung aus der leblosen Materie entwickelt hätten. »Das ist doch ganz selbstverständlich«, sagte ein Kommerzienrat, »das kann man ja alle Tage in meinem Garten sehen; wenn die warme Sonne auf den Wassertümpel scheint, dann entwickeln sich da im Wasser ganz von selbst allerlei Tiere!« Alle stimmten ihm zu; sie wußten nicht, daß die Keime zu diesen Tieren durch die Luft in den Tümpel getragen wurden und dort nur einen günstigen Nährboden fanden, sondern meinten wahrhaftig, so ein kleiner Wasserkäfer, dieses wunderbar organisierte Lebewesen, entstände direkt aus dem Dreck, so wie sie ein Rad aus einem Eisenblock drehten.

»Geld und Verdienen« war also damals in Dortmund die Losung. Und das wurde selbst meinem Freunde, dem Landgerichtsdirektor Bäumer, manchmal etwas zuviel. Bäumer war eine allbeliebte Dortmunder Persönlichkeit, ein forscher Krieger von 1870, Draufgänger, feuchtfröhlich und immer bereit, sich in den Dienst einer guten Sache zu stellen. Ich traf ihn einmal bei Hiddemann in Brechten. Da saß er melancholisch an der Wiese und sagte zu mir: »Wie schön war doch einst mein Heimatland Westfalen mit seinen großen Höfen und seiner stillen Kleinindustrie. Ich versuchte, diese äußere Wandlung mit den Gesetzen des Fortschritts der menschlichen Gesellschaft und des in der Arbeit ruhenden Segens zu verteidigen. Da meinte er bitter: »Ihr Industriellen werdet noch so lange arbeiten, bis alle anderen über euch wie über den Streber in der Schulklasse herfallen werden!«

Ich werde dies prophetische Wort nicht vergessen.« Wird fortgesetzt



blenz sind, sitzt er noch immer still. »Ja, wo wollen Sie denn hin, Klönne?« »Nach Konstantinopel!«, sagt er, »ich habe dort einen Gasometer aufzustellen!« »Der Teufel hole Ihre kleine Reise!« rufe ich und springe noch im letzten Augenblick aus dem Zuge. Er wollte sich im Coupéfenster den Bauch vor Lachen halten.«

„Man muß sich dranhalten!“

Aus etwas eleganterem Holze war Caspar Jucho geschnitzt, der seine freie Zeit der Politik widmete, ja, als Führer der Freisinnigen, sogar einige Male als Reichstagskandidat auftrat, wenn auch ohne Erfolg. Er war ein großer Redner, setzte, wo er konnte, dem Magistrat zu und erhob sein Wort gegen die

guten Posten als Pastor zu besorgen. Er war sogar der einzige, der bei dem Umbau des Hotels „Zum Römischen Kaiser“ seine Arbeit in bar bezahlt bekam; die anderen Unternehmer mußten Hypotheken nehmen. „Man muß sich dranhalten!“ war seine Parole, die er immer im Munde führte und die den lebenswürdigen und schlagfertigen Mann vorwärtsbrachte. Er starb als allgemein geachteter Stadtrat und Großindustrieller, woraus alle jungen Leute entnehmen können, daß man's auch in der Opposition zu etwas bringen kann, wenn man sonst nur tüchtig ist.

„Alles ehrlich erworben“

Weit bekannt war auch der Holzhändler Louis Bäumer, der sogenannte Bismarck von Lünen, der gerade um jene Zeit dauernd nach

So sehen die mit Tonkügelchen gefüllten Hydrokultur-Töpfe aus, in denen die Pflanzen Halt finden. Ihre Nährstoffe ziehen sie aus dem kleinen Behälter darunter, der die Nährlösung enthält. Das Schauglas zeigt an, wann nachgefüllt werden muß



Wochenlang nicht gießen- Pflanzen gedeihen prima

Hoesch Gärtnerei bietet Topfpflanzen in Hydrokultur

„Wer versorgt meine Grünpflanzen, wenn ich in Urlaub fahre?“ Immer wieder hört man diese Frage, denn nicht jeder hat eine freundliche Nachbarin, die die Pflanzen in Obhut nehmen kann. In vielen Haushalten verschwinden deshalb die Topfpflanzen vom Fensterbrett.

Aber dieser oft schmerzliche Verzicht ist durchaus nicht nötig! Es gibt einen Ausweg: Sie brauchen Ihre Pflanzen drei und vier Wochen lang nicht zu gießen, und dennoch gedeihen sie gut, wenn sie in „Hydrokultur“ versorgt werden. Was Hydrokultur ist, erklären die Fachleute der Hoesch Gärtnerei, die als einzige im Dortmunder Raum für dieses System eine Lizenz hat:

Das Grundprinzip: Die Pflanze steht nicht in Erde, sondern sie streckt ihre Wurzeln in eine Nährlösung. Praktisch sieht das so aus: Die Pflanze findet in einem mit murelgroßen Tonkügelchen gefüllten Behälter festen Stand und holt die zu ihrem Wachstum nötigen Stoffe aus einem darunterstehenden zwei-

Wer morgens mit dem Schrecken aufwacht: „Jetzt habe ich die Geburtstagsblumen vergessen“, findet die Gärtnerei unserer Hüttenwerke in Dortmund-Hörde schon ab sieben Uhr geöffnet. Zwei der acht Mitarbeiterinnen im Verkauf fangen sogar schon um sechs Uhr an. Sie stellen Blumen für Jubiläen, Geburtstage und für private Bestellungen zusammen. Um sieben Uhr fahren auch die einundzwanzig Landschaftsgärtner ab, die insgesamt 450 000 Quadratmeter Grünfläche der Werke Phoenix, Union und Westfalenhütte in Ordnung halten. Zur gleichen Zeit beginnt in der Gärtnerei selbst die Arbeit – 12 000 Quadratmeter unter Hoch- und Niederglas wollen bestellt sein.

ten sehr kleinen Behälter, in den alle drei, vier oder fünf Wochen Nährlösung nachgefüllt wird. Die Vorteile: Das Pflanzensubstrat ist sauber, hygienisch und unbeschränkt haltbar. Pflanzen verschiedener Herkunft und Ansprüche können in ein und demselben Gefäß zusammenleben. Die Pflanzen bestimmen selbst ihre Flüssigkeits- und Nahrungsaufnahme. Das Umtopfen ist nicht mehr nötig, und der Wasserstand im Schauglas zeigt an, wann man Nährlösung nachgießen muß. Das Ergebnis: Pflanzen in Hydrokultur gedeihen meist besser als in Erdkultur.

