



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

1

1969

INHALT

- 3 Hüttenwerke Siegerland stellen sich vor
- 7 Dr. Friedrich Harders Vizepräsident
der Industrie- und Handelskammer
zu Dortmund
- 8 Messekalender 1968
- 12 Die Fließadjustage des Werks Union
- 15 14 fleißige Mädchen
glänzten in der Prüfung
- 16 Ruhestand ist kein Bankrott □
- 18 Mitten im Leben mit 71:
Hubert Molitor kümmert sich um andere
- 20 Fünfzig Jahre Frauenwahlrecht
- 22 Neues von Hoogovens
- 23 Wochenendseminar der IG Metall
bei Hoesch
- 24 Wir lasen für Sie □
- 24 Wissenswertes auf einen Blick □
- 25 Die Sprachbetrachtung □
- 25 Unsere Jubilare
- 26 Die Werke und Gesellschaften
der Hoesch AG
- 27 Der Fotowettbewerb

WERK UND WIR GRÜSST NEUE LESER

Mit diesem ersten Heft des Jahrgangs 1969 unserer Werkzeitschrift begrüßen wir alle Arbeiter, Angestellten und Pensionäre der Hüttenwerke Siegerland AG im Kreis unserer Leser.

Wir wünschen und hoffen, daß sich Werk und Wir bald auch für unsere Siegerländer Mitarbeiter als ein nicht mehr fortzudenkendes Bindeglied zu ihren Werken und darüber hinaus zu allen im Hoesch-Kreis vereinten Werken und Gesellschaften erweisen wird.

Werk und Wir begleitet seit nunmehr fünfzehn Jahren die heute 97jährige Geschichte der Hoesch Werke. In diesen fünfzehn Jahren hat Werk und Wir unseren Mitarbeitern regelmäßig über das Betriebsgeschehen berichtet und zugleich versucht, den Blick des einzelnen über seinen Arbeitsplatz hinaus für den gesamten Hoesch-Kreis zu öffnen und auf das volkswirtschaftliche und sozialpolitische Geschehen, aber auch auf gesellschaftspolitische und kulturelle Vorgänge und Zusammenhänge unserer Zeit zu richten. Werk und Wir folgte so der Zielsetzung, die der Vorstand und der Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte schon in der ersten Ausgabe im Sommer 1953 aufgezeigt haben; denn unsere Werkzeitschrift ist – wie in Heft 1 des 1. Jahrgangs gesagt wurde –: „... nicht etwa nur ein Organ der Unternehmensleitungen, sondern gleichermaßen ein Organ der Betriebsvertretungen und Belegschaften.“

Fünfzehn Jahre sind seitdem vergangen, fünfzehn Jahre, in denen wir uns bemühten, ein getreuer Spiegel der vielf gestaltigen Ereignisse in und um Hoesch zu sein. In dieser Zeit hat Werk und Wir ein eigenes Gesicht gefunden, und unsere Leser haben mit ihrer Kritik und ihren Anregungen an seiner Prägung mitgewirkt.

Wir hoffen, daß diese Teilnahme an unserer Werkzeitschrift auch in Zukunft nicht nachläßt, sondern sich – gerade auch durch das Hinzukommen unserer Siegerländer Leser – noch verstärkt, damit es um so sicherer gelingt, Werk und Wir immer lebendiger und lesenswerter zu gestalten.

Titelseite: 1958 erbauten die Hüttenwerke Siegerland im Werk Wissen eine elektrolytische Bandverzinnungslinie, auf der monatlich rund 11 000 Tonnen Weißblech als Bänder und Tafeln hergestellt werden können

Rückseite: Die Aufschmelzanlage – am Steuerpult Kontrolleur Knopp – ist das Herz der elektrolytischen Bandverzinnungslinie

Hüttenwerke Siegerland stellen sich vor

AUF NEUEN WEGEN IN DIE ZUKUNFT

Seit dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion im Oktober 1966 gehörten auch die Hüttenwerke Siegerland AG zum Hoesch-Kreis. Die Hüttenwerke Siegerland – sie wurden 1961 eine Tochtergesellschaft der DHHU – erzeugten neben Feinblechen – wie schon ihr Name sagt – Roheisen in eigenen Hochöfen und Stahl in eigenen Stahlwerken. Der rasche Fortschritt der Technik und der Wandel des Marktes erzwangen jedoch in den vergangenen Jahren die Aufgabe dieser typischen Massenfertigungen. Die Hüttenwerke Siegerland spezialisierten sich deshalb auf die Verarbeitung von Warmbreitband zu

Handels- und Qualitätsfeinblechen und richteten ihr besonderes Augenmerk auf die Oberflächenveredlung von Blechen. Im Geschäftsjahr 1967/68 entfiel vom Gesamtumsatz – er betrug 435 Millionen Mark – bereits jede dritte Mark auf die Oberflächenveredlung. Darüber hinaus wird ein beachtlicher Teil der oberflächenveredelten Bleche im eigenen Werk zu Bauteilen unterschiedlicher Art weiterverarbeitet. Mit dieser Wendung zur Oberflächenveredlung und Weiterverarbeitung glaubt der Vorstand der Hüttenwerke Siegerland, den rechten Weg in die Zukunft eingeschlagen zu haben.

