



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

8

1970



INHALT

- 222 Weiches Zink schützt harten Stahl
- 226 Der neue Gemeinschaftsausschuß
aller Hoesch-Betriebsräte
- 227 Hoesch in Belgien
- 228 Hoesch-Einkaufsleiter tagten in Berlin
- 229 Phoenix liefert bald mehr Brammen
- 232 Zehn Jahre Kaufmännische Werkschule
- 235 Die nächste Grippewelle kommt bestimmt
- 236 Hoesch-Rohre in Moskau
- 237 Rudolf Loskand
1. Bürgermeister in Hagen
- 237 Experten aus aller Welt in Eichen
- 237 »Werkspionage« in Sachen
Weiterbildung
- 238 6. internationale Tagung für
zerstörungsfreie Prüfverfahren
- 239 Herbert Severing zum 65. Geburtstag
- 240 Nach dem Dienst: Dienst am Nächsten
- 242 Fremdsprachen müßte man können
- 242 Keine Angst vor der Zukunft –
zum Wandel unserer Arbeitswelt
- 245 Unsere Jubilare
- 246 Die Gesellschaften der Hoesch AG
- 247 Der Fotowettbewerb

Titelseite: 1217 junge Menschen durchliefen –
oder besuchen noch immer – die
Kaufmännische Werkschule der Hoesch AG,
die in diesem Jahr
ihren zehnten Geburtstag feiert

Rückseite: Das Herzstück der
Bandverzinkungsanlage im Werk Eichen der
Hoesch Siegerlandwerke AG ist das
Zinkbad. Kurt Ratusny spiegelt sich in dem
noch flüssigen Zink auf dem
senkrecht aufsteigenden Stahlband



Weiches Zink schützt harten



Der Stahl hat neben seinen vielen guten Eigenschaften eine ärgerliche: er rostet. In der seit März 1966 bestehenden Bandverzinkungsanlage der Hoesch Siegerlandwerke AG in Kreuztal-Eichen erhalten deshalb Stahlbänder verschiedener Dicken, Breiten und Güten einen Schutzüberzug aus Zink, der sie vor dem Rost schützt. Die Nachfrage nach feuerverzinktem Feinblech ist in den letzten zehn Jahren sprunghaft gestiegen: 1959 lieferten deutsche Herstellerwerke insgesamt 192 000 Tonnen feuerverzinktes Feinblech, 1969 hatten sich die Lieferungen auf rund 690 000 Tonnen erhöht. Der Grund: die fast unbegrenzten Verwendungsmöglichkeiten dieses modernen Werkstoffes.

Vielfach deckt man Dächer heutzutage nicht mehr mit Schindeln oder Teerpappe, sondern mit verzinktem Blech. Die Landwirtschaft errichtet Schuppen, Scheunen, Ställe und sogar Wohngebäude aus Stahlgerüsten und feuerverzinktem Stahlblech. Mit dem gleichen Material baut die Industrie große und kleine Werkshallen. Im Betonbau geht man immer mehr dazu über, feuerverzinkte Trapezbleche als komplette Bauelemente zu verwenden, indem man sie am Boden sowie in den Etagen auslegt und mit Beton vollgießt; dabei müssen für den Betonguß erheblich weniger Abstützvorrichtungen gebaut werden, und außerdem bietet das Trapezblech später einen guten Schutz gegen Feuchtigkeit und andere Einflüsse.

Modernes Material setzt sich durch

Soll ein Gebäude möglichst lange allen Stürmen und Witterungen standhalten, tut man gut daran, es zu verkleiden. Auch auf diesem Sektor setzt sich verzinktes Blech nach und nach durch: die Außenwände von Verwaltungshäusern, Messehallen, Flugzeughangars, Getreidesilos und vielen anderen Bauwerken sind mit feuerverzinkten Trapezblechen verkleidet. Zudem entdeckt man in zunehmendem Maße, daß in Werkshallen und sonstigen Betriebsräumen die blanke Zinkschicht auf den Trapezblechen infolge der starken Spiegelung bis zu 80 v. H. der Raumausleuchtung erspart. Garagen, Blumenbehälter, Abfalleimer, sehr viele Teile eines jeden Autos und ungezählte andere Dinge bestehen aus feuerverzinktem Feinblech. Es wird ebenfalls verwendet beim Bau von Klimaanlage, Be- und Entlüftungen, Warmluftheizungen, industriellen Absauganlagen, in Kühlschränken, Kühltruhen, Waschmaschinen und vielen anderen Haushaltsgeräten — lauter Dinge, mit denen wir täglich und überall zu tun haben.

75 Jahre Erfahrung

Die Verzinkungshalle ist insgesamt 287 Meter lang, 25 Meter breit und 11 Meter

◀ Aus dem Herzstück der gesamten Anlage, dem Zinkbad, steigt das silbern glänzende Band senkrecht auf. Das Zink erstarrt sehr schnell, und auf der Oberfläche bilden sich »Zinkblumen«, deren Größe durch die Spezialabblaskvorrichtung (Bildmitte) bestimmt wird. Auf dem Bild sind links und rechts Otto Stempel und Kurt Ratusny und am Steuerpult Heinz Marx zu sehen

hoch. Unmittelbar daneben befindet sich die 220 Meter lange Adjustagehalle, die ebenfalls 25 Meter breit ist. Bei solchen Ausmaßen ist es kein Wunder, daß die Schichtführer oftmals mit werkseigenen Fahrrädern durch die Hallen von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz flitzen. Durch große Fensterflächen in der ausgemauerten Stahlkonstruktion der Hallen fällt viel Tageslicht ein, so daß die weiten Räume hell und freundlich wirken. Der Betriebschef, Oberingenieur Rudolf Zwingmann, erklärte WERK UND WIR den Produktionsablauf der Bandverzinkungsanlage, die eine der modernsten ihrer Art in Europa ist. Nicht nur der hohe technische Stand, sondern auch eine mehr als 75jährige Erfahrung im Verzinken von Feinblechen gewährleisten stets eine hervorragende Qualität sowie die Erfüllung höchster Kundenansprüche.

Warum aber überzieht man Stahlblech zum einen mit Zink, zum anderen mit Zinn wie beispielsweise im Werk Wissen der Hoesch Siegerlandwerke AG (siehe WERK UND WIR Nr. 1/1969) oder mit farbigem Kunststoff wie in den Werken Wuppertal und Hamm der Hoesch Trierer Walzwerk AG? Die Antwort: Zink hat sich zwar als besonders guter Rostschutz bewährt, speziell da, wo das Band einer mit außergewöhnlich vielen Angriffsstoffen angereicherten Luft ausgesetzt ist, würde aber alle Nahrungsmittel ungenießbar machen, die in verzinkten Dosen verpackt wären. Deshalb werden Feinbleche für die Nahrungsmittel-Verpackungsindustrie mit dem ungefährlichen Zinn verbunden. Eine Kunststoffbeschichtung dagegen bietet außer dem Schutz für das Stahlblech noch die dekorative Wirkung.

Endloses Band

Die Bunde, die vom Eichener Kaltwalzwerk in die Verzinkungsanlage gebracht werden, haben Bandbreiten zwischen 500 und 1520 Millimeter, sind zwischen 0,25 und 3 Millimeter dick und können bis zu 20 Tonnen schwer sein. Das walzharte, ungeglühte Stahlband wird auf einen Abwickelhaspel gelegt und durchläuft die Anlage mit Geschwindigkeiten zwischen 4 und 85 Meter in der Minute. Während das eine Band abspult, wird das nächste Band auf einen zweiten Haspel gelegt. Wenn ein Band zu Ende geht, wird es kurz angehalten. Das nächste Band wird angesetzt, und eine Punktschweißmaschine schweißt die überlappenden Bänder in eineinhalb Minuten zusammen. Während dieser Zeit läuft die Verzinkung jedoch ununterbrochen weiter, weil ein im Keller der Halle eingebauter Schlingenwagen mit 114 Meter Spielraum den Stillstand auffängt und so das Band endlos weiterlaufen läßt.

Reinigung im Feuer

Anschließend wird das Stahlband durch einen Reinigungssofen gezogen, der »nicht-oxydierender Vorerhitzer« genannt wird. Hier ist das Material den Flammen erdgasbetriebener Brenner ausgesetzt und wird bei Kammertemperaturen von etwa 1300 Grad Celsius auf Temperaturen zwischen 600 und 800 Grad Celsius erhitzt, wobei sowohl die Walzemulsion als auch sämtliche Verunrei-

nigungen von der Bandoberfläche entfernt werden. Von hier an kommt das Band vorläufig nicht mehr mit Luft in Berührung, damit eine Verzunderung ausgeschlossen ist.

Schutzgas schützt vor Zunder

Strahlrohre, in denen Erdgas verbrennt, beheizen indirekt den Reduktionsofen. Darin wird das Material bei Temperaturen von 700 bis 800 Grad Celsius weichgeglüht. Im Reduktionsofen ist das Stahlband umgeben von einem Schutzgas, das zu 75 v.H. aus Wasserstoff und zu 25 v.H. aus Stickstoff besteht. Das Schutzgas befindet sich auch in den nachfolgenden Kühlzonen. Diese sind von luftgekühlten Rohren durchzogen, die das Schutzgas und somit auch das Band auf etwa 450 Grad Celsius abkühlen.

Spiegelblank

Das Zink wird in Blöcken, die durchschnittlich je eine Tonne schwer sind, an das Werk Eichen geliefert. Das Zinkband wird nur zu Anfang einmal auf rund 450 Grad Celsius angeheizt und später von dem durchlaufenden Stahlband in der richtigen Temperatur und damit flüssig gehalten. Wenn das Band senkrecht aus dem Zinkbad aufsteigt, bietet es den schönsten Anblick: es glänzt silbern und blank fast wie ein Spiegel. Doch schon nach Sekunden erstarrt das Zink zu ungezählten »Zinkblumen«, die den winterlichen Eisblumen am Fenster ähneln.

»Zinkblumen«

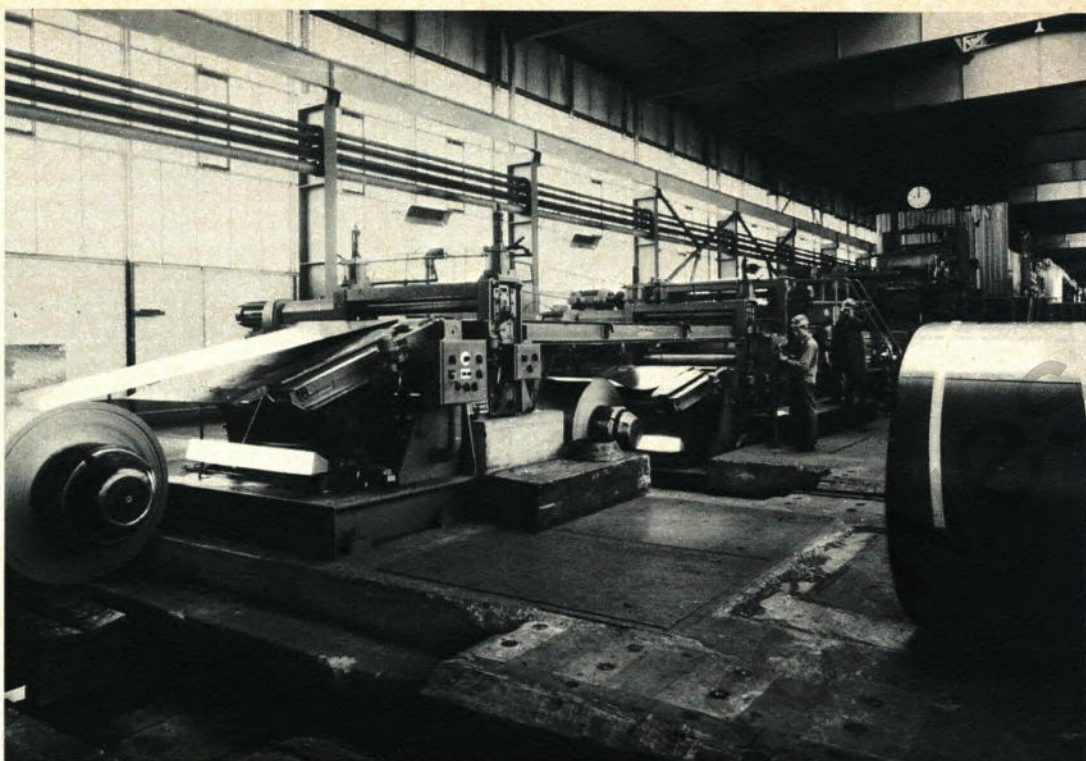
Mit einer verstellbaren Spezialabblaskvorrichtung kann jede vom Kunden gewünschte Größe der »Zinkblume« hervorgerufen werden. Der spätere Verwendungszweck ist ausschlaggebend für die Frage, wie groß die »Zinkblume« und wie dick der Zinküberzug sein soll. In der Eichener Bandverzinkungsanlage kann das Zink zwischen 300 Gramm und 600 Gramm pro Quadratmeter beidseitig aufgetragen werden. Mit der Größe der »Zinkblume« bestimmt man die gewünschte Oberflächenausführung, je nachdem, ob das Blech später mit Farbe angestrichen oder nachgewalzt werden soll.

Kampf auch dem »Weißrost«

Das verzinkte Band läuft hinauf in einen Kühlturm, der das Dach der Halle noch um zehn Meter überragt. Dort kühlen starke Ventilatoren das Stahlband bis auf Raumtemperatur ab. Nun wird das Band noch einmal über verschiedene Rollen mit starker Zugkraft plangerichtet. Damit ist die Bearbeitung aber nicht zu Ende. Um das verzinkte Stahlband beim späteren Lagern und beim Transport gegen den sogenannten »Weißrost« zu schützen, wird es noch durch ein Chromsäurebad gezogen.

Als Band oder in Tafeln

Der letzte Vorgang gleicht dem ersten. Zwei Haspel stehen bereit, die abwechselnd das Band aufwickeln. Auch hier werden die kurzen Stillstände wieder von einem Schlingwagen aufgefangen, über den das Band zuvor im Keller läuft. Das Band kann aber



auch auf einer Zerteilanlage in Tafeln zerschnitten oder auf einer Profilieranlage zu Trapezblechen weiterverarbeitet werden. In der Adjustage wird das verzinkte Stahlblech dann verpackt und versandfertig gemacht. Dort steht auch noch eine Kleinoilanlage, auf der kleine Bunde bis zu einem Höchstgewicht von 300 Kilogramm gewickelt werden, die besonders Dachdecker, Klempner und sonstige Kleinverbraucher wünschen.

Gute Verkehrsverbindungen

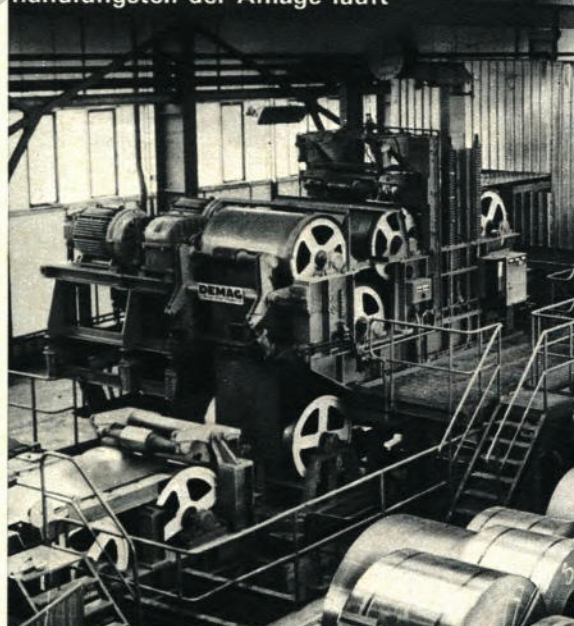
Das Werk Eichen liegt im Siegerland nicht »am Ende der Welt«, sondern unmittelbar an der elektrifizierten Hauptstrecke Hagen-Frankfurt der Bundesbahn, einem stark beanspruchten Schienenstrang. Die fertigen Produkte werden aber nicht nur mit der Eisenbahn verschickt, sondern im Eichener Bandverzinkungswerk der Hoesch Siegerlandwerke AG herrscht ständig reger Lastzugverkehr. Eichen liegt an der Bundesstraße 54, die von Münster über Dortmund, Meinerzhagen, Olpe, Kreuztal, Siegen, Rennerod und Limburg nach Frankfurt führt. Bald tut sich für das Werk Eichen noch ein größerer und bedeutender Verkehrsweg auf: die zwischen Lüdenscheid und Freudenberg noch bestehende, rund 55 Kilometer lange Lücke der neuen Autobahn »Sauerlandlinie« wird in einem Jahr geschlossen sein.