Eine Mitarbeiterin aus der Gärtnerei brachte aus dem Urlaub ein Stück Lavagestein mit, auf dem eine

Aloe wächst. Die Pflanze ernährt sich nur aus den Mineralstoffen des Gesteins plus Wasser. In der Natur hat es also schon immer Pflanzkulturen ohne Erde gegeben. Die Gärtner kamen erst Anfang des 20. Jahrhunderts darauf.

Die Gärtnerei der Hüttenwerke bietet Hydrokulturen in Einzeltöpfen, in Kästen oder in Pflanzwannen beispielsweise für Großraumbüros. Wer also Sorge um seine Pflanzen während der Urlaubszeit hat, erkundige sich in Hörde nach den Möglichkeiten der Hydrokultur und nutze die Gelegenheit, einen Blick auch auf die vorbildlichen Erdkulturen in den vielen Gewächshäusern zu werfen.

Der Kunde kann sich hier in Selbstbedienung herausuchen, was ihm gefällt, wenn ihm die Auswahl in den beiden Geschäften (das zweite „An der Kuhweide 66“ in Hörde) nicht ausreicht. Bei soviel Möglichkeiten – Palmen, Gummibäumen, Begonien, „gelben Lampenputzern“, Alpenveilchen – wird die Wahl allerdings besonders schwer. Beeindruckt von soviel Blüten – ganze Felder Schnittblumen kommen ja hinzu – erkennt man schnell, das auch eine Gärtnerei nach einem strengen Produktionsplan laufen muß. Der Leiter der Gärtnerei, Willi Hartmann, spricht vom „Kulturfolgeplan“ als Grundlage. Der Erfolg sind hunderttausend Chrysanthemen im Jahr, etwa eine halbe Million Nelken, ebenso viele Edelrosen, zweihunderttausend Tulpen und dreitausend Weihnachtssterne, die immer dann blühen, wenn sie blühen sollen, insbesondere zu den Festtagen wie Silvester, Neujahr, Ostern, Muttertag, Himmelfahrt, Pfingsten, Allerheiligen, Buß- und Betttag, Totensonntag, Advent und Weih-



21 Landschaftsgärtner halten ▶ fast eine halbe Million Quadratmeter Grünfläche der Werke Westfalenhütte, Phoenix und Union in Ordnung; auf unserem Bild Walter Wissmann und Helmut Lübbing

nachten. Wie das gemacht wird, verdeutlicht ein Beispiel: Die Chrysantheme, ein Herbst- und Winterblüher, setzt nur Blüten bei zehn und unter zehn Stunden Tageslicht an. So verdunkelt man, wenn die Jahreszeit mehr Licht gibt und beleuchtet umgekehrt in dunklen Zeiten genau nach Tabelle. Willi Hartmann spricht von Chrysanthemen in Jahresrundkultur...

Der Besuch in der Gärtnerei am Stadtrand von Hörde lohnt sich bestimmt – am besten an einem der beiden Tage der „offenen Tür“, einem Sonntag im Herbst und einem im Frühjahr, wo die Mitarbeiter der Gärtnerei Ruhe finden zu einem Rundgang mit jedem Besucher und zur Antwort auf alle Fragen.



▲ In den Verkaufsräumen vor der Gärtnerei kann man schon morgens um sieben Uhr bedient werden

◀ Schon um sechs Uhr morgens beginnt für zwei Mitarbeiterinnen der Gärtnerei unserer Hüttenwerke die Arbeit: Angelika Endrulies und Margret Ross stellen die Blumen für Jubiläen und Geburtstage zusammen



◀ Zu den Tagen der „offenen Tür“ im Herbst und Frühling kommen viele interessierte Kunden, um die Gärtnerei ausgiebig zu besichtigen und Fragen zu stellen

▼ Auf 12 000 Quadratmeter unter Glas ziehen die Gärtner in Hörde nach einem exakt eingehaltenen „Kulturfolgeplan“ ihre Blumen



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

Tito betätigt Titan-Verpackungsmaschine

Der jugoslawische Präsident Tito besuchte den Stand der Bundesrepublik Deutschland während der

Internationalen Zagreber Herbstmesse, auf dem auch vielerlei Hoesch-Produkte – Titan-Verpackungssysteme, Rothe Erde-Großwälzlager, Federnägel, Hoesch-Sonderstähle, oberflächenveredeltes Stahlband und das MFD-Aufgleisgerät – gezeigt wurden. Unser Schnappschuß entstand, als Siegfried Muhlmeister dem Präsidenten die automatische Verpackungsmaschine von Titan vorführte.



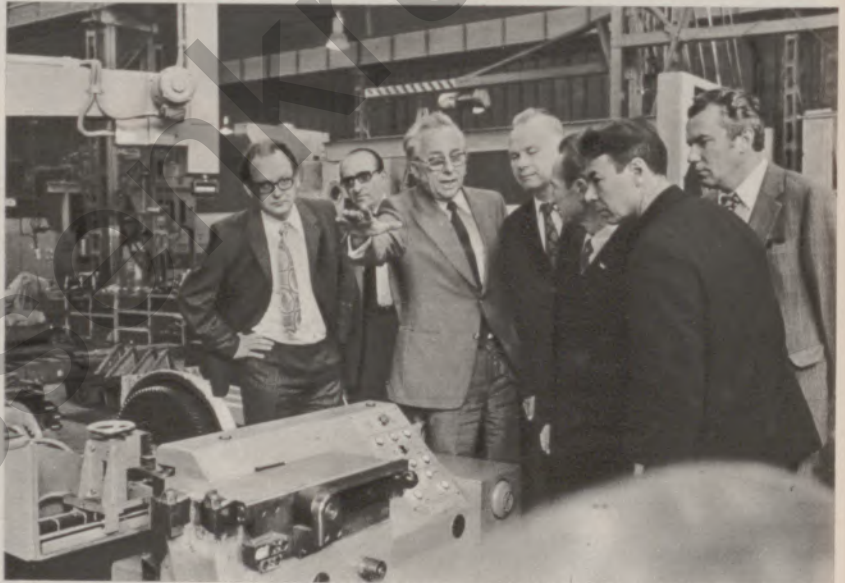
Eindrücke aus Syrien und Peru

In der Dortmunder Galerie Lutz Dittberner stellte Heinz Krügel, 40 Jahre alt und Schweißingenieur im Großrohrwerk Barop, eine Reihe seiner Bilder aus, die in Syrien und Peru entstanden. Heinz Krügel hat viele berufliche Reisen in ferne Länder gemacht und sich dabei vor allem von der Natur beeinflussen lassen, die auch zu Hause immer wieder Ziel seiner freien Stunden ist. Das Ergebnis: gegenständliche, farbenfrohe und farbsichere Bilder und flotte Zeichnungen, die ihren Eindruck auf das Dortmunder Publikum nicht verfehlen.