Das Siegerland, in dessen Bergen bereits vor zweieinhalbtausend Jahren Erz geschürft und dieses Erz zu Eisen und Stahl verarbeitet wurde, gab den Hüttenwerken Siegerland seinen Namen.

Auf dem Weg von eisenzeitlichen Rennfeuern über frühmittelalterliche Schmelzöfen breitete sich im Siegerland bis ins vorige Jahrhundert eine technisch hochstehende eisenerzeugende und eisenverarbeitende Industrie aus. Als die ersten Bahnlinien im Siegerland die Möglichkeit erschlossen, Steinkohlenkoks von der Ruhr zu beziehen, verbanden sich viele kleine, bisher mit Holzkohle betriebene Hütten zu größeren Ein-

heiten. So entstand an der mittleren Sieg durch die Verschmelzung einiger benachbarter Hütten die „Wissener Bergwerks- und Hütten AG“, die 1903 von der Firma Stahlwerke Gebr. van der Zypen AG, Köln-Deutz, aufgekauft wurde. Zur gleichen Zeit erwarb die Charlottenhütte in Niederschelden/Sieg zahlreiche kleinere Hütten, Walzwerke und Erzgruben, darunter auch das Eichener Walzwerk in Eichen bei Kreuztal/Westfalen. Die Wissener Werke und die der Charlottenhütte gehörten nach 1926 der „Vereinigte Stahlwerke AG, Düsseldorf“ als „Gruppe Siegerland“ an. Im Zuge der organisatorischen Umgestaltung des Konzerns wurde

diese Gruppe 1933 eine eigene Betriebsgesellschaft unter dem Namen „Hüttenwerke Siegerland AG“. Zu ihr zählten seinerzeit: das Hochofen- und Weißblechwalzwerk in Wissen/Sieg, die Charlottenhütte in Niederschelden/Sieg, das Eichener Walzwerk sowie die Werke in Meggen/Lenne, Langenei, Nachrodt, Hüsten, Bruchhausen und Aschaffenburg.

Mit den Vereinigten Stahlwerken traten nach dem zweiten Weltkrieg auch die Hüttenwerke Siegerland in Liquidation. An ihrer Stelle wurde 1952 mit Wirkung vom 1. März 1952 unter ihrem alten Namen die „Hüttenwerke Siegerland AG“ mit dem Sitz in Siegen neu gegründet. Ihr gehören als Tochtergesellschaften an: die Friedrichshütte AG in Herdorf/Sieg (entstanden aus der vormaligen Bergbau- und Hütten-Aktiengesellschaft Friedrichshütte, Herdorf) mit der Eisenhandel Stein GmbH, Wehbach, sowie die unter ihrem alten Namen neugegründete Blechwaren- und Faßfabrik Eichen-Attendorn GmbH, Kreuztal/Westfalen, deren Name heute lautet „Blefa GmbH Blechverarbeitung und Fassfabrik“. Über diese Tochtergesellschaft der Hüttenwerke Siegerland AG werden wir demnächst gesondert berichten.

Werk Wissen

Kernstück der Hüttenwerke Siegerland sind die Werke Wissen und Eichen. Das Werk Wissen liefert heute Feinstbleche (unbehandelt, lackiert oder geölt), Weißblech, feuerverzinkt, und Weißblech, elektrolytisch

verzinkt, in Bändern oder Tafeln, dazu Feinbleche bis zu einer Breite von maximal einem Meter.

Das Werk Wissen geht zurück auf die Vereinigung kleinerer Hütten, von denen eine (Kupfer- und Eisenhütte zu Hamm/Sieg) seit 1650, eine andere (Brückhöfe) seit 1766 urkundlich bekannt sind, die dritte (Alfredhütte) entstand 1873. In dem Unternehmen, das 1903 „Vereinigte Stahlwerke von der Zypen und Wissener Eisenhütten AG“ firmierte, lief 1912 ein Weißblechwerk an. Es entwickelte sich zum seinerzeit modernsten Weißblechwalzwerk Europas und erreichte vor dem zweiten Weltkrieg eine Spitzenkapazität von monatlich 12000 Tonnen Weißblech.

Das zeitraubende und kräftezehrende, aus mehreren Walzvorgängen bestehende Warm-Walzverfahren wurde, beginnend in den zwanziger Jahren, in den Vereinigten Staaten von Nordamerika mehr und mehr durch das Kaltwalzen von Breitbändern ersetzt. Die großen Vorteile dieses Verfahrens veranlaßten das Werk Wissen, schon im Jahre 1937, eine Kaltwalzeinheit, bestehend aus einer Beizlinie, einem Quarto-Reversiergerüst, einer elektrolytischen Bandentfettungsline, einer Haubenglüherei und einem Quarto-Dressiergerüst zu erstellen. Der Ausbruch des zweiten Weltkrieges verhinderte den weiteren Ausbau des Werkes. Erst nach dem Zusammenbruch im Jahre 1945 und der ganz allmählich einsetzenden Normalisierung der Verhältnisse konnten die Um- und Neubauten weitergeführt werden.