Die Räder stehen nie still

In der Bandverzinkungsanlage stehen die Räder nie still. Dafür stehen vier Schichtbesatzungen von jeweils zwanzig Männern bereit. Hinzu kommen noch die Schlosser, Elektriker und Wärmestellenleute sowie die Mitarbeiter in den Werkstätten, in den Büros und im Labor oder in den elektrischen Schalt- und Regelanlagen.

Rechnen wir noch die in drei Schichten arbeitende Adjustage hinzu, so sind in der Bandverzinkungsanlage Eichen insgesamt rund 130 Menschen beschäftigt, die jährlich etwa 200000 Tonnen verzinktes Feinblech herstellen.

Links ist eine sogenannte Tänzler-Rollen-Einheit zu sehen, die die Zugspannung des Stahlbandes regelt, bevor es in den Behandlungsteil der Anlage läuft

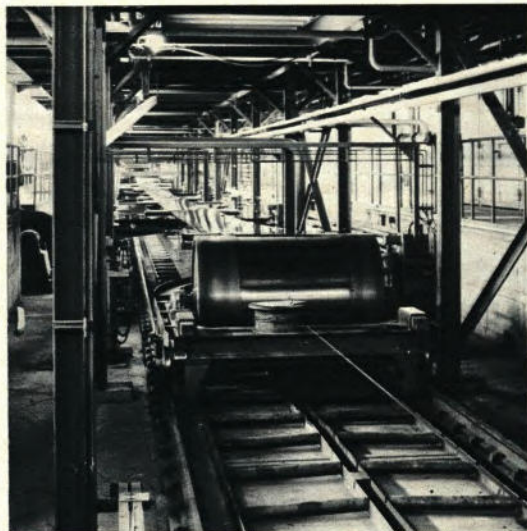


Gerhard Specht prüft mit einem Lineal, ob das Band kantengerade und wulstfrei aufgewickelt wird

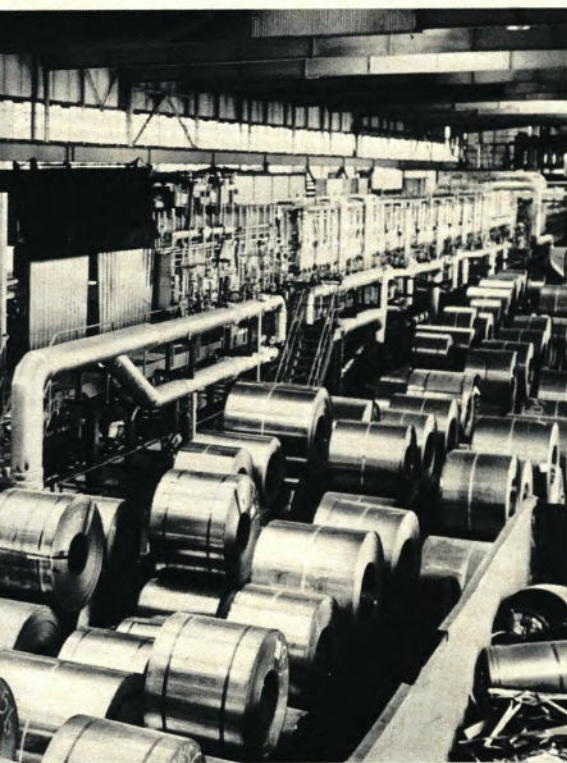
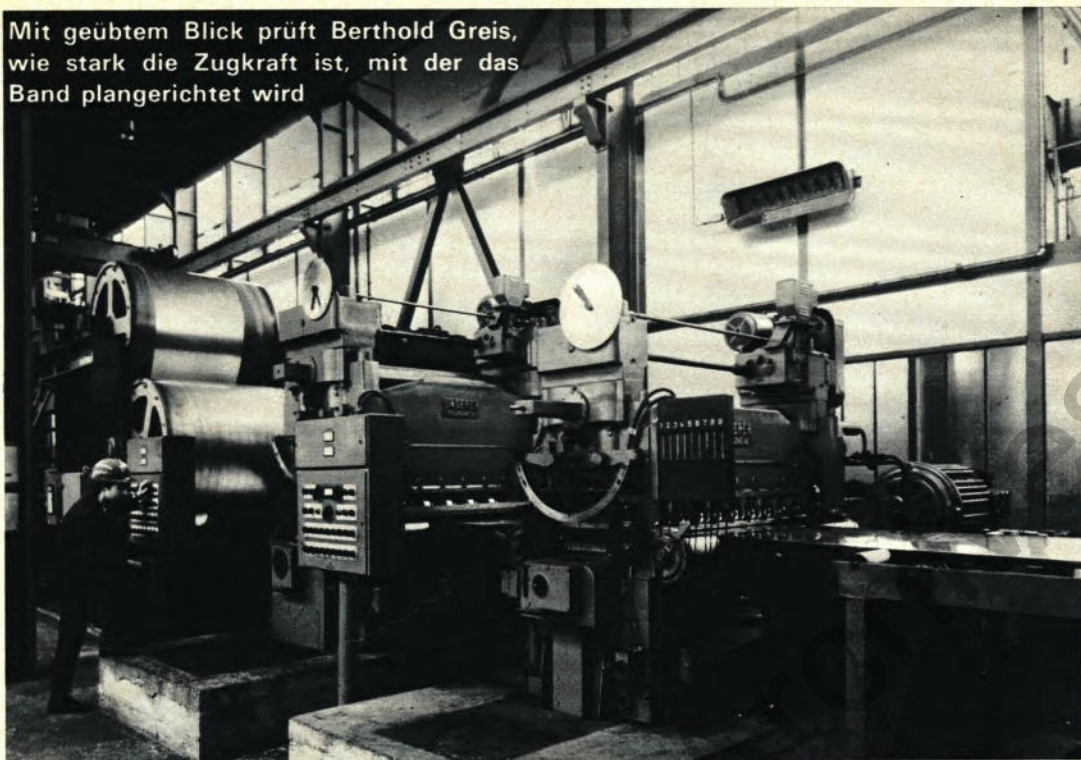


◀ Der Weg der Verzinkung beginnt für das Stahlband auf einem der beiden Abwickelhaspel

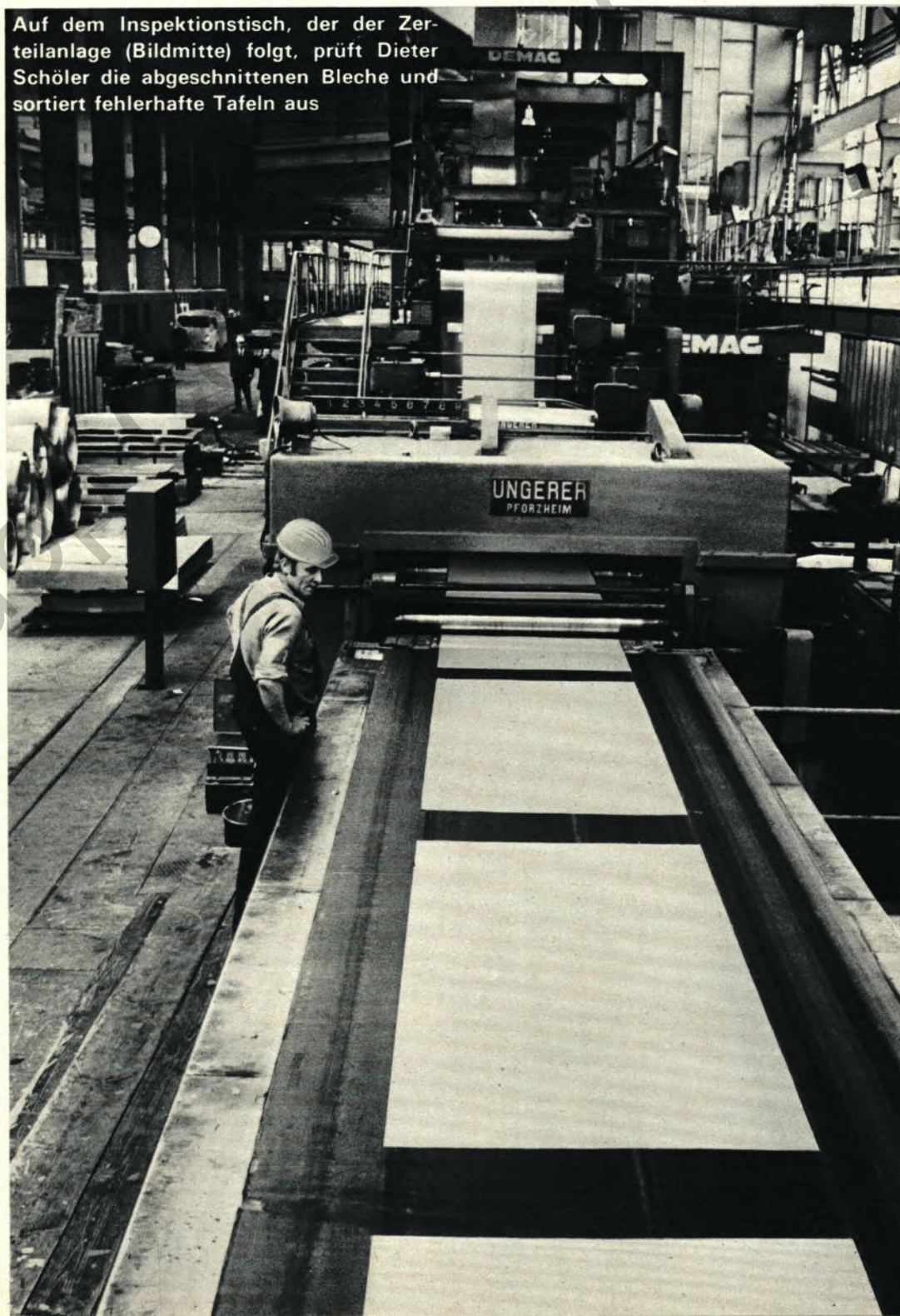
▼ Mit 114 Meter Bandvorrat fängt der Schlingenwagen die kurzen Stillstände beim Zusammenschweißen der Bänder auf



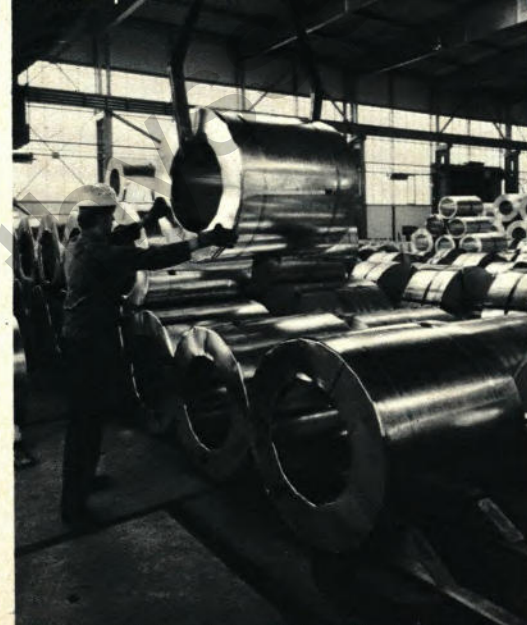
Mit geübtem Blick prüft Berthold Greis, wie stark die Zugkraft ist, mit der das Band plangerichtet wird



Auf dem Inspektionstisch, der der Zerteilanlage (Bildmitte) folgt, prüft Dieter Schöler die abgeschnittenen Bleche und sortiert fehlerhafte Tafeln aus



»Griffbereit« legt Hans-Werner Jünger die für den Export bestimmten und deshalb besonders gut verpackten Bunde zum Abtransport bereit





Albert Pfeiffer



Dankward Börngen



Werner Schäfer

Der neue Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-



Heinz Becker



Günter Beiz



Josef Brandl



Karl-Ludwig
Dieckerhoff



Heinrich Goertz



Walter Jendhoff



Georg Mayer



Heinz Menne



Josef Rödder



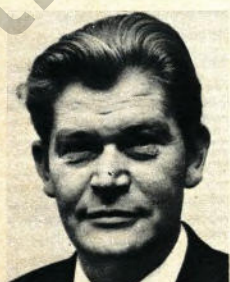
Reinhold Rösen



Siegfried Rosentreter



Ernst Ross



Erich Ruhrmann



Alfred Simon



Walter Tebbe



Werner Willutzki

Alle wichtigen Fragen und Betriebsvereinbarungen, die im Hoesch-Konzern über den Rahmen einer einzelnen Gesellschaft hinausgehen, werden vom Vorstand der Hoesch AG und dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte gemeinsam beraten. Deshalb ist der Gemeinschaftsausschuß gerade heute, in einer Zeit wichtiger Entscheidungen, ein unentbehrliches Bindeglied zwischen den gewählten Vertretern der Arbeitnehmer und dem Vorstand. Nach dem Ausscheiden des Bergbaus und nach der Neuordnung des Hoesch-Konzerns, über die wir im Mai-Heft dieses Jahres ausführlich berichteten, hat sich der Gemeinschaftsausschuß neu konstituiert. Von seinen neunzehn Mitgliedern kommen zehn aus dem Bereich der Hüttenwerke, acht aus dem Bereich der Weiterverarbeitung und einer von der Hauptverwaltung. Die Mitglieder des Gemeinschaftsausschusses haben Albert Pfeiffer, den Betriebsratsvorsitzenden des Werkes Westfalenhütte, erneut zu ihrem Vorsitzenden gewählt und damit für weitere drei Jahre in seinem Amt bestätigt, das er bereits seit 1963 innehat. Zu Albert Pfeiffers Stellvertretern wurden einstimmig Dankward Börngen aus dem Bereich Hagen der Hoesch Rothe Erdschmiedag AG und Werner Schäfer vom Werk Union der Hoesch Hüttenwerke AG gewählt.



HOESCH in Belgien

Wirtschaftsausschuß Betriebsräte

Die Mitglieder des Gemeinschaftsausschusses:

Heinz Becker	Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Westfalenhütte
Günter Beiz	Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Bereich Schwerte
Dankward Börngen	Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, Werk Hagen
Josef Brandl	Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Bereich Hohenlimburg
Karl-Ludwig Dieckerhoff	Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Phoenix
Heinrich Goertz	Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, Werk Lippstadt
Walter Jendhoff	Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Westfalenhütte
Georg Mayer	Hoesch Röhrenwerke AG
Heinz Menne	Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Union
Albert Pfeiffer	Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Westfalenhütte
Josef Rödder	Hoesch Siegerlandwerke AG, Werk Wissen
Reinhold Rösen	Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Phoenix
Siegfried Rosentreter	Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Union
Ernst Ross	Hoesch Trierer Walzwerk AG, Werk Wuppertal
Erich Ruhrmann	Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Alfred Simon	Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Westfalenhütte
Werner Schäfer	Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Union
Walter Tebbe	Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Phoenix
Werner Willutzki	Hoesch AG, Hauptverwaltung

Das Schild an dem Haus 6b, Rue du Châtelain in Brüssel, mit der Aufschrift »Hoesch Belgique S.A.« ist neu — so neu wie die Geschäftsstelle, die Hoesch nun auch in Belgien eingerichtet hat. Nach London und New York, Mailand und Madrid, Den Haag und Paris hat Hoesch mit dem Brüsseler Büro einen weiteren wichtigen Stützpunkt errichtet, von dem aus unsere vielfältigen Außenhandelsinteressen verfolgt werden. Zur Eröffnung der Geschäftsstelle waren am 10. Juni 1970 rund siebzig belgische Stahlhändler und Stahlverbraucher, Vertreter verschiedener Botschaften sowie der in Brüssel arbeitenden Wirtschaftspresse eingeladen. Dr. Wolfgang Irle, Direktor der Hoesch AG und als Leiter des Bereiches Absatzwirt-

schaft auch für unsere Geschäftsstellen verantwortlich (Bild oben, links), sagte bei seiner Begrüßung, daß Hoesch Belgique die langjährigen Beziehungen von Hoesch zu den belgischen Abnehmern, die wir bisher mit Hilfe freier Vertreter pflegten, vertiefen und erweitern werde. Hoesch werde alles tun, um auch in Zukunft das Vertrauen zu rechtfertigen, das unserem Unternehmen in Belgien bisher entgegengebracht worden sei.