Gewerkschafter aus der Sowjetunion: „Wir sind sehr beeindruckt“

„Wir sind sehr beeindruckt und überrascht von allem, was wir hier gesehen haben. Wir sind dankbar für die große Gastfreundschaft, die man uns entgegenbringt. Die vielen Gespräche, die wir führen konnten, eröffnen zahlreiche Möglichkeiten, einander besser zu verstehen.“ Das sagte Georgie Diakow (2. v. r.) auch im Namen seiner beiden Kollegen, des Gewerkschaftssekretärs Peter Kiselev (Mitte) und des Schmelzers Iwan Kuprijanow (rechts) aus dem etwa 600 Kilometer südlich von Moskau gelegenen Stahlkombinat Lipesk. Die drei sowjetischen Gäste erwiderten einen Besuch von Hoesch-Betriebsratsmitgliedern, die 1972 die Sowjetunion bereist hatten. Das Bild oben zeigt die Gäste vor ihrem Gespräch mit Arbeitsdirektor und Hoesch-Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp (2. v. l.) und Albert Pfeiffer (links), dem Vorsitzenden des Hoesch-Gesamtbetriebsrates; das Bild unten entstand bei einem Rundgang durch die Maschinenfabrik Deutschland, bei dem Wilhelm Engelbrecht vom MFD-Vorstand führte; links Werner Schäfer, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender des Werkes Union, und ganz rechts Alfred Simon, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender des Werkes Westfalenhütte, die im Auftrag des Gesamtbetriebsrates die Gäste begleiteten.



IG Metall Hagen besucht Werk Eckesey



Dr. Franz-Josef Hufnagel stellvertretender Vorsitzender des VDEh

In der Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute (VDEh) am 25. September 1973 wurde als Nachfolger unseres verstorbenen Vorstandsvorsitzenden Dr.-Ing. Dr. Phil. Friedrich Harders zum neuen Vorsitzenden des VDEh Dr.-Ing. Günter Klotzbach, bislang Vorsitzender des Vorstandes der Fried. Krupp Hüttenwerke AG, gewählt. 1. Stellvertreter des Vorsitzenden wurde in Nachfolge des verstorbenen Dr. mont. Dr.-Ing. E. h. Hermann Th. Brandt unser Vorstandsmitglied Dr.-Ing. Franz-Josef Hufnagel.

Langjährigem Brauch folgend, besuchten die Mitglieder der IG Metall, Ortsverwaltung Hagen, auf Einladung des Betriebsrates der Schmiedag die Produktionsanlagen im Werk Eckesey. Der 1. Bevollmächtigte der IG Metall Hagen, Werner Schmidt (2. v. r.), konnte sich mit seinen Kollegen beim Rundgang durch die Werkshallen überzeugen, welch hohes fachliches Wissen und wieviel Geschick und Erfahrung die Facharbeiter für ihre tägliche Arbeit brauchen. Auf unserem Foto v. l. n. r.: Hedwig Nagel von der Ortsverwaltung Hagen, Ausbildungsleiter Waldemar Tiemann, Erich Krefft von der Ortsverwaltung Hagen, Werner Schmidt und Sohn.

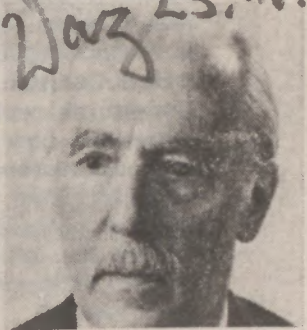
Absturz in der Bucht von Rio überlebt

Als das Flugzeug versank, schwamm Dr. Manfred Wohlgemuth um sein Leben

Die dramatischsten Minuten im 61-jährigen Leben des Dortmunder „Stahlmanagers“ Dr. Manfred Wohlgemuth spielten sich am Dienstagmittag in der Bucht von Rio de Janeiro ab. Der erst vor kurzem aus dem Vorstand der Hoesch-Hüttenwerke ausgeschiedene, aber noch weiter mit Sonderaufgaben für den Konzern betraute Industriekaufmann überlebte ein Flugzeugunglück, bei dem sieben Menschen den Tod fanden.

Dr. Wohlgemuth wollte von Rio aus mit einer viermotorigen Turboprop-Maschine der brasilianischen Fluggesellschaft VAST nach Belo Horizonte ins Landesinnere fliegen. Mehrere Mitglieder der Düsseldorfer Rohstoffbeschaffungsgesellschaft „Exploration“ begleiteten ihn. Es ging um Erzimporte für die Hoesch-Hüttenwerke. Das Flugzeug schaffte den

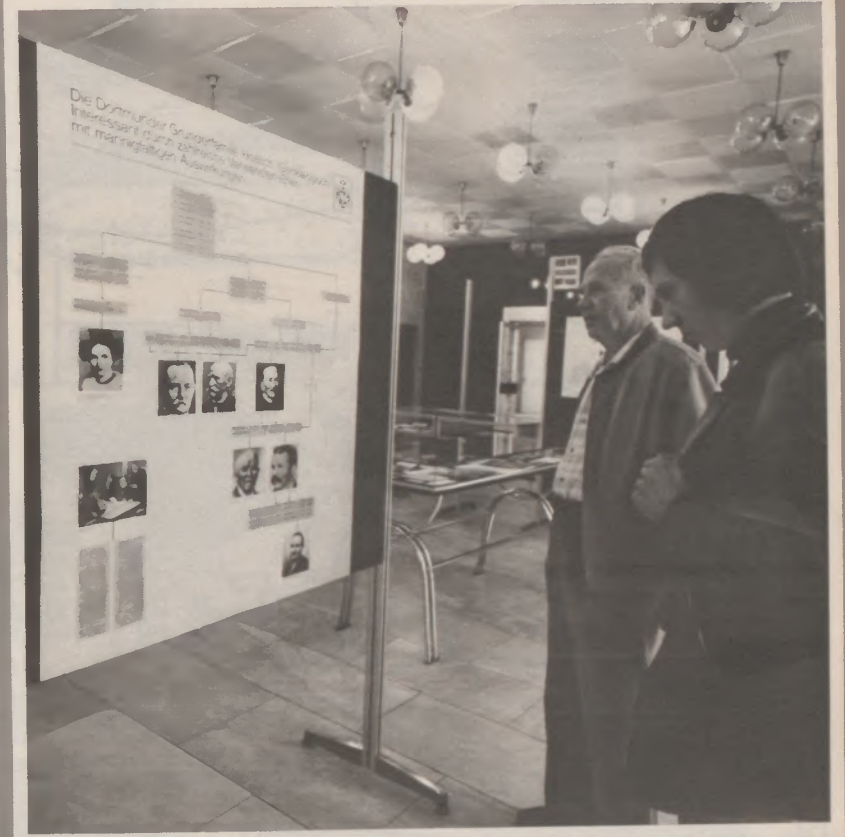
Start nicht, raste über die Landepiste des direkt am Meer gelegenen Flughafens hinaus, durchbrach die Kaimauer und stürzte im flachen Bogen ins Meer. Zusammen mit den übrigen Passagieren konnte Dr. Wohlgemuth das langsam sinkende Flugzeug verlassen. Auf der Tragfläche stand neben ihm Dr. Karl Kaup von der Düsseldorfer „Exploration“. Als das Flugzeug unterzugen-