Kaltgewalzte Bleche

Die inzwischen mit modernsten Einrichtungen ausgerüsteten Anlagen – denen das Hochofenwerk Wissen weichen mußte – entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Hier ein Überblick:

In der Rohbandlagerhalle besteht die Möglichkeit, etwa 10000 Tonnen Rohband zu lagern. Parallel dazu ist die Beizhalle angeordnet. Die kontinuierliche Beizlinie hat bei einer Gesamtlänge von 137 Metern eine Kapazität von 21000 Tonnen im Monat. Nach dem Beizen und Besäumen wird das Band befettet und zu 12-Tonnen-Bunden aufgewickelt.

Gewalzt wird in zwei Vierwalzumkehrgerüsten (Reversiergerüsten), die das Rohband von 2 Millimetern in fünf Stichen auf die für Weißblech üblichen Dicken von 0,18 bis 0,32 Millimeter herunterwalzen.

Die auf den gewalzten Bändern haftende Emulsion und die Palmfetttschicht müssen vor dem Glühen entfernt werden. Das geschieht in einer modernen elektrolytischen Bandentfettungsline, an deren Ende das gereinigte und getrocknete Band je nach Breite bis zu 12-Tonnen-Bunden aufgewickelt wird. Auf kürzestem Wege gelangen diese Bunde in die Glüherei, die mit 14 Haubenglühöfen ausgestattet ist. Jede Haube hat ein Fassungsvermögen von 40 Tonnen. Die Ofen- und Glühtemperaturen werden automatisch geregelt und das Glühgut durch Einführen von Schutzgas in den Glühraum vor Oxydation geschützt.

Nach dem Glühen werden die Bleche zur Verbesserung der Oberfläche und der technologischen Werte mit einem Verformungsgrad von 1 bis 3 v. H. je nach Verwendungs-



▲ Im Herzen des Siegerlandes liegen die Werke Wissen (oben) und Eichen (rechts) der Hüttenwerke Siegerland

zweck nachgewalzt („dressiert“). Das Dressiertandem besteht aus zwei Vierwalzgerüsten, die bei einer Walzgeschwindigkeit von 500 Metern in der Minute eine Leistung von 25 bis 27 Tonnen je Betriebsstunde haben.

Elektrolytisch und feuerverzinkt

Zum Verzinnen der Bänder verfügt Werk Wissen über mehrere Anlagen zur Feuerverzinnung und eine zur elektrolytischen Verzinnung. Den Feuerverzinnungsanlagen werden die zu Tafeln zerteilten Bänder in Stapeln angeliefert. Vier Verzinnungsherde für normale Weißblechdicken und ein Verzinnungsherd für stärkere Spezialbleche stehen zur Verfügung, alle sind nach den neuesten Erkenntnissen modernisiert. Das bei der Verzinnung verwendete Palmfett wird in ständigem Kreislauf in einer zentralen

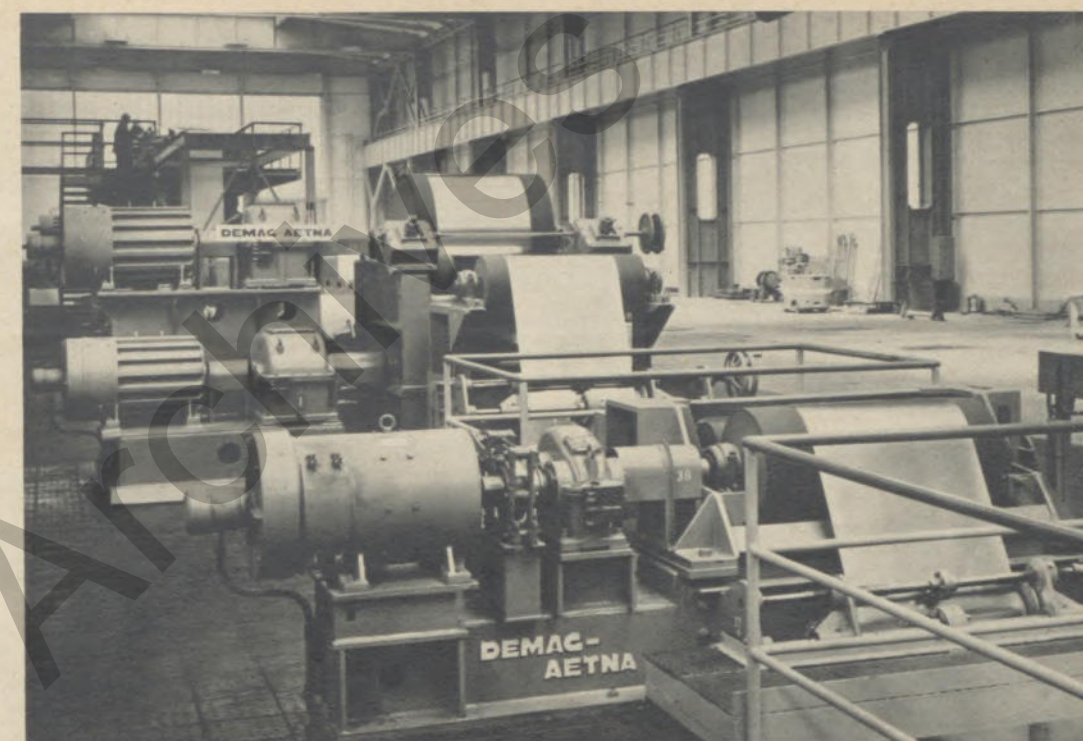
► Blick auf den Treibrollenstand vor der Beize und Entfettung der elektrolytischen Bandverzinnungsanlage im Werk Wissen