Zum Leiter der Geschäftsstelle wurde Marcel Lengelé (Bild unten, links) ernannt, der der eisen- und stahlverbrauchenden Industrie in Belgien, Luxemburg und im Kongo seit dreizehn Jahren als Vertreter von Hoesch Export bekannt ist.



Hoesch Einkaufs- leiter tagten in Berlin

Im Juni trafen sich unter Leitung von Heinz Solbach vom Vorstand der Hoesch AG die Einkaufsleiter unserer Gesellschaft in Berlin, um die seit Jahrzehnten bestehenden wirtschaftlichen Verbindungen zur Berliner Industrie weiter zu vertiefen. Im Gebäude der Industrie- und Handelskammer umriß IHK-Hauptgeschäftsführer Dr. Günter Braun Struktur und Entwicklung der Berliner Wirtschaft. Heinz Handwerker, Leiter unserer Zentralen Einkaufskoordinierung, gab einen Rückblick auf die Entwicklung der wirtschaftlichen Verbindungen von Hoesch mit Berlin und auf deren wachsende Bedeutung nach dem Kriege. Dabei stellte er auch die enge Verbindung zu den Ein- und Verkaufsorganen der DDR heraus. Er versicherte, daß Hoesch es als eine Verpflichtung ansehe, an dieser engen Bindung zu Berlin

auch in Zukunft festzuhalten. Ergänzend dazu verwies Ernst Schütz, Berlin-Beauftragter der Hoesch AG, auf das Bestreben der Einkäufer, in wachsendem Umfang Aufträge an die Industrie dieser Stadt zu vergeben. Als Mitglied des Präsidiums der IHK und als Vertreter Berliner Firmen begrüßte Ditwalt Bremeier, Vorstandsmitglied der Siemens AG, die Absicht der Hoesch AG und bestätigte die für die Berliner Industrie lebenswichtigen guten Kontakte zu den großen Firmen der Bundesrepublik. Am zweiten Tag der Zusammenkunft hatten etwa 100 Vertreter Berliner Firmen anläßlich eines Empfangs, den die Hoesch AG gab, Gelegenheit, mit unseren Einkaufsleitern in Einzelgesprächen Produktions-, Entwicklungs- und Absatzmöglichkeiten zu erörtern.



◀ Heinz Handwerker (stehend) bei seinem Referat in der Berliner Industrie- und Handelskammer; rechts von ihm IHK-Hauptgeschäftsführer Dr. Günter Braun und Ernst Schütz; links von Heinz Handwerker IHK-Präsidiumsmitglied Ditwalt Bremeier, Hanns-Botho Hildebrand, Vorsitzender des Wirtschaftsverbandes Eisen-, Maschinen- und Apparatebau, und Dr. Günter Wilitzki, Geschäftsführer der Berliner Absatzorganisation

▼ ◀ Heinz Solbach vom Vorstand der Hoesch AG (links) im Gespräch mit Vertretern der Berliner Wirtschaft am zweiten Tag der Zusammenkunft

▼ Fedor von Drigalski, Hauptreferent Inland der Berliner Absatzorganisation (Bildmitte), im Gespräch mit Heinz Handwerker (rechts) und Artur Weinhold, Zentrale Einkaufskoordinierung der Hoesch AG



In unserem Werk Phoenix wird die Leistung der Blockbrammenstraße und der Flämmerei erhöht. Die Blockbrammenstraße, die 1969 monatlich im Durchschnitt 200 000 Tonnen Rohbrammen zu rund 170 000 Tonnen Vorbrammen verarbeitete, soll künftig im Monat 240 000 Tonnen Rohbrammen zu etwa 205 000 Tonnen Vorbrammen auswalzen. Zudem wird östlich der Blockbrammenstraße eine zweite Flämmhalle gebaut. Die Vorbrammen sind für das Grobblechwalzwerk Phoenix, für Lohnwalzungen in anderen Hüttenwerken und insbesondere für die Warmbreitbandstraße Westfalenhütte bestimmt, die ihre Monatskapazität von 150 000 Tonnen auf 270 000 Tonnen steigern wird, wie wir bereits im Juli berichteten.

Im Rahmen des Unternehmenszieles, die Verarbeitung und Veredlung vor allem von Flacherzeugnissen in Dortmund auszubauen, sind eine Reihe bedeutender Investitionen geplant, die WERK UND WIR nacheinander vorstellen wird. Zu ihnen gehören:

- der Bau des Kaltwalzwerkes Westfalenhütte
- die Erweiterung der Warmbreitbandstraße Westfalenhütte
- die Erweiterung der Brammenstraße Phoenix
- der Bau der Stranggußanlage Phoenix
- der Bau einer Zincalanlage.

Phoenix liefert bald mehr Brammen



Von der Blockbrammenstraße fällt der Blick hinaus auf die Stelle, auf der der neue Kühlplatz angelegt werden soll. Im Vordergrund ist der bisher vorhandene, nach rechts führende Rollgang zu erkennen

Arno Engel, der Leiter der Anlagengruppe II der Neubauabteilung, erklärte WERK UND WIR den Arbeitsprozeß auf der Blockbrammenstraße und in der Flämmerei. Zur Blockbrammenstraße gehören 22 paarweise angeordnete Tieföfen, in denen die Rohbrammen auf rund 1250 Grad Celsius erhitzt werden. Ein Spezialkran setzt einen glühenden Block nach dem anderen auf einen Transportwagen mit Kippvorrichtung, der die Rohbramme auf den Zufuhrrollgang befördert.

Warum wird geblämt?

Die noch glühenden, bis zu 18 Tonnen schweren Vorbrammen laufen auf Rollen weiter (in Laufrichtung gesehen) nach rechts über einen in zwei Kurven geschwungenen Rollgang auf einen freien Platz, wo sie gestapelt werden und in 40 bis 50 Stunden abkühlen. Anschließend kommen die Vorbrammen in die nebenanliegende Flämmerei, wo sie noch vor der Weiterverarbeitung zu Blech die erste

Oberflächenbehandlung erhalten. Viele Brammen weisen nach dem Walzvorgang kleine Risse und sonstige Unregelmäßigkeiten in der Oberfläche auf. Diese würden sich auch später im gewalzten Blech als schlechte Oberflächenqualität bemerkbar machen. Deshalb werden die Fehler schon vorher mit Flämmgeräten, die außergewöhnlich starken Autogen-Schweißbrennern ähneln, ausgeblämt. Zeigt eine Vorbramme besonders viele Unregelmäßigkeiten, so wird sie mit einer Kaltflämmaschine bearbeitet, in der sich acht Flämbrenner befinden. Die Maschine blämt mit einer Geschwindigkeit bis zu 18 Meter pro Minute.

Zwischen Walzgerüst und Brammenschere soll nun auf dem Rollgang eine Kantenheißflämmaschine errichtet werden, die mit einer Geschwindigkeit von 30 bis 65 Meter in einer Minute die Kanten der noch glühenden Vorbrammen bis zu vier Millimeter tief ausblämt. Zu der Kantenheißflämmaschine wie auch zu der Kaltflämmaschine gehören je eine Naßentstaubungsanlage, die zur Reinhaltung der Luft vorgeschrieben sind. Das Flämen der Kanten mit Hilfe einer Heißflämmaschine erhöht die Kapazität der Flämmerei, da das Kaltflämen von Hand viel mehr Zeit erfordert.

Brammen bis 12,5 Meter lang

Die alten Maße der Vorbramme werden weit überstiegen: die größte Länge wird nicht mehr 6,4 Meter, sondern 12,5 Meter betragen. Für die Leistungserhöhung der Blockbrammenstraße werden zu den 22 Tieföfen noch zwei weitere Öfen gebaut. In jeder der 6,37 Meter langen, 4,6 Meter breiten und 4,6 Meter tiefen Ofenkammern können bis zu 34 Tonnen Stahl in einer Stunde erhitzt werden. Erneuert werden auch im Bereich des Blockbrammengerüsts die verschlissenen Arbeitsrollgänge. Vor der neuen Flämhalle wird noch ein neues Schaltheus für die

◀ Eine lange, flache Vorbramme verläßt auf dem Rollgang das Walzgerüst (Hintergrund)

Wenig später kommt die Bramme zum erstenmal in das Walzgerüst, das Herzstück der Anlage. Hier läuft die Rohbramme mehrfach zwischen den Walzen hin und her, wird umgeworfen, wieder aufgerichtet, und am Ende kommt eine flache Vorbramme heraus. Bisher walzt die Brammenstraße die 10 bis 25 Tonnen schweren Rohbrammen, die aus dem zu Phoenix gehörenden Blasstahlwerk und dem Siemens-Martin-Werk 4 kommen, zu Vorbrammen mit einer Breite zwischen 0,5 und 1,6 Meter, einer Dicke zwischen 0,06 und 0,3 Meter und einer Länge zwischen 2,7 und 6,4 Meter aus. Die Brammenschere, mit der auch der Schrott an den Enden abgeschnitten wird, teilt das Walzgut in die vorbestimmte Brammenlänge.

► In der Flämmerei blämt Friedhelm Obert mit einem Handflämmgerät kleine Fehler aus der Oberfläche einer Vorbramme



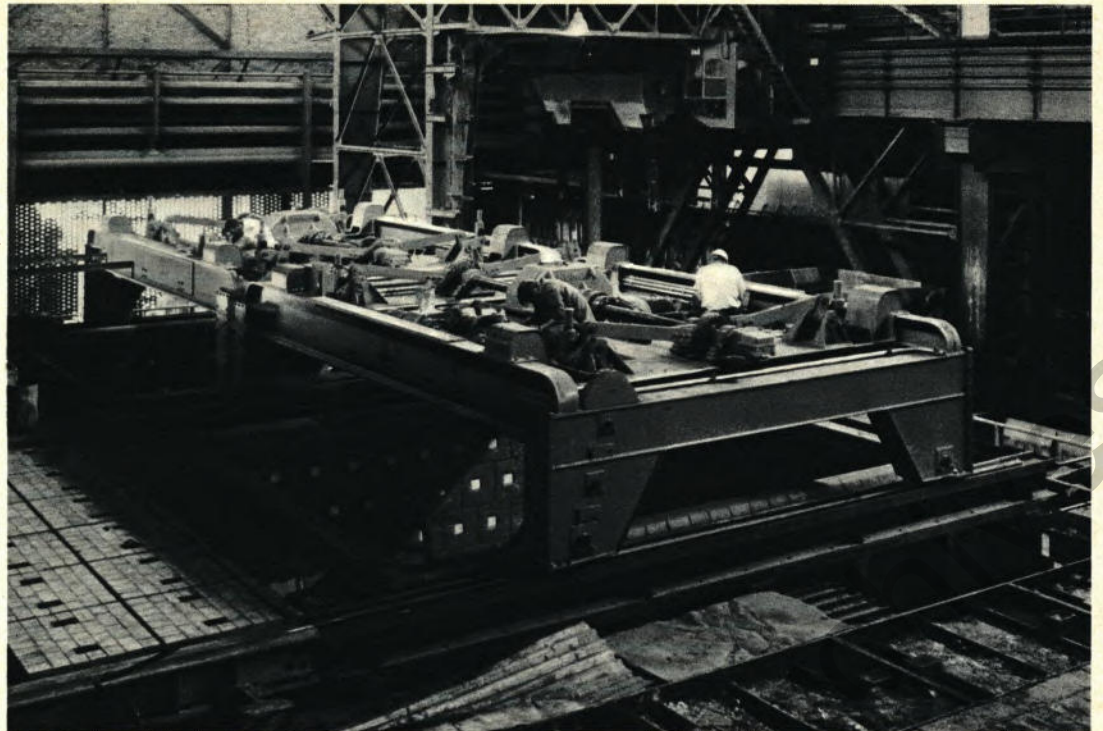
Stromversorgung der Neuanlagen entstehen. Die Steuerung des Walzmotors im Walzgerüst soll so geändert werden, daß bei einer Überlastung der Hauptschalter nicht mehr herausfällt, sondern der Motor seine Drehzahl verlangsamt.

Weiche, Waage und Wippe

Hinter der Brammenschere wird jetzt in der ersten, nach rechts führenden Kurve des Rollgangs eine »Weiche« eingebaut, an die ein geradeaus führender Rollgang angefügt werden soll. Über diesen neuen Rollgang werden die bis zu 12,5 Meter langen und 21 Tonnen schweren Vorbrammen, für die der Kurvenradius des bisherigen Rollgangs nicht mehr ausreicht, zuerst über eine Waage mit 40 Tonnen Tragfähigkeit und einer 14 Meter langen Wiegebrücke und am Ende über eine Stapelwippe auf einen neu angelegten Kühlplatz befördert. Über dem Kühlplatz, auf dem rund 15 000 Tonnen Vorbrammen gestapelt werden können, wird sich ein Kran mit 63 Tonnen Tragkraft auf einer 99 Meter langen Kranbahn mit 32 Meter breiter Kranspur bewegen. Zum Abkühlen der kleineren Vorbrammen für die Blechstraße wird der vorhandene Kühlplatz weiter benutzt. Über die alte Flämmerei werden weiterhin monatlich 40 000 Tonnen an das Grobblechwalzwerk Phoenix geliefert.

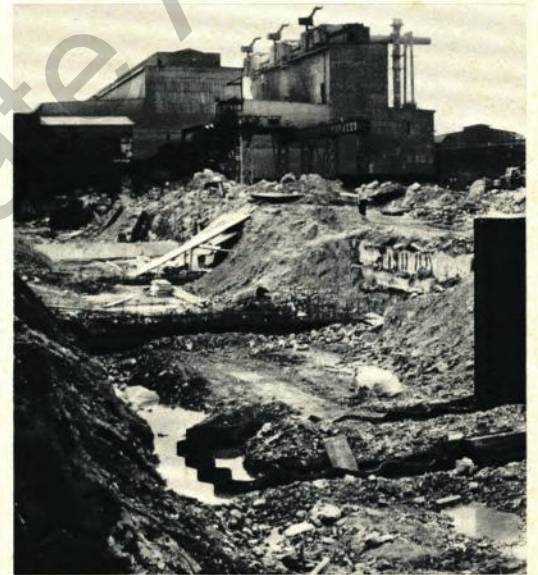
26 Waggon je Schicht

Wenn die großen Vorbrammen, von denen die Blockbrammenstraße im Monat 165 000 Tonnen liefern wird, auf dem neuen Platz abgekühlt sind, werden sie mit einem Quertransportwagen in die unmittelbar daneben liegende neue Flämmhalle gebracht, in die die Kaltflämmmaschine aus der bisher vorhandenen Flämmerei umgesetzt werden soll. In der neuen, 165 Meter langen Flämmhalle werden zwei Magnetverladekrane mit je 32 Tonnen Tragkraft auf einer 32 Meter breiten Kranspur arbeiten. Hier sollen künftig die großen, für das Warmbreitbandwerk bestimmten geflämmten Vorbrammen auf Waggonen verladen werden, für die auch neue



▲ Zu den vorhandenen 22 Tieföfen werden zwei weitere Öfen (unser Bild) gebaut

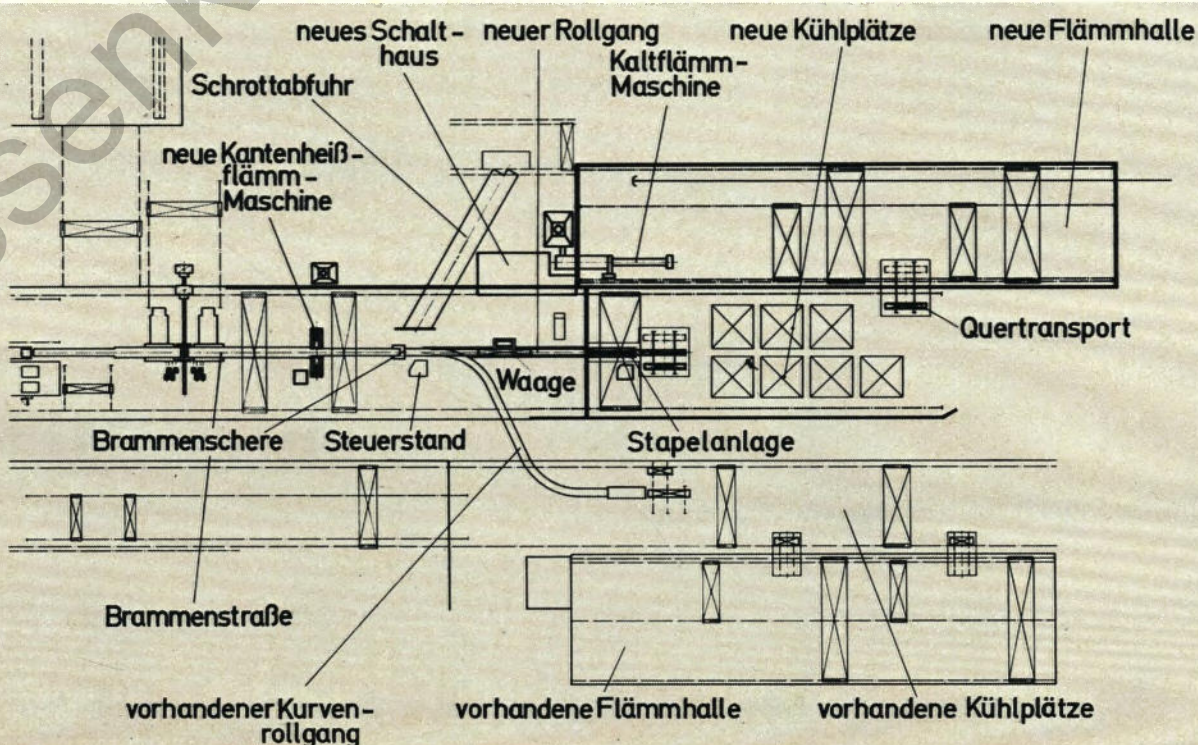
► Der Bau der Fundamente für die neue Flämmhalle ist in vollem Gang



▼ Die Zeichnung vermittelt eine Übersicht über die vorhandenen und die geplanten Anlagen. Alles, was neu errichtet werden soll, ist mit besonders dicken Strichen eingezeichnet

Gleisstränge vorgesehen sind. Bei voller Produktion werden in dieser neuen Anlage während einer Schicht etwa 26 Eisenbahnwaggon mit je rund 80 Tonnen Vorbrammen beladen, die die Flämmerei in Richtung Westfalenhütte verlassen.