SPRANG INS MEER: Dr. Manfred Wohlgemuth.

Hoesch-Stammbaum in der Sparkasse

Die „Genealogisch-heraldische Arbeitsgemeinschaft Roland zu Dortmunder Stadtsparkasse an der Kampstraße unter dem Titel „Familienforschung – Freizeitwissen – das der Familie Hoesch – deutlich.



„Neues von Hoogovens“ Unter dieser Überschrift haben wir in den vergangenen Monaten über eine Vergrößerung der Hafenanlagen über den neu erbauten Hochofen 7 und über die Inbetriebnahme der Kokerei 2 bei unserem niederländischen Partner berichtet. Unser Bericht heute gilt keinem Einzelprojekt, sondern will zu einem Überblick über das ganze Werk und über die Zusammenhänge zwischen den einzelnen Produktionsanlagen verhelfen. Sicher wäre ein Besuch bei Hoogovens der beste Weg, um sich die Größe und Modernität der technischen Anlagen und den rationellen Produktionsfluß vor Augen zu führen. Wem aber die 280 Kilometer von Dortmund nach IJmuiden zu weit sind, der kann sich auch anhand unserer Karte und des Produktionsschemas künftig bei Hoogovens gut zurechtfinden.

Kokereien

Koks – einer der Grundstoffe für die Produktion von Roheisen – wird größtenteils in den beiden eigenen Kokereien erzeugt.

Erzaufbereitung

In der Sinteranlage werden auf drei Sinterbändern Feinerze (unter fünf Millimeter) und Konzentrate zu größeren Stücken zusammengebacken und so für den Hochofenprozeß geeignet gemacht. Die Pelletisieranlage stellt sogenannte Pellets (Erzmurmeln), einen ausgezeichneten Grundstoff für die Hochofen, her. Diese Anlage umfaßt ein Mahlwerk, eine Formerei und eine Brennerlei.

Hochöfen

Das Werk verfügt über sieben Hochöfen, von denen die beiden kleinsten als Reserve dienen. Das durch Reduktion entstehende Roheisen wird im größten Hochofen im Laufe von vierundzwanzig Stunden zwölf- bis vierzehnmal an der Unterseite abgestochen. Während des Abstichs läuft das flüssige Roheisen in sogenannte Torpedomischer, die es zu den Stahlwerken transportieren.

Stahlwerke

In den beiden Stahlwerken wird Oxygenstahl erzeugt. Das erste Oxygenstahlwerk hat drei Konverter von je 100 Tonnen, das zweite verfügt über zwei Konverter

von je über 250 Tonnen.

Blockwalzwerke

Die aus der Stripperhalle kommenden Blöcke werden in den drei Blockwalzwerken zu Vorbrammen in einer Stärke von 10 bis 40 Zentimeter ausgewalzt. Das zweite Blockwalzwerk stellt neben Brammen auch Halbzeug (Vorblöcke) für die Profilwalzwerke her. Blockwalzwerk 3 wird in Zukunft Blöcke bis zu 45 Tonnen auswalzen.