Aufbereitungsanlage gereinigt. Die Feuerverzinnungsanlagen haben eine Kapazität von monatlich 3500 Tonnen. Bereits 1934 errichtete das Werk Wissen versuchsweise eine Anlage zur elektrolytischen Verzinnung von Bändern, doch wurden weitere Schritte auf diesem Wege durch den zweiten Weltkrieg verhindert. Erst im Jahre 1958 erbaute Wissen eine Bandverzinnungsline zur elektrolytischen Herstellung von Weißblechen in Bändern und Tafeln. Diese Anlage wurde inzwischen auf eine Kapazität von 10800 Tonnen je Monat ausgebaut. In ihr können Bänder mit 5, 10, 15 und 20 Gramm Zinnauflage je Quadratmeter Fläche beidseitig (insonderheit auch mit Differenzverzinnung) verzinkt werden. Neben den üblichen Kontrollgeräten besitzt die Anlage eine automatisch arbeitende Meßanlage, die während des Banddurchlaufs die Zinnschichtdicke mit einer Toleranz von ± 2 v. H. regelt. Die Bänder können je nach Verbraucherswunsch am Schluß aufgewickelt oder in modernen Zerteilanlagen (höchste Geschwindigkeit 300 Meter in der Minute) auf das gewünschte Maß zu Tafeln geschnitten werden. Beim Verlassen der Anlage werden die Bleche automatisch gezählt und zu Stapeln von bestimmten Gewichten versandfertig verpackt.

Werk Eichen

Nach dem zweiten Weltkrieg entwickelte sich Eichen zu einem der leistungsfähigsten Kaltwalzwerke für die Herstellung hochwertiger kaltgewalzter Handels-, Qualitäts- und Karosseriebleche.

Das Werk geht auf ein Hammerwerk zurück, das erstmals 1643 erwähnt wird, aber als gräflich nassauischer Hammer schon lange vorher bestand. Nach alter Tradition arbeitete der Wasserhammer bis 1869, als er von einem Dampfhammer abgelöst wurde, dem zwei Puddelöfen das Material zuführten. Der Umbau des kleinen Werkes zu einem Blechwalzwerk geschah in den Jahren 1883 und 1884. Auf zwei Blechwalzen wurde die Produktion der Puddelöfen (14 Tonnen in



24 Stunden) zu Schweißisenblechen ausgewalzt. Später stellte man auch Flußeisenbleche her. 1898 errichtete man eine Blechverzinkerei und eine Blechwarenfabrik.

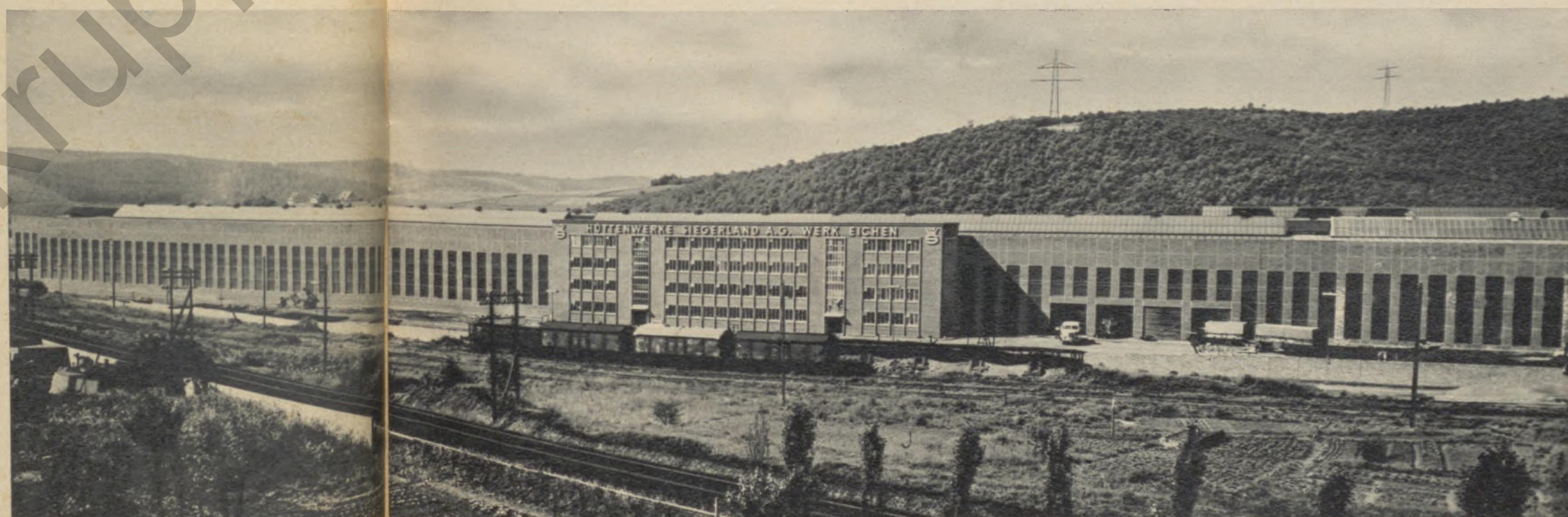
Gleichzeitig wurde die Herstellung von Well- und Pfannenblechen aufgenommen. Der Betrieb wurde stetig vergrößert; 1904 konnte man weitere Feinblechstraßen und 1907 eine Platinenstraße errichten. Im ersten Weltkrieg kaufte die Charlottenhütte in Niederschelden das Eichener Walzwerk, das damit eine eigene Rohstoffgrundlage erhielt. Die weiteren Schicksale sind mit der Charlottenhütte und der Vereinigte Stahlwerke AG verknüpft.