Vorerst ist es jedoch noch nicht soweit. Gegenwärtig prägen Erdaushubungen und Bau-schutthalten den für die Neubauten vorgesehenen Platz im Werk Phoenix. Die Erdarbeiten wurden stark behindert, weil man immer wieder auf die Betonfundamente früherer Werksanlagen stieß. Doch auch die können das Wachstum der Anlage nicht aufhalten, deren höhere Kapazität vom Grobblechwalzwerk wie von der Breitbandstraße dringend gebraucht wird.





Zehn Jahre Kaufmännische Werkschule

Im vergangenen Monat wurde die Kaufmännische Werkschule der Hoesch AG zehn Jahre alt. In diesen zehn Jahren haben insgesamt 1217 junge Menschen die werkeigene Schule durchlaufen (240 von ihnen beginnen jetzt das zweite Ausbildungsjahr). Bei der Gründung hatte die Schule die Arbeit mit zwei Lehrkräften und 108 Auszubildenden in acht Klassen aufgenommen.

Die Aufgabe

Die Kaufmännische Werkschule der Hoesch AG hat die Aufgabe, das in den Berufsschulen zu vermittelnde Wissen zu vertiefen und die Verbindung zwischen Theorie und betrieblicher Praxis aufzuzeigen. Diese Aufgabe hat unsere werkeigene Schule in den vergangenen zehn Jahren nur bedingt erfüllen können, da an den Städtischen Kaufmännischen Unterrichtsanstalten in Dortmund wegen des immer noch erheblichen Lehrermangels im Durchschnitt höchstens fünf von neun vorgesehenen Unterrichtsstunden wöchentlich erteilt werden können.

Das bedeutet, daß die Werkschule zum Teil den fehlenden Berufsschulunterricht ergänzen muß. Deshalb muß auch Unterricht in den Fächern erteilt werden, die zum Lehrplan der Berufsschulen gehören, wie Betriebswirtschaftslehre, Schriftverkehr, kaufmännisches Rechnen und Buchführung. Neben diesen Fächern wird in der Werkschule auch in Volkswirtschaftslehre, Gemeinschaftskunde, Hüttenkunde und Datenverarbeitung unterrichtet. Auszubildende für die Berufe Industriekaufmann und Großhandelskaufmann erhalten darüber hinaus auch in den schreibtechnischen Fächern (Kurzschrift und Maschinenschreiben) Unterricht.

Um die Auszubildenden für den Einsatz in den verschiedenen Betriebsabteilungen vorzubereiten und Lücken in den Grundkenntnissen zu schließen, besuchen unsere jungen Mitarbeiter gleich zu Beginn des Ausbildungsverhältnisses bis zu 3½ Monate lang die Werkschule. Während der dann folgenden Ausbildung in den Abteilungen haben sie bis zum Abschluß der Ausbildung nur noch an einem Tag in der Woche Unterricht in der Werkschule.

Eigenes Schulgebäude

Die ersten 108 Auszubildenden brauchten vor zehn Jahren auf geeignete Unterrichtsräume nicht lange zu warten: die Bergberufsschule hinter der Schachanlage Kaiserstuhl II an der Glückaufstraße konnte drei Klassenräume zur Verfügung stellen. Während in den folgenden Jahren die Zahl der Auszubildenden bei Hoesch ständig zunahm, gingen die Zechenbelegschaften und die Zahl der Berglehrlinge weiter zurück. Daher konnten nach der Teil-Stillegung von Kaiserstuhl weitere drei Räume von der Werkschule benötigt werden.

Nach dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion im Jahre 1966 erwies sich jedoch die Schule als immer noch zu klein, so daß neben dem Schulgebäude zwei Pavillons als Ausbildungsräume aufgestellt werden mußten. Außerdem räumte das Archiv der Hoesch AG noch den belegten 7. Klassenraum.

Betriebliche Bildungsarbeit

Der erste Leiter der Werkschule war Dipl.-Hdl. Wolfgang Tripp. Nach den Jahren des Aufbaus widmete er sich besonders intensiv den Fragen der inner- und außerbetrieblichen Fort- und Weiterbildung.

Heute ist unbestritten, daß sich betriebliche Bildungsarbeit nicht mehr allein auf die berufliche Grundausbildung beschränken darf, sondern durch eine intensive Erwachsenenbildung ergänzt werden muß. Entsprechend der Führungskonzeption des Unternehmens, die Bereitschaft der Mitarbeiter zur Fort- und Weiterbildung zu unterstützen, gibt ein elastisches Bildungsprogramm den Mitarbeitern aller Führungsebenen die Möglichkeit, ihre berufliche Qualifikation zu verbessern, sich den ständig steigenden Anforderungen anzupassen und die Praktiken eines einheitlichen Führungsstils zu erlernen.

Die Bedeutung der nach diesen Erkenntnissen bei der Hoesch AG eingerichteten Arbeitstagungen und Seminare, für obere Führungskräfte, technische und kaufmännische Führungskräfte, Meister, Betriebsräte, Ausbildungsleiter und Ausbilder sowie der Weiterbildungslehrgänge für Angestellte wurde vom Vorstand unserer Gesellschaft anerkannt und gefördert. Das führte 1966 zur Einrichtung der selbständigen Abteilung »Aus- und Weiterbildung der Hoesch AG«. Wolfgang Tripp übernahm die Leitung dieser Abteilung, in die die Werkschule eingegliedert wurde. Die Leitung der Schule wurde Dipl.-Hdl. Dipl.-Kfm. Friedhelm Simelka übertragen. Zur Zeit leitet Dipl.-Hdl. Friedhelm Loose die Werkschule, da Friedhelm Simelka durch seine Tätigkeit als Abgeordneter des Landtages von Nordrhein-Westfalen stark beansprucht ist.

Heute 26 Klassen

Insgesamt unterrichten heute zwei Dipl.-Handelslehrer, zwei Dipl.-Kaufleute, ein Dipl.-Ökonom, ein Dipl.-Volkswirt und zwei Fachlehrerinnen für schreibtechnische Fächer in der Kaufmännischen Werkschule.

Zwei nebenberufliche Lehrkräfte ergänzen das Lehrerkollegium, das wir unten im Bilde vorstellen.

Zur Zeit bestehen für 420 Auszubildende in Dortmund 23 Klassen. Zwei weitere Klassen sind in Düsseldorf und eine in Hohenlimburg eingerichtet.

Damit ist gleich erwähnt, daß die Werkschule zwei Außenstellen unterhält, um den Auszubildenden aus diesen Räumen die weite Anreise nach Dortmund zu ersparen. Die Lehrer unserer Werkschule erteilen auch dort den Unterricht. Darüber hinaus beteiligt sich die Werkschule an der Ausbildung der mathematisch-technischen Assistenten der Zentralen Datenverarbeitung Hoesch.

Gute Ergebnisse

Das zehnjährige Bestehen der Werkschule gibt auch Anlaß, einen Blick auf die überdurchschnittlichen Ergebnisse bei den während dieser Zeit an den Industrie- und Handelskammern abgelegten Prüfungen zu werfen. Die guten Leistungen in den Lehrabschlußprüfungen dürfen gewiß auch auf die wohlgedachte und nach klaren Richtlinien durchgeführte betriebliche Ausbildung zurückgeführt werden. Vorteilhaft wirkte sich das Ineinandergreifen der Bemühungen des »Ausschusses für kaufmännische Bildungsfragen« der Hoesch AG um die ständige Verbesserung des betrieblichen Ausbildungswesens, die gewissenhafte Arbeit vieler Ausbilder in den einzelnen Abteilungen und schließlich der theoretische Unterricht in der Kaufmännischen Werkschule aus.

▼ Das Lehrerkollegium mit Prof. Dr. Löbner (dritter von links) auf dem »Schulhof«. Links von Wolfgang Tripp (zweiter von links) dessen Stellvertreter Dr. Peter; dann weiter von links die Lehrer Zierau, Frl. Schäfer, Frau Hellenbroich, Frau Bieritz, Loose, Prien, Witt und der Leiter der Abteilung Betriebliche Berufsausbildung Hoffmann sowie Ing. Möller



In jedem Jahr berichtete WERK UND WIR anlässlich der Abschlußfeier über die Prüfungsergebnisse, die immer über dem Durchschnitt lagen. Den Nachweis dafür erbringt die hier eingefügte Übersicht über die Abschlußzensuren:

Note	Anzahl	v. H.
1	67	6,9
2	437	44,7
3	361	36,9
4	84	8,6
5	28	2,9
	977	100

Berufsausbildung kann — wie bereits erwähnt — nur berufliche Grundausbildung sein. Aufgabe der Aus- und Weiterbildung muß es sein, den jungen Menschen nach Abschluß dieser Grundausbildung mannigfache Möglichkeiten der Fortbildung zu geben, wie es bei uns zum Beispiel durch die Fortbildungslehrgänge für Angestellte geschieht. Seit dem Frühjahr 1962 wurden solche Lehrgänge von insgesamt 2432 Mitarbeitern besucht.

Themen der Lehrlinge waren: Kostenrechnung, Einführung in die Betriebswirtschaftslehre, Organisationspraxis, Handels- und Gesellschaftsrecht, Grundbegriffe der Volkswirtschaftslehre, Recht des Kaufmanns, Arbeitsrecht, Datenverarbeitung, Materialkunde und Bilanzen.

Auch die Lehrenden lernen weiter

Schon frühzeitig sollen unsere Auszubildenden mit den bei Hoesch geltenden Allgemeinen Führungsgrundsätzen vertraut gemacht werden. Das bedeutet, daß das Hinführen des künftigen Mitarbeiters zum Mitdenken, Mitgestalten und Mitverantworten schon in der Werkschule durch die Zusammenarbeit zwischen Auszubildenden

und Lehrkräften und im Betrieb zwischen Auszubildenden und Ausbildern geübt wird. Erfolge stellen sich bei diesen pädagogischen Bemühungen nur ein, wenn auch Lehrer und Ausbilder bereit sind, sich weiterzubilden. Dazu finden regelmäßig mehrtägige Seminare für Ausbildungsleiter, Ausbildungsmeister und Ausbilder statt. Ergänzt werden die Seminare durch einen Informationsdienst, der pädagogische, didaktische und methodische Anregungen gibt. Die Lehrkräfte treffen sich in regelmäßigen Abständen zu pädagogischem Erfahrungsaustausch. Sie sind neben der Arbeit in der Werkschule im Bereich der Erwachsenenbildung, also der Fort- und Weiterbildung, als Lehrgangsleiter oder Referenten tätig, und auch dabei ergeben sich ständig neue Anregungen für den Unterricht. Außerdem nehmen sie an mehrtägigen wirtschaftspädagogischen Seminaren teil, wie noch im vergangenen Monat unter Leitung von Professor Dr. Walther Löbner, Universität Erlangen-Nürnberg. Ziel und Ergebnis des Seminars im Juli dieses Jahres sind in dem angefügten Bericht kurz zusammengefaßt. In der Entwicklung einer Werkschule gibt es keinen Stillstand — wie in keiner Schule, die den gesellschaftlichen und wirtschaftlichen Wandlungen gerecht werden will. So werden wir uns auch in unserer Werkschule in Zukunft weiter bemühen, immer neue Methoden der Ausbildung zu suchen und zu praktizieren, zu ständiger Weiterbildung anzuregen und Wege zu wirksamer Fortbildung zu ebnen. Diese betriebspädagogischen Anstrengungen dienen dem Nachwuchs wie den bereits aufgestiegenen Angestellten; sie heben die Qualifikation des einzelnen und schaffen für das gesamte Unternehmen zusätzliche Voraussetzungen für eine erfolgreiche Zusammenarbeit.

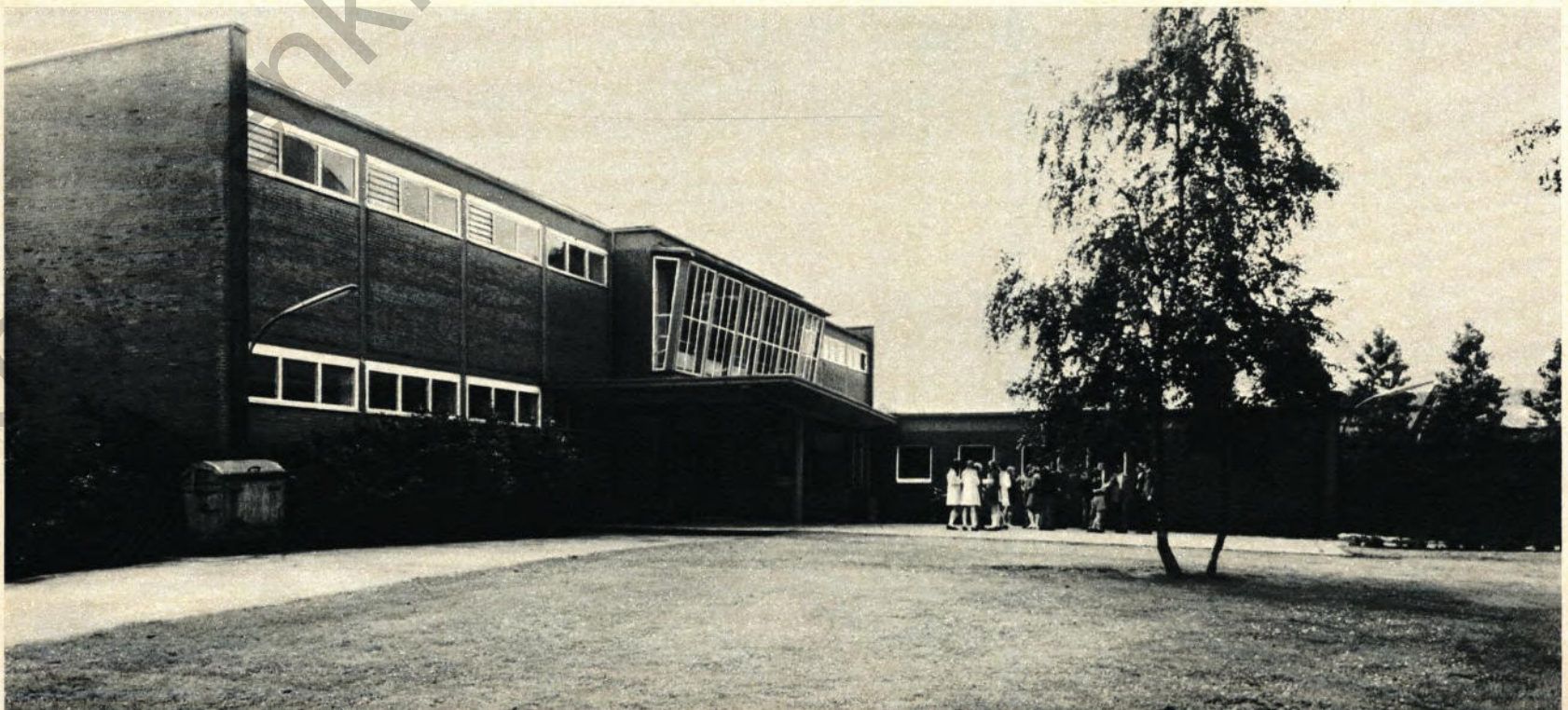
▼ Im Norden Dortmunds, in der Glückaufstraße, liegt die Kaufmännische Werkschule

Wirtschaftspädagogisches Seminar unserer Werkschul-Lehrer

Drei Tage lang — vom 1. bis 3. Juli — setzten sich die Lehrer unserer Kaufmännischen Werkschule selbst hinter die Schultische um zu lernen: In einem wirtschaftspädagogischen Seminar unter Leitung von Prof. Dr. Walther Löbner, Universität Erlangen-Nürnberg, hatten sie sich die Aufgabe gestellt, gemeinsam neue pädagogische Erkenntnisse auszuwerten und Anregungen für die Unterrichtspraxis zu erarbeiten.