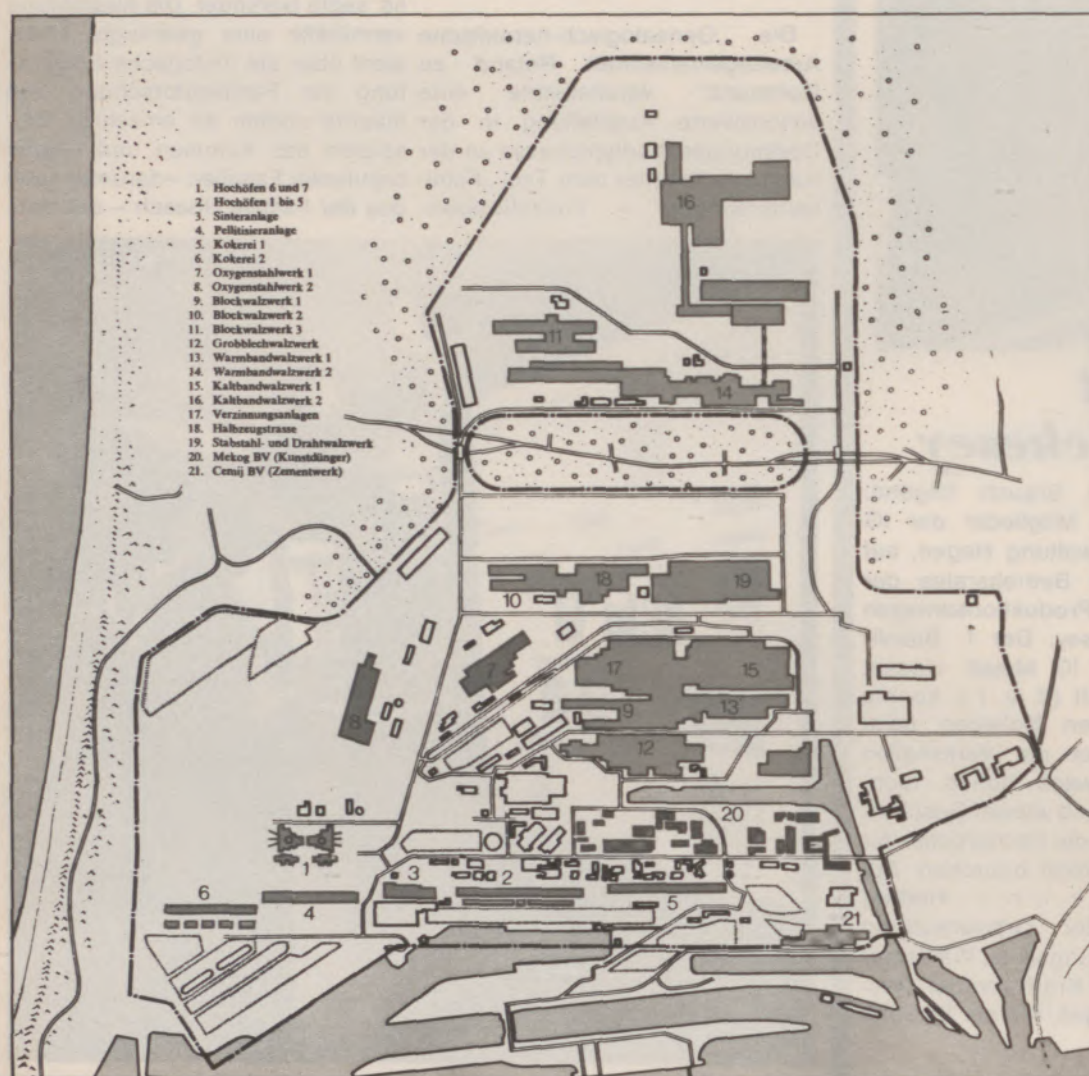
Grobblechwalzwerk

Ein Teil der Brammen dient als Einsatzmaterial für das Grobblechwalzwerk. Nachdem die Brammen erneut erhitzt wurden,

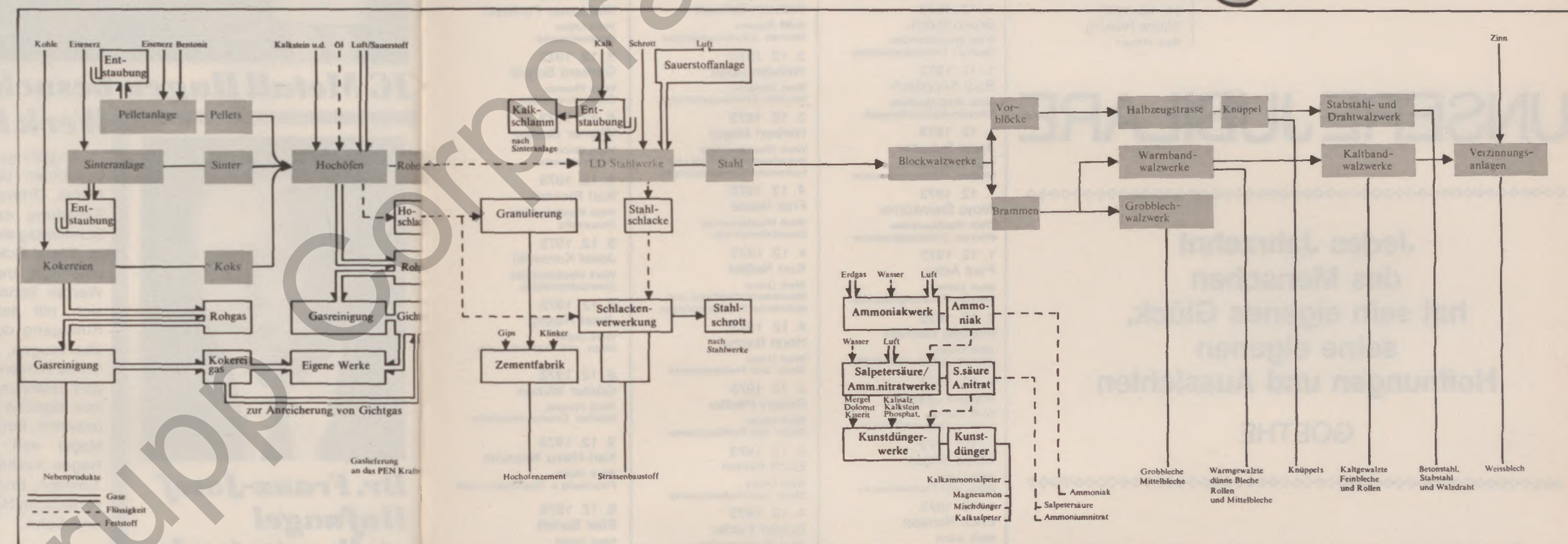
werden sie in einem Vorgerüst und einem Fertiggerüst zu Grob- und Mittelblechen ausgewalzt. Ein Teil der Produktion dieses Walzwerkes geht in den Schiffbau und wird nach den Vorschriften der Internationalen Klassifizierungsgesellschaften wie Lloyd's Register of Shipping, Bureau Veritas, American Bureau of Shipping, Det Norske Veritas und Germanischer Lloyd gefertigt. Auch wird in diesem Walzwerk, das ferner über eine Anlage zur Konservierung von Stahlblech verfügt, genormtes Blech (Kesselblech und dergleichen) gewalzt.

Warmbandwalzwerke

In den zwei Warmbandwalz-



Zurechtfinden bei Hoogovens



werken wird ein Teil der von den Blockwalzwerken gelieferten Brammen in Stoßöfen auf die gewünschte Walztemperatur gebracht. Sodann werden die Brammen in einem Duo-Vorgerüst und in Fertigungsgruppen aus sechs Quarto-Gerüsten zu Bändern ausgewalzt, die zwei bis zehn Millimeter dick, über zwei Millimeter breit und vierhundert bis tausend Meter lang sind. Sie werden auf Haspeln zu Bündeln (Coils) gewickelt. Ein Teil der warmgewalzten Coils wird – ungeschnitten – verkauft.

Kaltbandwalzwerke

Ehe das Walzgut weiter ausgewalzt werden kann, wird es in den

Beizereien von der beim Warmwalzen entstandenen Oxidschicht befreit. Im Kaltbandwalzwerk 1 wird dann warmgewalztes Band mit zum Beispiel einer Stärke von 2,5 Millimeter in einer viergerüstigen Tandemstraße zu kaltgewalztem Band mit einer Stärke von 1 Millimeter ausgewalzt. Die zweite Kaltwalzgruppe mit fünf Gerüsten ist für die Blechproduktion bestimmt. Die Kaltwalzgruppe im Kaltwalzwerk 2 besteht aus fünf hintereinanderstehenden Walzgerüsten. Das zweite Walzwerk verfügt über einen Computer, um die vielen Daten jedes gewalzten Coils festzulegen. In Zukunft wird dieser Computer für die vollständige

Automatisierung des Walzprozesses verwendet. Das Walzwerk umfaßt ferner Haubenglühöfen, eine Härtewalze und Adjustageanlagen für Coils, Bleche und Streifen.