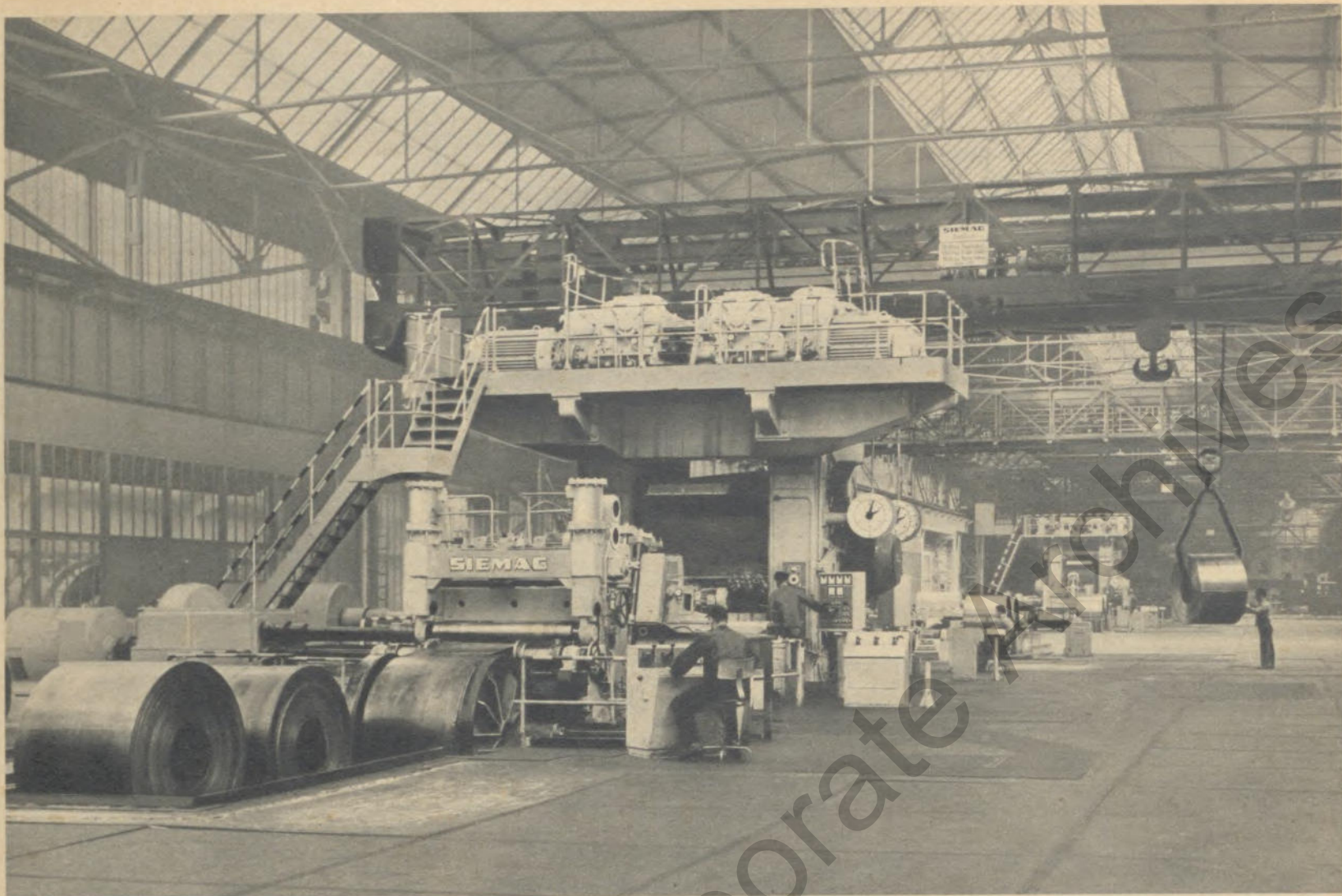
Noch 1925 nahm man in Eichen ein Warmwalzwerk in Betrieb. Die weiterverarbeitenden Zweige des Werkes wurden 1936 ausgegliedert und bildeten nunmehr die Firma „Blechwaren- und Fassfabrik Eichen-Attenborn GmbH“. Das erste Vierwalzen-Reversiergerüst für die Herstellung von Feinblechen aus kaltgewalztem Breitband wurde in Eichen schon 1938 gebaut. Auch hier verhinderte der zweite Weltkrieg die Weiterentwicklung.

Kaltgewalzte Bleche bis 1500 Millimeter Breite

Mit dem Bau des neuen Breitband-Kaltwalzwerkes wurde 1952 begonnen. Die Anlage lief nach etwa zweijähriger Bauzeit an. Mit ihrer Walzkapazität von rund 50000 Tonnen monatlich ist sie in Hallen bis zu 408 Meter Länge und einer Grundfläche von 36000 Quadratmetern untergebracht. Das Vormaterial zur Herstellung von Qualitätsfeinblechen wird von kontinuierlichen Breitband-Warmstraßen in Bunden (750 bis 1550 Millimeter breit, 1,8 bis 3,0 Millimeter stark) angeliefert.