Ausgangspunkte waren dabei die besondere Situation an einer Werkschule, die altersbedingten Gegebenheiten bei den kaufmännisch Auszubildenden und die Notwendigkeit der ständigen Zusammenarbeit zwischen Schule und Betrieb. Grundlagen für die kritischen Erörterungen waren Unterrichtsstunden in der vorausgegangenen Woche, an der alle Lehrkräfte und auch Prof. Löbner teilgenommen hatten.

In einer zusammenfassenden Schlußbetrachtung stellte W. Tripp die Bedeutung und den praktischen Nutzen solcher Seminare für die Unterrichtenden heraus und kündigte weitere Veranstaltungen dieser Art in regelmäßiger Folge an. Zwischenzeitlich sollen die theoretischen Erkenntnisse durch praktische Übungen — gegenseitige Unterrichtsbesuche mit anschließenden gemeinsamen kritischen Beurteilungen und Auswertungen — gefestigt werden. Alle Lehrkräfte begrüßten diese Möglichkeiten des Erfahrungsaustausches und der praktischen Vervollkommenung ihres pädagogischen Bemühens.



Die nächste Grippe



kommt bestimmt

Was uns im Augenblick gesundheitlich belastet, sind Hitze und Sonnenbrand. Trotzdem: Der nächste Winter kommt bestimmt, und er wird – wie fast immer – mit Schnupfen, mit Erkältungen und mit Grippe kommen.

Nach einer Reihe von Jahren mit weniger schweren winterlichen Erkältungserscheinungen hat uns der vergangene Winter eine handfeste Grippewelle präsentiert. Viele Menschen haben zum ersten Male erlebt, was Grippe eigentlich heißt, und wie klein man dabei wird. Von tödlichen Ausgängen solcher Erkrankungen wird jeder in irgendeiner Weise erfahren haben. Um die im Herbst laut diskutierte Frage, ob es sich lohne und ob es überhaupt verantwortbar sei, etwas gegen Grippe zu tun, ist es nach den Erfahrungen von Dezember bis Februar still geworden.

Wenn wir den Belegschaften unserer Werke auch in diesem Jahre wieder Gelegenheit geben, an einer Gripeschutz-Impfung teilzunehmen, so geschieht das nach sehr sorgfältigem Prüfen aller Umstände. Bei dem sachlichen Bemühen um gewissenhafte Klarstellung der Einwände ist schließlich nichts übriggeblieben, das von einer erneuten Empfehlung abhalten könnte. Es wird nicht wieder zehn bis zwölf Jahre dauern, bis nach dem Gesetz der Serie eine echte Grippewelle bei uns auftritt.

Der Kontakt zwischen den Menschen aus allen Bevölkerungsgruppen der Erde ist so dicht geworden, daß schwere Krank-

heitstypen überall straßenartig durch die dicht bevölkerten Länder ziehen. Deshalb impfen wir hier.

Der günstigste Termin für die Gripeschutz-Impfung liegt in der Übergangszeit September/Oktober. Ungünstig ist dieser Zeitpunkt nur insofern, als dann mancher vom Urlaub noch knusperbraune Mitarbeiter gar nicht an kommende Erkrankung glauben will und deshalb mit der Impfung zögert. Nachimpfungen zum Winter hin soll es nicht geben. Die Impfung ist wie immer kostenlos. Die Teilnahme ist freiwillig. Jeder mag sich selbst entscheiden. Jugendliche können nur mit schriftlicher Zustimmung eines Erziehungsberechtigten an der Impfung teilnehmen. Technisch wird wiederum das Injektorgerät eingesetzt, das sehr viel rascher und »angenehmer« arbeitet, als mit Spritze und Nadel möglich wäre.

Wer soll sich nicht impfen lassen:

- Mitarbeiter, die an einer akuten oder fieberhaften Erkrankung leiden,
- die ganz wenigen Menschen, bei denen eine Überempfindlichkeit gegen Hühner-eiweiß vorliegt,
- Mitarbeiter, die wegen eines überstandenen Infarktes oder wegen einer Gefäßkrankheit zur Zeit mit gerinnungshemmenden Mitteln behandelt werden (Marcumar).

Die Impfung wird durch Ärzte geleitet, die zu persönlichen Fragen gerne Auskunft geben.

Im Gespräch Hoesch-Rohre in Moskau

Viel Anerkennung und weite Beachtung ernteten unsere Röhrenwerke in der Sowjetunion. Auf der Ausstellung INTERGAS 70, die in Moskau vom 8. bis zum 23. Juni parallel zum 11. Internationalen Gaskongreß stattfand, hieß das Motto unseres Ausstellungsstandes »Großrohre für die Energieversorgung«. Dieses Thema interessierte die Fachmänner der Sowjetunion, die bekanntlich zu den bedeutendsten Erdgas-Ländern der Welt gehört, ganz besonders.

Die UdSSR verfügt über fast unerschöpfliche Erdgas-Vorräte, von denen gegenwärtig 13 000 000 000 000 (dreizehn Billiarden) Kubikmeter bekannt sind. Die Fläche der Erdgas-Felder ist insgesamt 11 135 Quadratkilometer groß. Schon im Jahr 1955 wurden in der UdSSR zehn Milliarden Kubikmeter Erdgas gefördert, und diese Zahl hat sich bis heute verzwanzigfacht!

Da der wirtschaftliche Transport von Erdgas nur durch Rohrleitungen möglich ist, wird das Ferngasleitungsnetz der Sowjetunion, das heute bereits 63000 Kilometer umfaßt, noch beträchtlich erweitert werden. Dies war der Grund, weshalb viele sowjetische Besucher eingehende Fragen über die Herstellung und Prüfung unserer Rohre stellten. Unser Stand vermittelte einen repräsentativen Querschnitt durch das gesamte Herstellungsprogramm der Hoesch Röhrenwerke. Besondere Beachtung fand das Modell des von Hoesch nach Algerien gelieferten Spiralrohrwerkes, das im Herbst 1968 fertiggestellt wurde. In diesem Betrieb, der für eine Jahreskapazität von 100 000 Tonnen konzipiert wurde, können Großrohre im Abmessungsbereich von 40 Zentimeter bis 1,20 Meter hergestellt werden (siehe WERK UND WIR Nr. 8/1969). Großes Interesse zeigte man in Moskau auch an anderen Hoesch-Entwicklungen wie beispielsweise dem zerstörungsfreien Prüfsystem oder dem kombinierten Schweißspaltsteuer- und Innenschweißkopfsteuersystem.

Im Freigelände waren zwei Spiralrohre mit einem Außendurchmesser von 2,50 Meter und ein Spiralrohr mit einem Außendurchmesser von 1,20 Meter ausgestellt. Das kleinere Rohr sollte den heutigen Stand der Durchmesserbergrenze beim Bau von Ferngasleitungen aufzeigen. Beim wirtschaftlichen Transport von Gas und Öl führt jedoch der Weg zu Rohrleitungen mit immer größeren Durchmessern. Dieser Entwicklung hat Hoesch Rechnung getragen. Stahlrohre mit einem Durchmesser von 2,50 Meter, die in Zukunft beim Bau von Ferngasleitungen verwendet werden, hat das Großrohrkontor Hoesch-Salzgitter seit Jahren auf dem Programm.

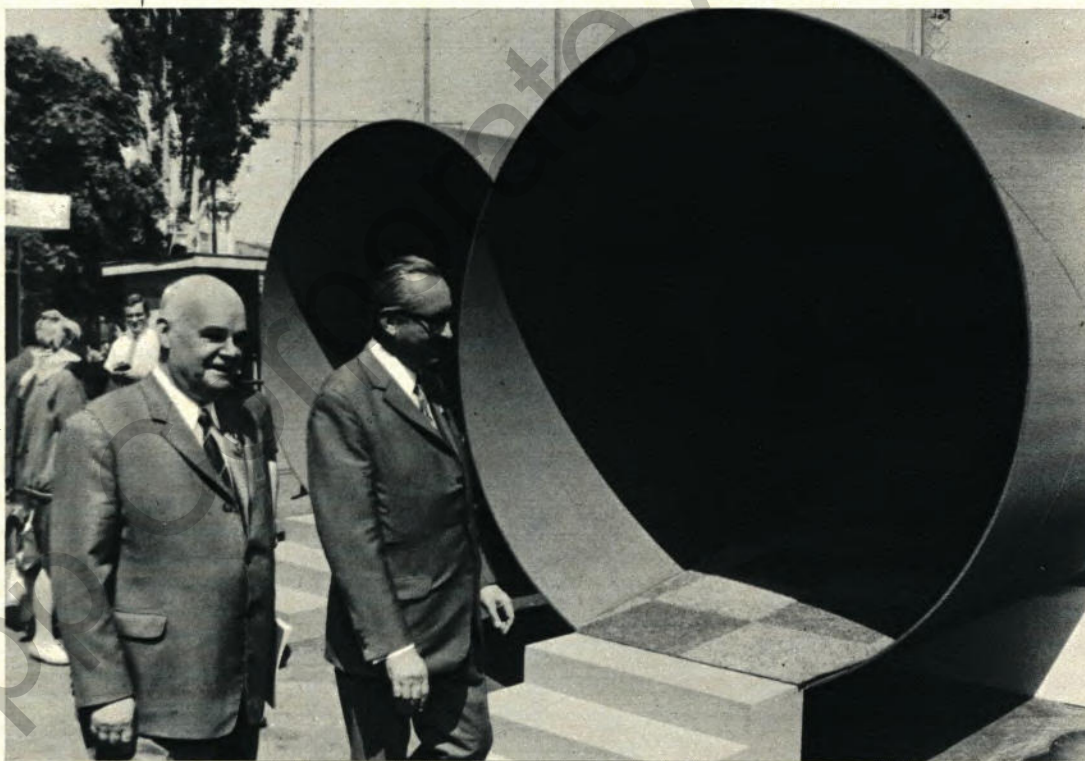
Auf unserem Stand durften wir prominente sowjetische Besucher begrüßen. Zu ihnen

gehörten die Sekretäre des Zentralkomitees der KPdSU — Herr Kirilenko, Herr Solomenzew und Herr Jefremow sowie die Minister für Gasindustrie der UdSSR, Herr Kortunow und Herr Sorokin.

Mit weiteren Delegationen aus anderen sowjetischen Ministerien führten die Hoesch-Fachleute lange Gespräche, in denen die Entwicklung der Werkstoffe — insbesondere der Rohrstähle von Hoesch — diskutiert wurde und in denen die sowjetischen Gesprächs-

partner immer wieder versicherten, daß der Name Hoesch in der Sowjetunion einen guten Klang habe.

▼ Im Freigelände der INTERGAS 70: Minister A. I. Sorokin vom sowjetischen Gasministerium (links) und Martin Paatz vom Vorstand unserer Röhrenwerke vor 2,50-Meter-Röhren von Hoesch



Blick in den Ausstellungsstand der Hoesch Röhrenwerke in Moskau: Im Vordergrund rechts: das Modell des nach Algerien gelieferten Spiralrohrwerkes



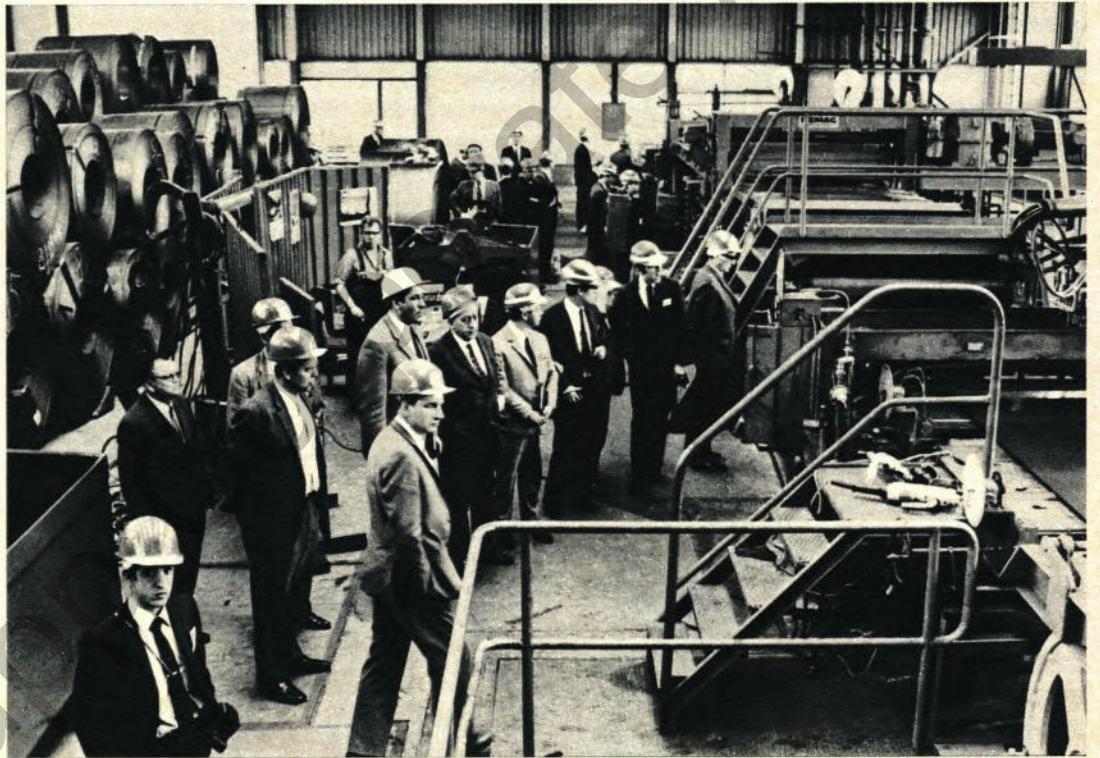
Rudolf Loskand 1. Bürgermeister in Hagen

Der Rat der Stadt Hagen wählte am 16. Juli 1970 Rudolf Loskand, den früheren Betriebsratsvorsitzenden der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, zum 1. Bürgermeister. Rudolf Loskand, der 1939 als Werkzeugdreher im damaligen Werk Grüntal der Schmiedag seine Ausbildung begann, wurde 1952 Mitglied des Betriebsrates, 1963 Betriebsratsvorsitzender und zugleich Mitglied des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. 1964 wurde Rudolf Loskand zum erstenmal in den Rat der Stadt Hagen gewählt, nachdem er schon zuvor als Bürgerschaftsvertreter im Bau-, Planungs- und Finanzausschuß mitgearbeitet hatte. Zu der Arbeit in diesen Ausschüssen übernahm er 1964 noch die Mitgliedschaft im Rechnungsprüfungsausschuß und im Sparkassenrat. 1968 schied Rudolf Loskand aus dem Betriebsrat aus, weil er als Abteilungsleiter die Allgemeine Verwaltung der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG übernahm. Auf unserem Bild gratuliert nach der Wahl Oberbürgermeister Lothar Wrede (rechts) dem neuen Bürgermeister, der zugleich sein Stellvertreter ist.

passiert notiert fotografiert

Experten aus aller Welt in Eichen

Mit großem Interesse besichtigten am 10. und 12. Juni 1970 mehr als hundert Fachleute die Bandverzinkungsanlage im Werk Eichen unserer Hoesch Siegerlandwerke (siehe Bericht in diesem Heft, Seite 222). Die Experten hatten an der 9. Internationalen Verzinkertagung in Düsseldorf teilgenommen. Sie kamen von fast allen europäischen sowie von vielen überseeischen Ländern wie Argentinien, Japan, Indien, Kanada, Mexiko und den USA.