Verzinnungsanlagen

Ein Teil des kaltgewalzten Bandes ist für die Erzeugung von Weißblech bestimmt. In der Feuerverzinnungsanlage werden kaltgewalzte Bunde Weißblech (0,2 bis 0,5 Millimeter dick) erst auf einer Scherenstraße zu Einzelblechen bestimmter Standardabmessungen geschnitten. Nach leichtem Beizen werden sie in ein Zinnbad getaucht, wo sie eine dünne Zinnschicht (0,002 Millimeter) erhalten.

Sodann werden sie gespült und schließlich visuell kontrolliert. In der elektrolytischen Verzinnungsabteilung, in der drei Verzinnungsanlagen in Betrieb sind, wird der Stahl in Form eines einzigen durchgehenden Bandes durch die Anlagen geführt, wobei sich mittels elektrischen Stromes eine dünne Zinnschicht (0,0004 – 0,0016 Millimeter dick) auf dem Stahl niederschlägt.

Halbzeugstraße

Der Komplex der Profilwalzwerke, der eine Gesamtlänge von 1100 Meter und eine Breite von 160 Meter hat, besteht aus einer Kette von drei Walzwerken: dem

Blockwalzwerk 2, der Halbzeugstraße und dem Stabstahl- und Drahtwalzwerk. Die kontinuierlich arbeitende Halbzeugstraße besteht aus einer Vorwalzgruppe mit zwei Walzgerüsten und einer Fertigwalzgruppe mit sechs Walzgerüsten. Die Vorblöcke werden in einem Durchgang auf Querschnitte zwischen 250 mal 80 Millimeter ausgewalzt. Das Material wird, sobald es aus dem letzten Walzgerüst kommt, mit einer rotierenden Schere zu Knüppeln geschnitten, die eine Länge bis zu 12 Meter haben. Die Knüppel sind das Ausgangsprodukt für das Stabstahl- und Drahtwalzwerk, sie werden aber zum Teil auch als Halbzeug verkauft.

Stabstahl- und Drahtwalzwerk

Dieses kontinuierlich arbeitende Walzwerk besteht aus 37 Walzgerüsten die in sieben Walzgruppen aufgeteilt sind. Die Dicke des Stabmaterials kann zwischen 8 und 40 Millimeter liegen.

Cemij BV

Die Cementfabrik IJmuiden (Cemij) wurde 1930 von Hoogovens und der Eerste Nederlandsche Cement Industrie (ENCI) NV, Maastricht, zu dem Zweck gegründet, die beim Hochofenprozeß anfallende Schlacke zu Hüttenzement zu verarbeiten. Die Fabrik verfügt über sieben

Zementmühlen und ist die größte Hüttenzementfabrik der Welt. Im Jahre 1971 betrug die Produktion etwa 1,2 Millionen Tonnen.

Mekog BV

Auf dem Werksgebiet in IJmuiden stehen auch die Kunstdüngerfabriken der Mekog, einer Arbeitsgesellschaft der Unie van Kunstmestfabrieken BV, an der Hoogovens zu 8 Prozent beteiligt ist. Die Produktionskapazität an festen Fertigprodukten beträgt in IJmuiden über 750 000 Tonnen im Jahr.

Hoesch Werke AG

11. 10. 1973
Ludwig Kramer
Berufsbildung
27. 11. 1973
Erich Stobbe
Konzernrevision
29. 11. 1973
Alfred Tauch
Betriebskrankenkasse

**Hoesch
Hüttenwerke AG**

8. 12. 1973
Heinrich Schmidt
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
13. 12. 1973
Franz Groth
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
13. 12. 1973
Paul Bentler
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk
15. 12. 1973
Theodor Schubert
Werk Union
Betriebswirtschaftliche und
technische Stabsabteilungen

**Hoesch
Siegerlandwerke AG**

14. 12. 1973
Alfons Hoberg
Werk Wissen

Hoesch Werke AG

13. 12. 1973
Siegfried Brock
Hoesch AG Bergbau (alt)

**Hoesch
Hüttenwerke AG**

1. 12. 1973
Kurt Arlt
Werk Union
Büro Investitionen
1. 12. 1973
Wilhelm Cardinal
Werk Union
Werksärztlicher Dienst
1. 12. 1973
Günter Schade
Werk Phoenix
Sozialwirtschaftliche Betriebe
1. 12. 1973
Josef Weber
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe
1. 12. 1973
Richard Bergob
Werk Westfalenhütte
Stahlwerke
1. 12. 1973
Horst-Dieter Cordes
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe
1. 12. 1973
Bruno Ipach
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe
1. 12. 1973
Rudi Koppitsch
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk
1. 12. 1973
Josef Scheffer
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe
1. 12. 1973
Aloys Steinkühler
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe
1. 12. 1973
Paul Adler
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe
1. 12. 1973
Immanuel Dechert
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe
1. 12. 1973
Werner Jakobi
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe
1. 12. 1973
Alfred Nilges
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke
1. 12. 1973
Erich Renkert
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe
1. 12. 1973
Josef Stenzel
Werk Union
Eisenbahnbetriebe
2. 12. 1973
Hedwig Saßmanns-
hausen
Werk Phoenix
Belegschaftsbetreuung und
-versorgung
2. 12. 1973
Johannes Geburzi
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe
2. 12. 1973
Walter Kaufmann
Werk Union
Sozialwirtschaftliche Betriebe
2. 12. 1973
Fritz Leppek
Werk Union
Fahrbetriebe
2. 12. 1973
Rolf Schneider
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

2. 12. 1973
Heinz Timm
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke
2. 12. 1973
Adalbert Vieweg
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe
2. 12. 1973
Hugo Hersthemke
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk
3. 12. 1973
Gerhard Kruzell
Werk Union
Profilwalzwerke
3. 12. 1973
Alois Berger
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe
3. 12. 1973
Max Weyrauch
Werk Union
Sozialwirtschaftliche Betriebe
3. 12. 1973
Heinrich Schaffrin
Werk Union
Reparaturwerkstätten
3. 12. 1973
Otto Reitz
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke
3. 12. 1973
Erich Kuprella
Werk Union
Fahrbetriebe
3. 12. 1973
Wilhelm Schulze
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
3. 12. 1973
Wilhelm Göge
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
3. 12. 1973
Herbert Meyer
Werk Westfalenhütte
Betriebswirtschaftliche und
technische Stabsabteilungen
4. 12. 1973
Fritz Hasse
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetriebe
4. 12. 1973
Kurt Neßler
Werk Union
Betriebswirtschaftliche und
technische Stabsabteilungen
4. 12. 1973
Horst Bache
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke
4. 12. 1973
Robert Pfeiffer
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke
4. 12. 1973
Erich Grimm
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke
4. 12. 1973
Günter Fuchs
Werk Westfalenhütte
Block- und Profilwalzwerke
6. 12. 1973
Horst Mendritzki
Werk Westfalenhütte
Verfrachtung
6. 12. 1973
Rudolf Seidel
Werk Union
Reparaturwerkstätten
6. 12. 1973
Horst Bär
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke
6. 12. 1973
Johannes Böhle
Werk Phoenix
Baubetriebe
6. 12. 1973
Günter Benning
Werk Phoenix
Eisenbahnbetriebe
6. 12. 1973
Manfred Splitzgerber
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetriebe

7. 12. 1973
Friedhelm Wohlhaupt
Werk Westfalenhütte
Personalwesen
7. 12. 1973
Wilhelm Sielenkemper
Werk Union
Arbeitseinsatz
7. 12. 1973
Richard Rottke
Werk Union
Grobstraße
7. 12. 1973
Alfred Freiwald
Werk Union
Eisenbahnbetriebe
7. 12. 1973
Heinz Raidt
Werk Phoenix
Eisenbahnbetriebe
7. 12. 1973
Franz Sulwessak
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
7. 12. 1973
Adolf Kulaschewitz
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe
7. 12. 1973
Michael Werski
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz
8. 12. 1973
Wolfgang Kluck
Werk Union
Forschung u. Qualitätskontrolle
8. 12. 1973
Waldemar Purlinski
Werk Union
Profilwalzwerke
8. 12. 1973
Gerhard Schulz
Werk Phoenix
Eisenbahnbetriebe
8. 12. 1973
Werner Siemer
Werk Union
Profilwalzwerke
8. 12. 1973
Karl Richter
Werk Westfalenhütte
Grobstraße
8. 12. 1973
Josef Kurowski
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetriebe
8. 12. 1973
Josef Hüsing
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke
8. 12. 1973
Günter Wilmes
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
9. 12. 1973
Karl-Heinz Neander
Werk Union
Forschung u. Qualitätskontrolle
9. 12. 1973
Eitel Bartelt
Werk Union
Arbeitseinsatz
9. 12. 1973
Hans-Joachim Kalthoff
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke
9. 12. 1973
Alfred Gregorovius
Werk Union
Grobstraße
9. 12. 1973
Erich Göhring
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
10. 12. 1973
Theodor Andelbrat
Werk Phoenix
Hochofenwerke
10. 12. 1973
Karl Diele
Werk Phoenix
Hochofenwerke
10. 12. 1973
Rüdiger Landskröner
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

UNSERE JUBILARE

Jedes Jahrzehnt
des Menschen
hat sein eigenes Glück,
seine eigenen
Hoffnungen und Aussichten

GOETHE

10. 12. 1973
Günter Körner
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

11. 12. 1973
Franz Burghardt
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

11. 12. 1973
Karl-Heinz Mielke
Werk Westfalenhütte
Belegschaftsbetreuung und -versorgung

12. 12. 1973
Antonius Pals
Werk Union
Eisenbahnmaschinendienst

13. 12. 1973
Paul Bigos
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerk

13. 12. 1973
Rudolf Brüssel
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

13. 12. 1973
Gustav Fastabend
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

14. 12. 1973
Werner Brüske
Werk Union
Grobstraße

14. 12. 1973
Bernhard Grubba
Werk Westfalenhütte
Belegschaftsbetreuung und -versorgung

14. 12. 1973
Walter Peters
Werk Westfalenhütte
Block- und Profilwalzwerke

15. 12. 1973
Karl Hummel
Werk Union
Eisenbahnbetriebe

16. 12. 1973
Helmut Würfel
Werk Union
Eisenbahnbetriebe

16. 12. 1973
Willi Becker
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

16. 12. 1973
Josef Grafenkamp
Werk Union
Sozialwirtschaftliche Betriebe

16. 12. 1973
Oskar Mutschke
Werk Westfalenhütte
Reparaturwerkstätten

17. 12. 1973
Herbert Krickhahn
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

17. 12. 1973
Artur Sengpiehl
Werk Union
Arbeitseinsatz

18. 12. 1973
Fritz Balluneit
Werk Union
Profilwalzwerke

18. 12. 1973
Kurt Gühne
Werk Union
Eisenbahnbetriebe

20. 12. 1973
Rudolf Spahn
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbau

20. 12. 1973
Hermann Dören
Werk Westfalenhütte
Betriebsrat

20. 12. 1973
Theodor Kleffken
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

20. 12. 1973
Heribert Merres
Werk Union
Energiebetriebe

20. 12. 1973
Alfred Pliefke
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbau

20. 12. 1973
Paul Kalkowski
Werk Westfalenhütte
Reparaturwerkstätten

20. 12. 1973
Günter Hecke
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe

22. 12. 1973
Heinz Brittner
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

29. 12. 1973
Günter Roßbach
Werk Union
Materialwirtschaft

29. 12. 1973
Eduard Dahlmann
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

29. 12. 1973
Stefan Dahlmann
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

30. 12. 1973
Helmut Wallmeier
Werk Union
Eisenbahnbetriebe

30. 12. 1973
Heinrich Lade
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

30. 12. 1973
Heinrich Jacobi
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

30. 12. 1973
Franz Martan
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

30. 12. 1973
Kurt Bischof
Werk Westfalenhütte
Sinteranlage

30. 12. 1973
Erich Ettling
Werk Phoenix
Forschung u. Qualitätskontrolle

31. 12. 1973
Werner Berndt
Werk Union
Baubetriebe

31. 12. 1973
Herbert Weber
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

31. 12. 1973
Christian Manasse
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 12. 1973
Heinz Maskes
Werk Eichen
Beschaffungsstelle