Die 216 Meter lange Bandbeize entfernt den Walzzunder, der den Rohbändern anhaftet. Die Bänder durchlaufen nach dem Beizen einen Heißwasserspülbehälter und einen Trockenapparat. Dann werden sie eingefettet, besäumt und wieder aufgehäpelt. Eine Schwefelsäureaufbereitungsanlage ist der Bandbeize angeschlossen, so daß ein gleichmäßiges einwandfreies Beizen der Rohbänder gewährleistet ist.





Zum Kaltwalzen sind in Eichen zwei Vierwalzen-Reversiergerüste vorhanden, auf denen kaltgewalzte Bänder bis zu 1500 und 1300 Millimeter Breite mit Endstärken zwischen 0,44 und 2,0 Millimeter hergestellt werden können. Die Walzgeschwindigkeit ist von 0 bis 500 Metern in der Minute regelbar. Erstmals in Eichen wurde die gesamte Regelung über Magnet-Verstärker ausgeführt. Die Kontrolle der gewalzten Bandstärke geschieht durch berührungsloses Messen mittels eines Radiumstrahlers. Der gesamte Walzvorgang wird an Pulten, die vor und hinter den Gerüsten stehen, gesteuert und kontrolliert.

Über einen Kettenförderer mit Kippstuhl und eingebauter Waage gelangen die Bänder in die Haubenglüherei, die aus 30 Haubenöfen für Bunde und sechs für Tafelbleche besteht. Zusätzlich verfügt das Werk Eichen über eine Open-Coil-Anlage, bestehend aus einer Umwickelanlage für Losbunde und aus Haubenöfen mit Einrichtungen zum Spezialglühen. Von hier aus gehen entkohlte Bleche für die Einschicht-Emaillierung, Marke „Sieg-Email“, und Blaubleche in den Handel. Geglüht wird unter Schutzgas. Nach dem Glühen kommen die Bunde über einen Kettenförderer zum Vierwalzen-dressiergerüst.

Zum Schneiden der Bänder in Tafeln sind drei Zerteilanlagen vorhanden, von denen jede aus Bundablauf mit Bundsperren, Ablaufkonen, Walk- und Vorrichtmaschinen, Besäumschere, Fertigrichtmaschine, Zerteilschere und zwei automatischen Stapelvorrichtungen besteht. Hier erhält man einwandfrei rechtwinklig geschnittenes Blech mit geringsten Toleranzen in den Abmessungen von 700 bis 1500 Millimetern Breite und 1000 bis 4000 Millimetern Länge. Ein berührungsloses Dickenmeßgerät vor der

Fertigrichtmaschine kontrolliert die Stärken. Fehlerhafte Bleche werden lichtelektrisch aussortiert. Ein Lichtstrahlgerät, gesteuert von der Einlaufkante des Bleches, löst die Stempelung der Bleche aus. In einer Einfettmaschine können Ölfilme jeder gewünschten Stärke auf das Blech aufgetragen werden. Die monatliche Leistung jeder Zerteilanlage beträgt je nach Blechstärke und -breite 7000 bis 10000 Tonnen. In den Jahren 1958/59 wurde zusätzlich eine Bandspaltanlage errichtet, auf der Spaltband bis herab zu 250 Millimeter Breite hergestellt werden kann.

Das laufende Band feuerverzinkt

Der zunehmenden Bedeutung des verzinkten Bleches trug das Werk Eichen durch die Errichtung einer neuen Bandverzinkungsanlage Rechnung. Die gesamte Hallenfläche beträgt rund 11900 Quadratmeter. Das Vormaterial kommt aus dem Kaltwalzwerk des Werkes Eichen in Coils mit einem Gewicht bis zu 20 Tonnen. Das Band durchläuft den Schlingenwagen, der 120 Meter Bandvorrat aufnehmen kann und auf diese Weise Stillstandzeiten im Ein- und Auslaufteil der Anlage überbrückt.

Mit alkalischer Lösung und mit Bürsten wird dann das Band gereinigt, bevor es für das Verzinken in der Ofenanlage (bestehend aus Vorerhitzer, Reduktionszone und Kühlstrecke) vorbereitet wird. In dem für Europa völlig neuen und für Eichen erstmals konstruierten Vorerhitzer wird bei Gewölbetemperaturen bis zu 1200 Grad Celsius das Band in wenigen Sekunden auf 600 bis 700 Grad Celsius erhitzt. Dabei werden alle Verschmutzungen entfernt, ohne daß das Band oxydiert. Das ist die Voraussetzung für eine sehr gute Haftung des

Zinküberzugs. In der Reduktionszone wird das Gefüge des Bandes so verändert, wie es für die spätere Verarbeitung der Bleche notwendig ist. Die Kühlstrecke (eine sogenannte Jet-Kühlung) senkt die Temperatur des Bandes durch Aufblasen gekühlten Schutzgases und verbessert dadurch die mechanischen Eigenschaften des Bleches. Das Band durchläuft sodann den Feuerverzinkungskessel, wo es einen gleichmäßig guten Zinküberzug erhält. Im anschließenden, 21 Meter hohen Kühlturm wird es auf Raumtemperatur abgekühlt.