»Werkspionage« in Sachen Weiterbildung

Am 24. Juni 1970 unternahmen die Mitarbeiter, die bei unseren innerbetrieblichen Arbeitstagungen im Rahmen der Weiterbildung als Referenten tätig sind, eine gemeinsame Fahrt nach Düsseldorf, um sich in einem anderen Industriezweig über die dort beschrittenen Wege der Ausbildung und Weiterbildung zu informieren. Sie besichtigten die Henkel-Werke und sahen sich dabei das noch junge Ausbildungszentrum mit seinen modernen Arbeitsplätzen für Chemielaboranten und dem Sprachlabor besonders genau an. Anschließend führten die Referenten eine intensive Diskussion mit den für Aus- und Weiterbildung Verantwortlichen. Die Fahrt wurde abgeschlossen mit einem Gedankenaustausch im Haus Waldesruh in Bochum, das schon im vorigen Jahr Tagungsort für eine Zusammenkunft der Referenten gewesen war.



Gewichtige Vorträge

In der Woche vom 1. bis 5. Juni 1970 fand in Hannover die »Sechste Internationale Tagung für Zerstörungsfreie Prüfverfahren« statt. Mehr als 1400 Fachleute aus 32 Nationen trafen sich, um aus rund 150 Vorträgen neueste Erkenntnisse zu gewinnen. Das umfangreiche Gebiet der zerstörungsfreien Prüfverfahren und ihrer Anwendung wurde in seiner ganzen Breite behandelt: so die Ultraschallprüfung, die Durchstrahlung mit Röntgen- und Gamma-Strahlen und die elektromagnetischen Prüfverfahren.

Über die Aufgaben der zerstörungsfreien Prüftechnik und deren Lösungsmöglichkeiten haben wir im Heft 11/1968 in dem Bericht »Wer Qualität will, muß prüfen« berichtet. Danach ist es für zerstörungsfreie Materialprüfverfahren kennzeichnend, daß Energie das zu untersuchende Material in geeigneter Weise durchströmt und dabei in Wechselwirkung mit der Materie tritt. Diese Wechselwirkung (zum Beispiel Absorption, Streuung, Reflexion) ruft Änderungen des Energieflusses hervor, die meßtechnisch erfaßt werden. Aus dem Meßergebnis sollen zum Beispiel Rückschlüsse auf das Vorhandensein von Fehlern gezogen werden. In diesem Sinne arbeiten die Durchstrahlungsverfahren, die Ultraschallprüfmethoden, die elektromagnetischen Verfahren und weitere Verfahren.

Die ersten fünf internationalen Tagungen für zerstörungsfreie Prüfverfahren fanden 1955 in Brüssel, 1957 in Chicago, 1960 in Tokio, 1963 in London und 1967 in Montreal statt. Diese sechste Tagung war vor allem deshalb nach Deutschland gelegt worden, weil wir 1970 den »75. Geburtstag« der Entdeckung der Röntgenstrahlen begehen. Einen Geburtstag, den der Vorsitzende der Deutschen Gesellschaft für Zerstörungsfreie Prüfverfahren e.V., Professor Dr. V. Hauk, Mannesmannröhren-Werke GmbH, in seiner Begrüßungsrede würdigte und herausstellte. Diesem historischen Geburtstag war aber vor allem auch die Festansprache von Professor Dr. Walter Gerlach gewidmet. Der 81jährige Gelehrte aus München, geistiger Vater einer großen Zahl namhafter Physiker, schilderte die sensationelle Entdeckung dieser neuartigen, materiedurchdringenden Strahlung durch Wilhelm Conrad Röntgen im Jahre

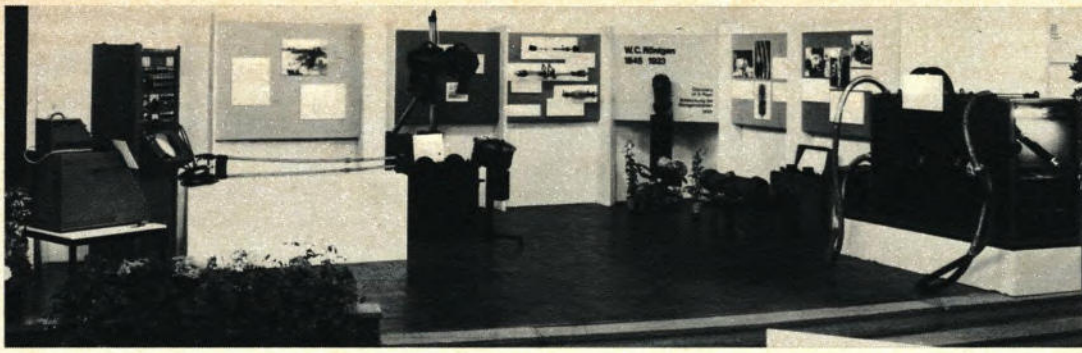
1895 und ihre epochalen Folgen für die ganze Werkstoffentwicklung und Technologie mit der Begeisterung dessen, der von den frühen Anfängen an mit dabei war.

Dank dem neuen »Instrument« der Röntgenstrahlung eröffnete sich die Grob- und Feinstruktur der Materie auf zerstörungsfreiem Wege der Erforschung. Die Technologie wurde in ungeheurer Weise befruchtet. Aus der Entdeckung der Röntgenstrahlung folgte beispielsweise die technologisch wichtige Entwicklung der Glühkathode. Diese wiederum ermöglichte die Elektronröhre, die die Entwicklung unserer modernen Elektronik und damit, um nur einige Beispiele zu nennen, Fernsehen, Computer, Weltraumraketen anregte.

Auch aus dem Hoesch-Bereich wurden Beiträge für diese wichtige Tagung geleistet; einmal bei der Vorbereitung und Durchführung des Kongresses und zum anderen durch vier Vorträge. So gehörte Dr. H. J. Kopineck, Forschung und Qualitätskontrolle unserer Hüttenwerke, dem Organisationsausschuß der Tagung an. Er leitete den Programmausschuß, der aus den angemeldeten 260 Vorträgen das Programm auszusuchen und zu gestalten hatte und der darüber hinaus dafür Sorge tragen mußte, daß alle zugelassenen Vorträge vor Beginn der Tagung eingereicht und als sogenannte Preprints gedruckt wurden. Jeder Tagungsteilnehmer erhielt in Hannover alle 150 Vorträge, ein 15 Zentimeter dickes Buchpaket aus 14 Bänden bestehend. 7½ Kilo betrug das mate-

rielle Gewicht des geistigen Tagungsinhalts. Der Arbeitskreis Forschung und Entwicklung der Hoesch AG hatte aus seiner Arbeitsgruppe »Zerstörungsfreie Prüfverfahren« vier Vorträge eingereicht. Über das Thema »Bestimmung der Nachweisgrenze kleiner Fehlergrößen mittels Ultraschall bei der Quersprüfung von Warmband nach dem Plattenwellenverfahren« berichteten Dr. Graßhoff und Dipl.-Ing. Lex aus Hohenlimburg. Ingenieur Künne sprach über »Zerstörungsfreie Prüfung von Grobblechen im Produktionsfluß« und Dr. Kopineck, Dr. Sommerkorn (†) und Dr. Ing. W. Böttcher teilten neueste Ergebnisse über »Prüfung von Blechen und Bändern mittels mehrerer, simultan angeregter Ultraschall-Plattenwellen« mit (über diese beiden neuartigen Prüfverfahren werden wir in WERK UND WIR berichten). Daneben wurde noch eine gemeinsam von Hoesch, den Hüttenwerken Oberhausen und der Kernforschungsanstalt Jülich durchgeführte Untersuchung über »Prüfung auf nichtverschweißbare Innenfehler in Vorbrammen mittels Neutronenaktivierungsanalyse« referiert. An ihr waren aus dem Hoesch-Hüttenwerke-Bereich Dr. Kopineck und Dr. Sommerkorn (†) beteiligt.

Viele Mitarbeiter der Hoesch Werke, die diesem Arbeitsbereich nahestehen, hatten Gelegenheit, an der Tagung teilzunehmen, die nicht nur wichtige Erkenntnisse vermittelte, sondern auch dazu beitrug, weltweite Kontakte zu knüpfen und bestehende gute Verbindungen weiter zu festigen. Eine mit der Tagung verbundene Geräteausstellung wurde zum Ausgangspunkt mancher Gespräche. So war es denn selbstverständlich, daß eine Nachkonferenzrundreise, die vor allem den ausländischen Gästen Gelegenheit geben sollte, zerstörungsfreie Prüfanlagen in Deutschland bei Produzenten und Verbrauchern kennenzulernen, auch zu uns kam. Am Dienstag, dem 9. Juni 1970, besuchten uns 23 Damen und Herren aus den USA, Kanada, Spanien, Schweden und Dänemark, um unter anderem die Ultraschallgrobblechprüfung im Werk Phoenix zu besichtigen. Der offene Erfahrungsaustausch über die Anlage und die damit verbundenen Probleme ergänzten die Vorträge in Hannover in guter Weise.



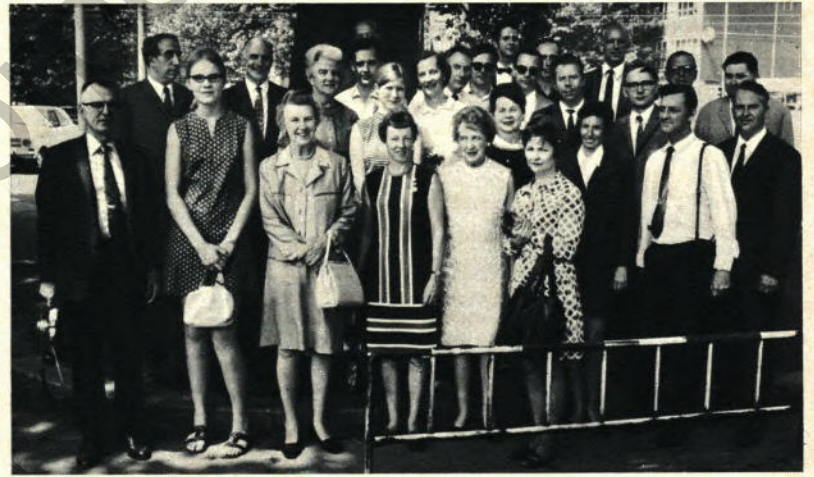
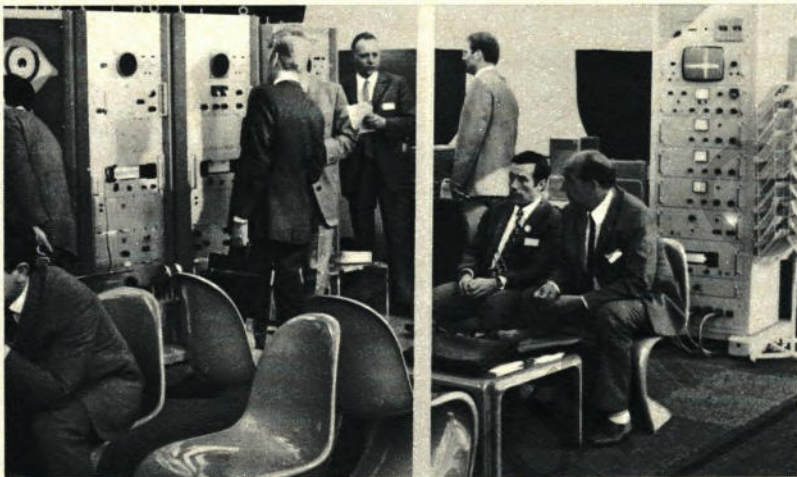
▲ Von den Anfängen der zerstörungsfreien Prüfverfahren gab dieser Sonderstand in der Industrieausstellung einen eindrucksvollen Überblick. Die historische erste »Röntgenaufnahme«, die W. C. Röntgen 1895 von seiner eigenen Hand anfertigte (hinten rechts), das erste Impulsschallprüfgerät (links) waren Meilensteine in der Entwicklung dieser Prüfverfahren

▼ Für die Anwender der zerstörungsfreien Prüfverfahren ist es besonders wichtig, immer über den neuesten Stand der Geräte und Verfahrensentwicklung informiert zu sein. Zwischen den Vorträgen war daher ein Besuch der großartigen Geräteausstellung eine gute und zweckmäßige Abwechslung. Rechts: Karl-Heinz Schlusnus, Hoesch Röhrenwerke AG, diskutiert

mit Herrn Pütz vom Institut Dr. Förster Probleme der Magnetographie

► Beim Rundgang durch die Geräteausstellung wurde Professor Gerlach ein Gerät (im Hintergrund) vorgestellt, das auf einer Idee beruht, die er 1934 in einer ersten Versuchsanordnung realisierte (v.l.n.r.: Dr. Förster, Prof. Gerlach, Dr. Kopineck, Frau Dr. Hauk)

▼ ► Im Anschluß an die Tagung fand eine Besichtigungsreise durch die Bundesrepublik statt, an deren Anfang in Dortmund eine Vorführung unserer Ultraschall-Grobblechprüfanlage im Werk Phoenix stand. Ganz links: R. Webster, Director of Research der Jones and Laughlin Steel Corp., USA



Herbert Severing zum 65. Geburtstag



Zum 65. Geburtstag, den Dipl.-Ing. Herbert Severing am 4. August 1970 beging, wünschen wir ihm alles Gute und noch viele erfüllte Lebensjahre bei guter Gesundheit. Herbert Severing, Vorstandsmitglied der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, konnte bereits am 15. Januar dieses Jahres das Jubiläum seiner vierzigjährigen Zugehörigkeit begehen (siehe unseren ausführlichen Bericht im Januar-Heft dieses Jahres). Seit zwölf Jahren gehört Herbert Severing dem Vorstand an. In diesen Jahren hat er Struktur und Entwicklung des Hohenlimburger Werksbereichs als Ingenieur und Metallurge nachhaltig mitbestimmt.

Nach dem Dienst Dienst am Na

Für alle, die es interessiert: Der Dienst im Deutschen Roten Kreuz ist ehrenamtlich. Die Bereitschaften sind verschieden stark besetzt. Zur Bereitschaft m 8 gehören vierzig Helfer, davon ist einer Bereitschaftsführer, der vom Zugführer vertreten werden kann. Marko Siegert ist einer der vier Gruppenführer, die für die Einsätze wieder Truppführer bestimmen. Alle vierzehn Tage sonntags früh um zehn ist Einsatzbesprechung und Unterricht, den sich die Mitglieder der Bereitschaft abwechselnd und nach gründlicher Vorbereitung selbst erteilen.

Marko Siegert, der bei der Maschinenfabrik Deutschland Schlosser gelernt hat und heute als Praktikant in den kaufmännisch-technischen Abteilungen arbeitet, ist einer der aktivsten der Bereitschaft m 8 des Deutschen Roten Kreuzes. Die Mitglieder dieser Bereitschaft tun im Gebiet Dortmund-Löttringhausen Dienst — von Hoesch sind Gerd Lübbing, Heinz Matzieß, Jupp Löher, Udo Westra und Werner Raukohl dabei.