1. 12. 1973
Heinrich Müller
Werk Eichen
Adjustage Bandverzinkung

1. 12. 1973
Eberhard Quentin
Werk Eichen
Maschinenabteilung

1. 12. 1973
Erna Rosendahl
Werk Eichen

6. 12. 1973
Hilarius Schmidt
Werk Eichen
Rohrbandlager

7. 12. 1973
Charlotte Bender
Hauptverwaltung Siegen
Einkauf

10. 12. 1973
Karl Bourscheidt
Werk Wissen

13. 12. 1973
Alfred Röder
Werk Hohenlimburg

13. 12. 1973
Wilhelm Kaufmann
Werk Eichen
Adjustage Bandverzinkung

15. 12. 1973
Karl Schuhmacher
Werk Attendorf

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

1. 12. 1973
Gebhard Oeser
Werk Hohenlimburg
Öffentlichkeitsarbeit

1. 12. 1973
Helmut Röster
Werk Hohenlimburg
Technische Betriebswirtschaft

13. 12. 1973
Gerd Müller
Werk Schwerte
Profilwalzwerk

20. 12. 1973
Udo Kommer
Werk Hohenlimburg
Maschinenbetrieb

20. 12. 1973
Helmut Hinzmann
Werk Schwerte
Elektrobetrieb

22. 12. 1973
Erich Neugebauer
Werk Hohenlimburg
Warmwalzwerk

27. 12. 1973
Friedhelm Boecker
Werk Hohenlimburg
Warmwalzwerk

Hoesch Röhrenwerke AG

1. 12. 1973
Bernd Rosemeyer
Werk Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

7. 12. 1973
Heinrich-Wilhelm Stuhl-dreier
Werk Gevelsberg
Werksdienst

17. 12. 1973
Werner Majewski
Werk Dortmund
Fertigung

29. 12. 1973
Theo Dohle
Werk Werdohl
Qualitätskontrolle

29. 12. 1973
Franz Pazur
Werk Eckesey
Qualitätskontrolle

Blefa AG

2. 12. 1973
Ewald Ahrendt
Werk Attendorf

20. 12. 1973
Rudolf Luers
Werk Attendorf

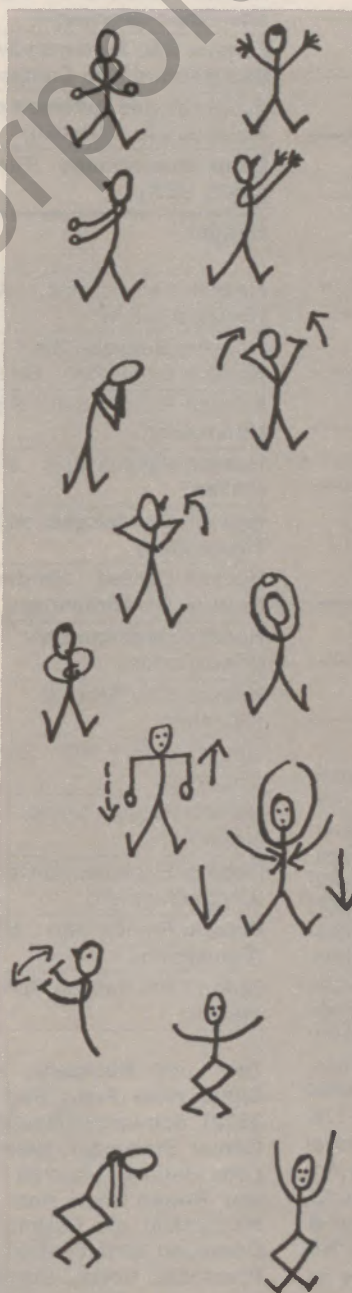
20. 12. 1973
Hubert Rex
Werk Attendorf

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH

1. 12. 1973
Luise Weßling
Instandhaltungsabteilung

5 Minuten Bewegung

Haben Sie schon einmal – natürlich danach – erstaunt festgestellt, daß „fünf Minuten Bewegung“ am offenen Fenster wie Kaffee wirken? Das war kein Zufall! Die Kniebeugen und Armschwünge haben die Müdigkeit weggefeigt. Wenn Sie nämlich Ihren Muskeln, die bei der Arbeit immer nur einseitig belastet sind, mal ordentlich einheizen, werden die Ermüdungsstoffe mobil gemacht und sogar abgebaut. Sie fühlen sich plötzlich wieder munter – auch ohne Kaffee!



1. Hände über Kreuz zur Faust schließen – Finger öffnen und Arme strecken – nach hinten dehnen.
2. Beide Hände nach rechts hinter den Körper – Kopf schaut nach – Finger sind zur Faust geballt – dann Finger strecken, Arme nach links oben führen und nachschauen.
3. Hände hinter dem Kopf verschränken und Kopf nach unten drücken – Fußspitzen ansehen; Kopf drückt die Hände zurück – Blick zur Decke – Ellbogen zurückfedern.
4. Dasselbe – nur dabei den Rumpf drehen und schräg nach oben sehen.
5. Finger ineinanderhaken und hochdehnen, dann hinten zum Nacken kommen und ab nach vorn.
6. Abwechselnd nach oben und unten boxen.
7. Klatschen – einmal hoch über dem Kopf, dann hinter dem Rücken, dann auf dem Boden.
8. Hände ausschütteln nach innen und nach außen.
9. Beine überkreuzen und halb in den Schneidersitz gehen.
10. Mit überkreuzten Beinen stehen bleiben und einmal zur rechten Ferse mit den Fingern, einmal zur linken Ferse – dazwischen immer wieder hochstrecken und in den Zehenstand kommen.

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

TriererWalzwerk, Zweigniederlassung der Hoesch Siegerlandwerke AG Wuppertal und Trier

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scipelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch, Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

Titel- und Rückseite: Hamburger Aero Lloyd GmbH, Köln (Freig. Reg. Präs. Düss. Nr. 30 D - 3872). Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Robert Sack, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Archiv Karl Neuhoß, Dortmund; Bildstelle Bundesbahndirektion Essen; Pressebild Bohm, Dortmund; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen Hans Geisen, Basel

FOTO WETT BEWERB

Vom Jahrmarkt und anderen Belustigungen

- ① Günter Waltner
Hoesch Hüttenwerke AG
- ② Hermann Deubener
Hoesch Hüttenwerke AG
- ③ Günter Gayk
Hoesch Hüttenwerke AG
- ④ Erika Opfer
Hoesch Handel AG
- ⑤ Martin Jung
Hoesch Siegerlandwerke AG
- ⑥ Paul Breuer
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Dezember Fotos zu dem Thema „Gruppen“ und bis zum 3. Januar Fotos zu dem Thema „Die schnelle Kamera“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '73

Januar	Landschaft
Februar	Werbung und Reklame
März	Gut beleuchtet
April	Am liebsten: Kinderbilder
Mai	Schnappschüsse aus der Großstadt
Juni	Menschen in der Gruppe
Juli	In Bewegung
August	Mein Lieblingsbild
September	Blumen halten still
Oktober	Eingefangen im Urlaub
November	Vom Jahrmarkt und anderen Belustigungen
Dezember	Ein Auge für das Unscheinbare

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

WERK und WIR

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff, ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123. ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 161–176, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 123/0822 294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.



1



2



3



4



5



6