Die durch die Wärmebehandlung und Verzinkung entstandene Unplanheit des Bandes beseitigt ein Richtmaschinenteil, der mit einem Zug von 4 Tonnen im Zusammenspiel zwischen Zug und Richten ein hervorragend planes Band erzielt.

Wenn der Kunde es verlangt, kann das Band gegen Weißrostbildung geschützt werden, indem es in einer besonderen Anlage einen Chromatüberzug erhält. Das Band kann bei hohen Ansprüchen zu Bunden von 10 Tonnen auch „versetzt“ aufgewickelt werden, wodurch man, besonders bei dünnen Blechen, ein Aufwachsen der Coiltränder und etwaige Unplanheit vermeidet.

Eine Zerteilanlage mit „fliegender Schere“ zertrennt das Band zu Tafeln jeder gewünschten Länge. Falls gewünscht, können die Bänder oder Blechtafeln auch geölt geliefert werden.

Die Anlage kann feuerverzinkte Bänder in Breiten von 500 bis 1520 Millimetern und in Dicken von 0,25 bis 2,99 Millimetern herstellen. Die Arbeiten zu ihrer Erweiterung sind im Gange. Nach dem Ausbau (es handelt sich im wesentlichen um die Verlängerung des Ofenteils) wird Mitte 1969 eine Kapazität je nach Programm bis zu 15000 Tonnen monatlich vorhanden sein.

◀ Reversierwalzgerüst II im Werk Eichen

Aus diesem bandverzinkten Feinblech liefert das Werk Eichen nun neben den bekannten Well- und Pfannenblechen auch Trapezbleche für Dach- und Wandverkleidungen. Die Bandverzinkungsanlage im Werk Eichen arbeitete seit ihrer Inbetriebnahme im März 1966 ohne Probeläufe sofort einwandfrei und lieferte bereits nach 22 Monaten die hunderttausendste Tonne feuerverzinktes Band.

Die Verarbeitbarkeit feuerverzinkter Blechtafeln nach dem alten Verfahren (das jetzt gerade seit 100 Jahren bekannt ist) war beschränkt. Erst die Bandfeuerverzinkung erbrachte die hohe Haftfestigkeit des Überzugs und damit die Voraussetzung für eine vielseitige Kaltverformung.

Die Bauteilfertigung

Einen Teil der Produktion nehmen die Betriebe der Bauteilfertigung auf. In steigendem Maße finden in den letzten Jahren vorfabrizierte Bauteile einen guten Markt. Ende 1967 wurde das Hoesch-Bauteilprogramm von Hamm nach Eichen und Attendorn verlegt. Das Bauteilprogramm der Hüttenwerke Siegerland AG umfaßt neben dem klassischen Stahlbau (den das Werk Attendorn durchführt) heute eine große Palette der für den Industrie- und gewerblichen Bau erforderlichen Bauelemente für Dächer, Geschoßdecken und Wandverkleidungen. Die Vielfalt des Programms bietet die Möglichkeit, das für den jeweiligen Einsatzzweck wirtschaftlichste Produkt zu liefern.

Im Werk Eichen sind alle Fertigungen von Bauteilen aus verzinktem und beschichtetem Stahlblech vereint. Eine Breitband- und eine Mittelband-Profilieranlage, eine 500-Tonnen-Tiefziehpresse mit automatischer Beschickung, mehrere Abkantpressen und Tafelscheren erlauben jede Möglichkeit der Verarbeitung.

Die Breitbandprofilieranlage stellt mit ihren 24 Walzgerüsten Trapezblech her. Mit hoher

Profilierung finden diese Trapezbleche vornehmlich für Decken und Dächer Verwendung, mit schwächer ausgeprägten Profilen mehr für Wandverkleidungen. Die Hüttenwerke Siegerland haben zum erstenmal auf der Hannover Messe 1968 neue Wege gezeigt, aus diesem einfachen „Verkleidungsblech“ in sich geschlossene, den Wärmeschutz einschließende Bauelemente zu schaffen.

Im Werk Eichen steht heute die erste kontinuierliche Fertigungsanlage für „Sandwich-Elemente“. Deckschichten aus Stahl und Kernlagen aus Schaumkunststoff bilden Bauelemente hoher Tragfähigkeit und hervorragender Wärmedämmeigenschaft. Die Anlage erlaubt die Fertigung von Sandwich-Elementen bis zu 1 Meter Breite und 7,5 Meter Länge in Dicken von 35 und 60 Millimetern, und zwar kontinuierlich vom Bandstahlcoil aus. Zwei Coils von etwa 1035 Millimetern Breite und 0,5 Millimetern Stärke werden gleichzeitig vom Haspel abgespult, auf einer Vierfach-Profiliereinrichtung an den Rändern profiliert und nach Passieren einer Heizstrecke am Einlauf des (mit Produktionsgeschwindigkeit mitlaufenden) Plattenbandes zusammengeführt. Kurz zuvor werden die Schaumstoffkomponenten in flüssiger Form aufgespritzt. Die Rezeptur ist so eingestellt, daß am Ende des Plattenbandes auch die Reaktionszeit des Schaumgemischs beendet ist. Vom endlosen Sandwichband schneidet eine fliegend gelagerte Schere Platten der gewünschten Länge ab. Da die Sandwich-Platten mit einfachen Werkzeugen gesägt, gebohrt und ausgeschnitten werden können, ist die „Iso-Wand“ ein Element, aus dem alle möglichen Bauwerke zusammengesetzt werden können.