Wie ist Marko Siegert zu diesem »Dienst am Nächsten« gekommen? Vor einigen Jahren hat er gesehen, wie auf der B 54 ein junges Mädchen in ein Auto lief und schwer verletzt wurde. »Wir standen alle drum herum und konnten nicht helfen. Das Mädchen starb.« Es hängt nicht selten bei einem Verkehrsunfall vom Erste-Hilfe-Wissen der Hinzukommenden ab, ob ein Menschenleben gerettet werden kann. Marko Siegert und seine Kameraden vom DRK sind aufgrund ihrer Kenntnisse oft in der Lage, rettend einzugreifen. Unser Mitarbeiter hat sich sogar sein Auto auf eigene Kosten als Krankenwagen eingerichtet. Vorher nahm er an einem Kursus für »Sofortmaßnahmen am Unfallort« teil, dessen Besuch übrigens seit kurzem für jeden Führerscheinanwärter Pflicht ist. Gründlicheres Wissen und das nötige Geschick beim Bergen von Verletzten hat er sich dann in einem Lehrgang »Erste Hilfe« und in einem Sanitärlehrgang angeeignet. Er ist in der Lage, eine Unfallstätte richtig abzusichern, weiß, wie weitere Gefahrenquellen bekämpft werden — wie beispielsweise ein brennendes Fahrzeug zu löschen ist —; kann Wagen, deren Türen verklemmt sind, öffnen, hat gelernt, Verletzte zu bergen und vielleicht lebensrettende Hilfe zu leisten. Denn auch der Verbandskasten im Auto nutzt nicht viel, wenn man nicht weiß, wie man einen Verband macht, wie ein Knochenbruch ruhiggestellt wird, eine Schlagaderblutung gestillt und vor allem, wie eine Schwerverletzter sachgerecht auf die Trage gebettet wird.

Heute bringt Marko Siegert, der Mitglied des Deutschen Roten Kreuzes wurde und — wenn nötig — in Katastrophenfällen eingesetzt wird, selbst auch anderen bei, was im Notfall geschehen muß. Zu den Einsätzen bei Verkehrsunfällen kommt der Bereitschaftsdienst sonntags ab zehn Uhr an der DRK-Unfallstelle Hohensyburg, die mit der Deutschen Lebensrettungsgesellschaft am Hengsteysee zusammenarbeitet. Bei Sportveranstaltungen und bei Vorstellungen auf der Naturbühne Hohensyburg sind die Helfer des Deutschen Roten Kreuzes ebenfalls dabei.



Bei dieser Zusammenkunft werden auch die Neuaufnahmen und eventuell notwendige Anschaffungen besprochen. Die DRK-Bereitschaft erhält sich in Eigeninitiative von dem, was die Mitglieder zahlen — drei Mark im Jahr, Schüler und Studenten eine Mark fünfzig. Etwas Geld kommt durch die Betreuung bei Sportveranstaltungen herein. Die Bereitschaftsmitglieder machen deshalb soviel wie möglich selbst. Im Augenblick richten sich die Helfer der m 8 einen zweiten Krankenwagen ein, für den sie ein Beatmungsgerät und einen Tragesessel billig zu kaufen suchen.

ächsten



Mit gekonntem Griff — die eine Hand stützt den Kopf im Nacken — wird der Schwerverletzte, dessen Schlagaderblutung abgebunden wurde und dem man einen Kopfverband anlegte, von den Sanitätern angehoben. So kann die Trage untergeschoben werden.



▲ Der Radfahrer, der auf der Wittbräuckerstraße von einem Auto angefahren wurde, hatte Glück im Unglück: Sanitäter des Deutschen Roten Kreuzes, von einem Autofahrer auf den Unfall aufmerksam gemacht, waren kurz danach zur Stelle. Zweiter von rechts Marko Siegert, links neben ihm Jupp Löher, rechts Udo Westra — alle drei sind bei Hoesch beschäftigt

▼ An den Wochenenden unterstützt die Bereitschaft m 8 auf der Unfallhilfsstelle Hohensyburg die Rettungsschwimmer der Deutschen Lebensrettungsgesellschaft Dortmund

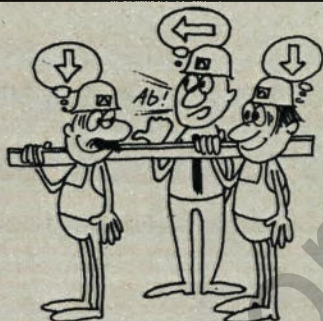
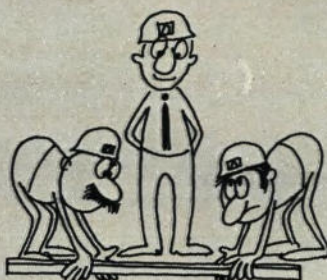
▼▼ TUS-Wellinghofen spielt gegen einen Berliner Verein. Die Sanitäter sind zur Erste-Hilfe-Leistung bereit



Fremd- sprachen müßte man können!

Unter diesem Motto startet die Aktion Gemeinsinn eine Anzeigenkampagne, die jedermann zum Erlernen von Fremdsprachen oder zur Verbesserung der fremdsprachlichen Kenntnisse anregen und ermutigen soll. Die Kampagne ist, wie der Vorsitzende Werner Titze in Frankfurt erklärte, der Beitrag der Aktion Gemeinsinn zum »Internationalen Erziehungsjahr 1970«. Dieses Jahr, von der Vollversammlung der Vereinten Nationen proklamiert, zielt mit seinen nationalen und internationalen Aktivitäten darauf ab, in aller Welt einen neuen Anlauf zur Hebung des Bildungsniveaus zu nehmen. Der vielfältige Beitrag der Bundesrepublik, über den der Bundeskanzler die Schirmherrschaft übernommen hat, sieht auch die Förderung des allgemeinen Interesses am Fremdsprachenunterricht vor. Die erstmals in Form von Comic strips gestaltete Anzeigenserie der Aktion Gemeinsinn beleuchtet jeweils eine komische oder groteske Situation, die ein Deutscher ohne Fremdsprachenkenntnisse täglich im Ausland – oder auch im Verkehr mit Ausländern in der Bundesrepublik – erleben kann. Und da jedes Jahr mehr Bundesbürger ihre Ferien in fremden Ländern verbringen, erhofft man sich von der Veröffentlichung der Anzeigen in den kommenden Urlaubsmonaten eine besonders nachhaltige Wirkung.

POLIER KRANMÜLLER UND
DIE LIEBEN KOLLEGEN AUS PALERMO



FREMSPRACHEN MÜSSTE MAN KÖNNEN!

Denkt Kranmüller und fast jeder von uns, wenn er geschäftlich oder privat mit Ausländern zu tun hat. Das passiert jetzt immer häufiger. Hand- und Zeichensprache reichen zur Verständigung nicht mehr aus. Eine Fremdsprache sollte jeder von uns lernen und sprechen können. Das ist ein Ziel in dem von den Vereinten Nationen erklärten Internationalen Erziehungsjahr 1970. Wie einfach es ist, heute Sprachen zu lernen, sagt Ihnen ein Merkblatt, das Sie kostenlos anfordern können bei der

**AKTION
GEMEINSINN e.V.**
53 Bonn-Bad Godesberg
Postfach 112



Internationales Erziehungsjahr 1970
Verständigung durch Bildung



Keine



Wird in Zukunft wirklich jedermann drei-, viermal im Leben den Beruf wechseln müssen? Gerhard Ahl, Leitender Verwaltungsdirektor und Chef des Dortmunder Arbeitsamtes, antwortet auf diese und viele andere brennende Fragen, die

sich durch den dynamischen Wandel unserer Arbeitswelt stellen.

»Was Hänschen nicht lernt, lernt Hans nimmermehr!« Opas Ausbildung reichte noch »fürs Leben«. Er konnte zu seiner Zeit fordern: »Schuster, bleib bei deinen Leisten!« Leute, die früher häufig ihren Beruf wechselten, hielt man für unsolid, für »Taugenichtse«.

Das ist vorbei. Heute fordern wir im beruflichen Dasein: Ein Leben lang lernen, berufliche Anpassung, Weiterbildung, ja, wenn es sein muß, Umschulung in einen völlig neuen Beruf.

Dieser Wandel wird ausgelöst und erzwungen durch unaufhaltsame Veränderungen in unserer Wirtschafts- und Gesellschaftsstruktur. Halten wir uns drei Tatsachen vor Augen:

Die Explosion des Wissens

Aus einer Untersuchung der Stanford-Universität (USA) ist uns bekannt, daß sich das Wissen der Menschheit in immer kürzeren Zeiträumen verdoppelt; es verdoppelte sich von 1800 bis 1900, von 1900 bis 1950, von 1950 bis 1960, von 1960 bis 1966.

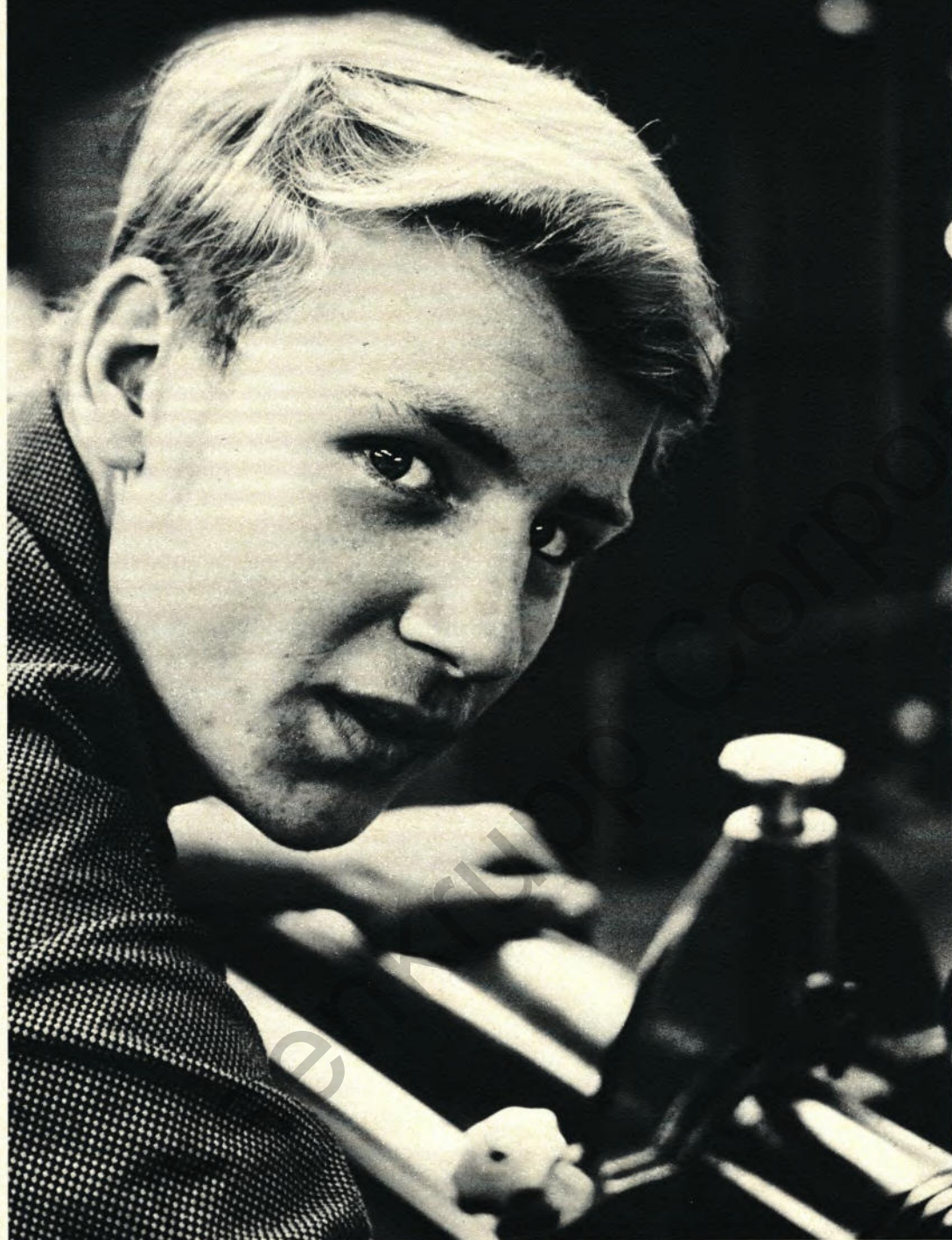
Erfindungen werden immer schneller Wirklichkeit

Aus der Wissensexplosion ergibt sich das Tempo der technischen Entwicklung unserer Zeit. Dafür einige Beispiele:

Für die Entwicklung einer wissenschaftlichen Erfindung bis zur Produktionsreife brauchte man

in der Fotografie	112 Jahre (1727–1839)
im Telefonwesen	56 Jahre (1820–1876)
für das Radio	35 Jahre (1867–1902)
für das Radar	15 Jahre (1925–1940)
für das Fernsehen	12 Jahre (1922–1934)
für die Atombombe	6 Jahre (1939–1945)
für die Transistoren in der Elektronik	5 Jahre (1948–1953)
für die integrierten Schaltkreise in der Elektronik	3 Jahre (1958–1961)

Angst vor der Zukunft



Erfindungen bleiben heute nicht mehr dem Zufall überlassen, sie sind eingebettet in die »Projektforschung«. Als die Landung von Menschen auf dem Mond geplant wurde, waren weder Forschung noch Technik in der Lage, alle Voraussetzungen für ein solches Unternehmen bereitzustellen. Von den Metallegierungen über die Mikroelektronik bis zur Weltraummedizin mußten erst einmal Forschungsprogramme entwickelt werden, ehe man daran denken konnte, das technische Projekt zu realisieren. Bereits die Forschung also wurde geplant, war Teil einer gezielten und klar umschriebenen Strategie.

Landwirtschaft schrumpft — Dienstleistungsbereich wächst

Der technische Fortschritt spart Arbeitskraft, Arbeitszeit und verändert die Berufs-, Wirtschafts- und schließlich die Gesellschaftsstruktur. Der französische Nationalökonom Jean Fourastié hat in seinem Buch »Die große Hoffnung des 20. Jahrhunderts« die Erwerbstätigen auf drei große Wirtschaftsbereiche aufgeteilt: Land- und Forstwirtschaft (primärer Sektor), Produzierendes Gewerbe (sekundärer Sektor), Dienstleistungsbereich (tertiärer Sektor),

wobei zum Dienstleistungsbereich unter anderem zählen: Handel, Verkehr, Banken, Versicherungen, Gaststättengewerbe und Fremdenverkehr, Bildungswesen, Gesundheitswesen, Öffentlicher Dienst.

Wenn man Vergleiche im Rahmen dieser Dreiteilung anstellt, wird deutlich, daß unsere Wirtschaft mitten in einem bedeutsamen Umstellungsprozeß steht. Dabei ergeben sich zwangsläufig erhebliche Auswirkungen auf die Struktur und den Inhalt der Berufe.

Die Landwirtschaft wird immer weniger Menschen beschäftigen. Gab es 1950 noch fünf Millionen Arbeitskräfte in der westdeutschen Landwirtschaft, so sind es 1970 nur noch 2,4 Millionen, und diese Zahl dürfte nach einer Studie des »Prognos-Forschungsinstituts« in Basel bis 1985 unter die 1,5-Millionen-Grenze zurückgehen.

Die Versorgung aus der eigenen Landwirtschaft wird trotzdem nicht schlechter werden; denn eine landwirtschaftliche Arbeitskraft, die heute Nahrungsmittel für fünfzehn Menschen liefert, wird 1985 dank der weiteren Intensivierung, Rationalisierung und technischen Ausstattung in der Lage sein, etwa doppelt so viele Menschen zu versorgen.

Die Abwanderung aus der Landwirtschaft wird aber im Endergebnis nicht zu einer Vermehrung der Beschäftigten in Industrie und Handwerk führen, sondern gänzlich den Dienstleistungsbereichen zugute kommen. In diesen Berufen kommt eine starke Ausweitung der Beschäftigtenzahl von sieben Millionen im Jahre 1950 auf etwa vierzehn Millionen im Jahre 1985 auf uns zu, eine Entwicklung, an der vor allem die Frauen qualitativ stärkeren Anteil nehmen werden. Dieses rasche Wachstum der Dienstleistungsberufe ist in allen fortgeschrittenen Industrieländern zu beobachten, allen voran in den USA, die heute bereits eine Berufsaufgliederung haben, wie wir sie 1985 erreichen werden.

Die Bundesrepublik Deutschland ringt mit der dynamischen Wirtschaft Japans um den dritten Platz unter den großen Industrienationen der Welt. Der Beschäftigtenanteil des produzierenden Gewerbes in den USA mit 33 von Hundert gegenüber 47,4 von Hundert in der BRD zeigt, wie weit uns die Wirtschaft des Spitzenreiters der Weltwirtschaft in der technischen Ausstattung voraus ist. Die auf uns zukommende Entwicklung vollzieht sich aber keineswegs geschlossen und linear.

Im produzierenden Bereich gehen von der Angebots- und Nachfrageseite Wachstumsimpulse oder -hemmnisse aus; denn nicht alle Industriezweige sind gleichmäßig am wirtschaftlichen Wachstum beteiligt. In manchen Bereichen weitet sich die Nachfrage so stark aus, daß trotz Rationalisierung und Mechanisierung die Zahl der Beschäftigten zunimmt. Andere Wirtschafts-

zweige dagegen bleiben wegen der Abnahme der Nachfrage hinter dem durchschnittlichen Wachstum zurück. Sie senken zugleich im Kampf um ihre Rentabilität durch äußerste Mechanisierung die Zahl der Arbeitskräfte. So kommt es, wie die folgende Übersicht sehr deutlich werden läßt, zu fortgesetzten Umschichtungen der Beschäftigten von den wachstumsbenachteiligten zu den wachstumsbegünstigten Wirtschaftszweigen.

**Beschäftigte in der Industrie in der BRD
1958 bis 1969**

	Juni 1969	Veränderung 1958 bis 1969	
	1000	1000	%
Gesamte Industrie	8242	508	6,6
Zunahme		1488	
Abnahme		980	

a) Größte Zunahme:

Kunststoffverarbeitung	152	88	137,5
Fahrzeugbau	594	247	71,2
Chemische Industrie	561	129	27,8
Mineralölverarbeitung	35	7	25,0
Elektrotechnik	1006	280	27,8
Maschinenbau	1118	228	25,6
Feinmechanik, Optik	161	14	9,5

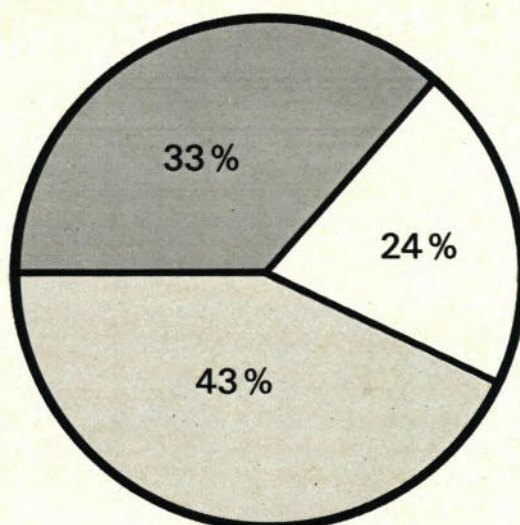
b) Größte Abnahme:

Erzbergbau	4	-19	-82,6
Kohlenbergbau	283	-400	-54,6
Tabakindustrie	32	-34	-51,0
Schiffbau	78	-33	-29,7
Textilindustrie	506	-119	-18,7
Schuhindustrie	91	-10	-9,9
Stahlbau	202	-12	-5,6
Eisenschaffende	326	-8	-2,4

Die drei aufgeführten Fakten, Wissensexplosion, Tempo der technischen Entwicklung und die

Erwerbstätige nach Wirtschaftsbereichen (Bundesgebiet)

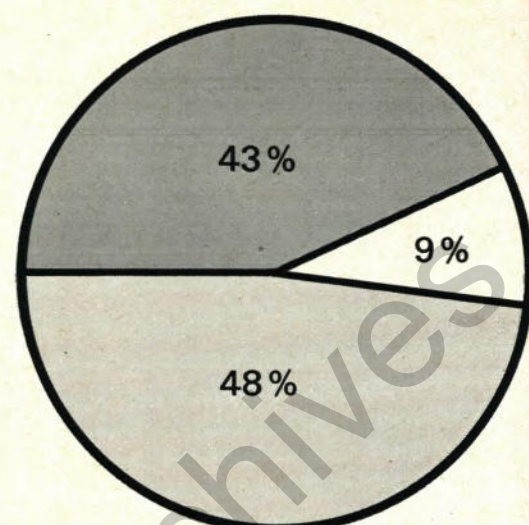
21 Millionen



1950

Industrie und
Handwerk

27 Millionen



1970

Dienstleistungen

daraus folgenden Veränderungen in der Berufs- und Arbeitswelt, fordern eine neue Einstellung zum Beruf.

Eine neue Vorstellung vom Beruf

Die Vorstellung, daß eine einmalige Berufsausbildung ohne Fortbildung ausreicht, daß man einen Beruf ohne jede Veränderung an einem Ort ein Leben lang ausüben kann, ist überholt. Fachleute aus 23 Ländern vertraten kürzlich auf einer UNESCO-Tagung in Paris einhellig die Auffassung, daß das Bildungswesen im weitesten Sinne den modernen Anforderungen nicht gerecht werde. Nach ihren Vorstellungen ist die ideale

Bildung der Zukunft ein von der Wiege bis zum Grabe dauernder Prozeß, der sich nicht nur auf die frühen Jahre konzentriert – »als ob man zum Frühstück so viel essen könnte, um den ganzen Tag satt zu sein«, wie ein Experte formulierte.

Wer von der Entwicklung nicht überrollt werden will, muß umdenken, sich ein neues Berufsd Denken aneignen. So müssen wir von einer engen Berufsausbildung zu einer breiten Grundausbildung kommen. Spezialkenntnisse sind erforderlich, um beruflich zu bestehen. Aber immer rascher werden Spezialkenntnisse entwertet, neue gefordert. Darum ist eine breite, umfassende Grundausbildung notwendig, um sich immer neu spezialisieren zu können.

Von einer einmaligen, abgeschlossenen Berufsausbildung geht der Weg zu einer ständigen beruflichen Fortbildung: Die Dynamik der Entwicklung in der Berufs- und Arbeitswelt verlangt eine ständige Anpassung der beruflichen Fähigkeiten. Darum reicht eine einmalige »Lehre« allein nicht mehr aus, ständige Fortbildung ist notwendig für den beruflichen Erfolg und die wirtschaftliche Sicherheit.

Das geschlossene Berufsbewußtsein muß zum offenen erweitert werden. Nur über seinen eigenen und augenblicklichen Arbeitsplatz Bescheid zu wissen, ist zu wenig. Vielmehr muß man sich darüber informieren, was sich im eigenen Betrieb und in anderen Betrieben, im eigenen Beruf und in anderen Berufen, in der eigenen Branche und in anderen Branchen, am eigenen und an anderen Orten tut.

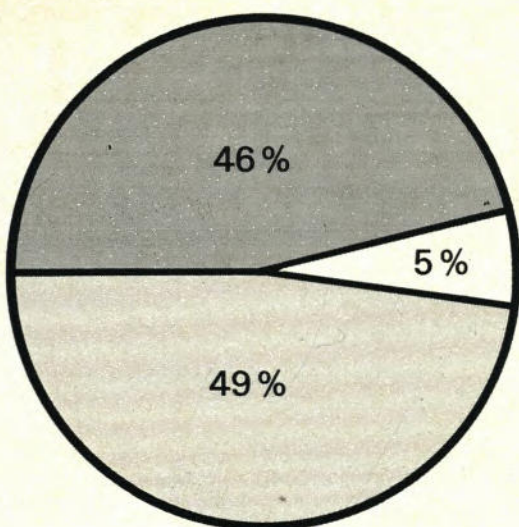
Den Beruf wechseln wird auch in Zukunft die Ausnahme sein

Rund 700 000 Jungen und Mädchen werden in diesem Jahr die Schulbank verlassen und eine Berufsausbildung beginnen. Sie und die vielen im Berufsleben stehenden Menschen möchten bei den sich ständig wandelnden Wirtschafts- und Gesellschaftsstrukturen wissen, welche Bedeutung einzelnen Berufen in der Zukunft zukommen mag, welchen Inhalt sie haben, welche Aufstiegs- und Verdienstmöglichkeiten sie bieten und – wie sicher sie sind. Die Berufsberater und Arbeitsberater bei den Arbeitsämtern verfügen über eine Fülle von Informationen und Erfahrungen. Sie können sich dabei auf umfassende berufskundliche Archive und die in die Zukunft gerichtete Arbeit des »Instituts für Arbeitsmarkt- und Berufsforschung« der Bundesanstalt für Arbeit stützen.



nd West-Berlin)

28 Millionen



1985



Landwirtschaft

Eine auf die berufliche Zukunft gerichtete Unsicherheitshysterie sollte man nicht aufkommen lassen. Auch in einer dynamischen Gesellschaft kommen völlig neue Berufe nur für einen kleinen Teil der Berufstätigen in Frage. Die Strukturverschiebung zwischen traditionellen Berufen und die Wandlungen der Tätigkeitsinhalte bei traditionellen Berufen spielen eine weit wichtigere Rolle. Das bestätigt eine neuerliche Arbeit des Instituts für Arbeitsmarkt- und Berufsforschung. Danach sind von 73 Millionen Beschäftigten in den USA in den Jahren 1964/65 56,5 Millionen in Berufen tätig gewesen, deren Ursprung und wesentliche Grundlagen vor dem Jahre 1850 liegen. Das sind 77 von Hundert der Gesamtbeschäftigten in den USA, also der weit überwiegende Anteil. Nur die restlichen 23 von Hundert der Beschäftigten – nämlich 16,5 Millionen – sind in Berufen beschäftigt, die nach 1850 entstanden sind.

Von diesen 16,5 Millionen Beschäftigten sind 3 Millionen Beschäftigte oder 4 von Hundert der Gesamtbeschäftigten in Berufen tätig, die zwischen 1850 und 1900 entstanden sind, 11,6 Millionen Beschäftigte oder 16 von Hundert der Gesamtbeschäftigten in Berufen, die zwischen 1900 und 1950 entstanden sind. Der Rest von 1,9 Millionen Beschäftigten oder rund 3 von Hundert der Gesamtbeschäftigten ist in Berufen tätig, die nach 1950 entstanden sind.

Warum ist diese Feststellung so wichtig? Sie zeigt eindeutig, daß es dummes Gerede ist, wenn gesagt wird, daß jeder in seinem Leben drei- bis viermal den Beruf wechseln muß. Von immer größerer Bedeutung ist aber die gute Berufsausbildung, das ständige Bemühen, sich den veränderten beruflichen Verhältnissen anzupassen und sich fortzubilden.

Es ist dabei eine höchst persönliche Entscheidung, welche beruflichen Bildungswege der einzelne beschreiten will, ob er Möglichkeiten des eigenen Wirtschaftsunternehmens nützt oder ob er von den vielfältigen öffentlichen und privaten beruflichen Fortbildungseinrichtungen, die allen Interessenten offenstehen, Gebrauch machen will. Generalbeauftragte des Gesetzgebers für die berufliche Fortbildung und Umschulung sind nach dem neuen Arbeitsförderungsgesetz die Arbeitsämter, die Rat und finanzielle Hilfe anbieten. Das neue Gesetz befreit den Arbeitnehmer weitgehend von den bisher mit jeder beruflichen Weiterbildung oder Umschulung verbundenen finanziellen Belastungen. Den wichtigsten Einsatz allerdings, festen Willen zum Umdenken und Lernen, kann nur der einzelne selbst leisten.

UNSERE JUBILARE

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

GOETHE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

- 6.9.1970 Otto Haase, Laborgehilfe
Werk Westfalenhütte
- 8.9.1970 Johann Freitag, Stoffwärter
Werk Phoenix
- 9.9.1970 Albert Mischke, Drahtzieher
Werk Westfalenhütte

- 21.9.1970 Günter Nagler, Schlosser
Werk Union
- 22.9.1970 Adrian Penk, Anstreicher
Werk Westfalenhütte
- 22.9.1970 Emil Krause, Kommissionierer
Werk Westfalenhütte
- 25.9.1970 Jakob Reisen, Schweißer
Werk Union
- 26.9.1970 Erich Kurtz, Lokführer
Werk Westfalenhütte
- 28.9.1970 Gerhard Langenbach, Maschinist
Werk Phoenix
- 28.9.1970 Hubert Rögels, Schlosser-Vorarb.
Werk Phoenix
- 28.9.1970 Walter Schnittger, Betriebschef
Werk Westfalenhütte
- 29.9.1970 Josef Engler, Walzenwechsler
Werk Union

25

Hoesch AG

- 13.9.1970 Horst Budde, Bauleiter
- 24.9.1970 HerbertSchulte, Vermessungstechn.

Hoesch Hüttenwerke AG

- 2.9.1970 Heinz Schepp, 1. Maschinist
Werk Phoenix
- 2.9.1970 Manfred Skibicki, Lokführer
Werk Westfalenhütte
- 3.9.1970 Norbert Block, Elektromechaniker
Werk Westfalenhütte
- 3.9.1970 Maria Schäfer, Putzhilfe
Werk Phoenix
- 5.9.1970 Edmund Lorken, Schweißer
Werk Phoenix
- 7.9.1970 Günter Hennig, Elektroschweißer
Werk Phoenix
- 10.9.1970 Ilse Gerken, Kauenwärterin
Werk Phoenix
- 12.9.1970 Johann Kowalski, Stoffwärter
Werk Phoenix
- 12.9.1970 Bronislaw Schimanski, Hochöfner
Werk Westfalenhütte
- 14.9.1970 Werner Mußmann, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
- 17.9.1970 Fritz Bäumer, Betriebsassistent
Werk Phoenix
- 17.9.1970 Günter Hoffmann, Schlosser
Werk Westfalenhütte
- 18.9.1970 Hugo Scheld, PKW-Fahrer
Werk Union

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 3.9.1970 Karl Stock, Vorarbeiter
Werk Wissen
- 17.9.1970 Siegfried Alfes, Transportierer
Werk Eichen

Hoesch Trierer Walzwerk AG

- 3.9.1970 Nikolaus Adams, Schlosser
Werk Trier

Hoesch Rothe Erde- Schmiedag AG

- 5.9.1970 Agnes Harnau, Putzhilfe
Werk Haspe

BLEFA AG

- 10.9.1970 Günter Teipel, Reifenhersteller
Werk Attendorn

Schwinn AG

- 15.9.1970 Karl Manderscheid, Werkmeister

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH

- 15.9.1970 Heinz Schulz, Vertreter
Zweigniederlassung Berlin

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG
Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
Dortmund

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH
Westhofen

Vereinigte Achsenwerke GmbH Dortmund

Hydropneumatik Federungselemente GmbH
München

Handel und Export

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann KG Hamburg

Hoesch Export GmbH Dortmund

Celler & Co. GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH Wanne-Eickel

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Timpaco GmbH Schwelm

Walzstahlkontor Westfalen GmbH Dortmund

Verwaltungsgesellschaften

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Gesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

VACMETAL Ges. f. Vakuum-Metallurgie mbH
Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH
Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYc Buenos Aires

Hoesch Scripelliti SA Industria de Molas
São Paulo

Forjaria São Bernardo SA
São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA
Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokio

Handel

American Hoesch Inc. New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Paris

Rothe Erde Italiana SpA Milano

Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.
Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ■
Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ WERK UND WIR
erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschafts-
mitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Lotte Hertling, Rückseite: Manfred Kampmann, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Reinhard Kolwe, Hagen; und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel, und Ulrik Schramm, Feldafing.

FOTO WETT BEWERB

KLEINE KINDER

- ① Franz Josef Biniasz
Hoesch Hüttenwerke AG
- ② Günther Urbaniak
Hoesch Hüttenwerke AG
- ③ Eduard Podemski
Hoesch Hüttenwerke AG
- ④ Horst Wolters
Hoesch Hüttenwerke AG
- ⑤ Erhard Gringel
Hoesch Hüttenwerke AG
- ⑥ Rudolf Wagener
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. September Fotos zu dem Thema »Wellen und Wasser« und bis zum 3. Oktober Fotos zu dem Thema »Mein bestes Urlaubsbild« einreichen.

WERK UND WIR- FOTOWETTBEWERB '70

Januar	Aus der Industrie
Februar	Fotografische Experimente
März	Im Winter
April	Das Porträt
Mai	Aus Stein gebaut
Juni	Sport
Juli	Tiere
August	■ Kleine Kinder
September	Große Kinder
Oktober	Wellen und Wasser
November	Mein bestes Urlaubsbild
Dezember	Pflanzen

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

WERK und WIR

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

Jahn. Redaktion: Wolfgang Zöller und Annemarie Stenderhoff ■ Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166. Telefon 8441, Fernschreiber 0822294/0822123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 113 bis 128, Dr. Günter Sieber ■ Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier ■



1



4



5



2



3



6