Das in Eichen gefertigte Hoesch-Tektal-Dach vereint in sich die tragende Dachkonstruktion, die Wärmedämmschicht und eine Naßisolierschicht. Mit ihm ist zum erstenmal die Einführung der Sandwich-Bauweise im Dachbau gelungen. Schalen-Sandwich-Konstruktionen gestatten die

Überbrückung von mehr als 10 Metern freien Stützabständen und haben trotzdem nur ein Eigengewicht von etwa 20 Kilogramm je Quadratmeter.

Neben diesen neuen Produkten werden nach wie vor die bewährten Schiffstrennwände aus oberflächenbeschichtetem Stahlblech hergestellt. Eine weitere interessante Fertigung ist der Silobau. Hier hat Eichen ein Verfahren entwickelt, die Zellen selbst großer Silos aus einem einzigen Grundelement zusammenzusetzen. Die Anlagen des Bauteilwerkes in Eichen gestatten sowohl die Massenfertigung (Trapezbleche, Iso-Wände) als auch „Maßanfertigung“ für die Bauwirtschaft. Daneben stellt Eichen Garagen und Mehrzweckbauten aus verzinkten Flach- und Profilblechen her.

Werk Attendorn

Im Werk Attendorn der Hüttenwerke Siegerland AG entstehen Stahlkonstruktionen aller Art bis zu den größten Hallen- und Brückenbauten. Hier liegt jetzt auch die Produktion der Hoesch-Normhallen aus vorgefertigten Normbauteilen, deren Einzelteile konstruktiv aufeinander abgestimmt sind. Die Spannweiten liegen im Marktbereich der größten Häufigkeit zwischen 12,50 Metern und 25 Metern mit Abstufungen von 2,50 Metern. Über die Vielfalt der Stahlkonstruktionen unseres Werkes Attendorn werden wir später gesondert berichten.

Werk Niederschelden

Das Werk Niederschelden, das als kleineres integriertes Hüttenwerk früher der Vormaterialbelieferung der Hüttenwerke Siegerland AG diente, hat sich in den letzten drei Jahren auf die Erzeugung von Halbzeug in Qualitäten spezialisiert. Es wurde am 1. Mai 1968 an die Stahlwerke Südwestfalen AG verpachtet und arbeitet nun zusammen mit dem Geisweider Werk dieses Unternehmens auf dem Gebiet der Edeltahlerzeugung.

Dr. Friedrich Harders Vizepräsident der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund

Am 9. Dezember 1968 fand die letzte Vollversammlung des Jahres 1968 der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund statt. In geheimer Abstimmung wählten an diesem Tage die Mitglieder der Vollversammlung Dr.-Ing. Dr. phil. Friedrich Harders, den Vorsitzenden unseres Vorstandes, zum Vizepräsidenten der Dortmunder Handelskammer.

Dr. Harders, der der Kammer bereits seit vielen Jahren eng verbunden ist – schon 1947 wurde er Mitglied der Vollversammlung – nahm die Wahl an und

dankte für das ihm erwiesene Vertrauen. Präsident Hans Hartwig stellte seinerseits mit Freude fest, daß sich Dr. Harders trotz seiner vielfachen Verpflichtungen

bereit erklärt habe, zusätzliche Aufgaben im Interesse der gesamten Wirtschaft des östlichen Ruhrgebiets als Vizepräsident der Kammer auf sich zu nehmen.



► Glückwünsche für den neuen Vizepräsidenten der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund: (von rechts nach links) Dr. Friedrich Harders; Hans Hartwig, Präsident der IHK; Dr. Helmut Keunecke, Hauptgeschäftsführer der IHK; und Frederick G. Müller, Vizepräsident der IHK

HOESCH MESSE '68 KALENDER



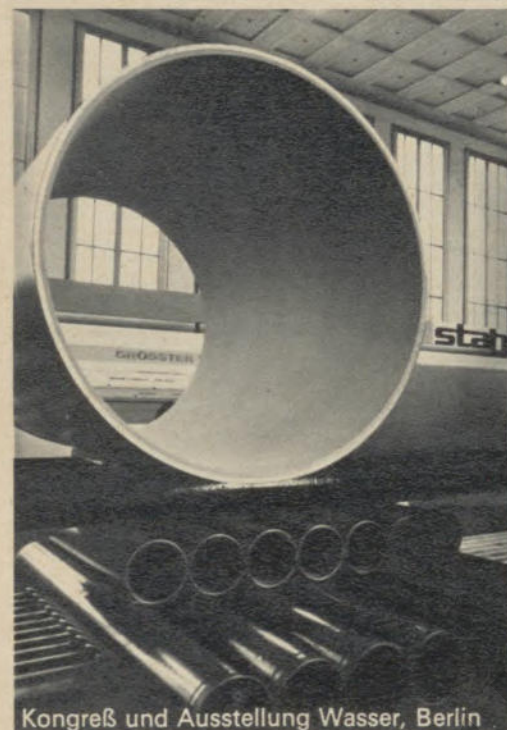
Internationale
Hausrat- und Eisenwarenmesse, Köln



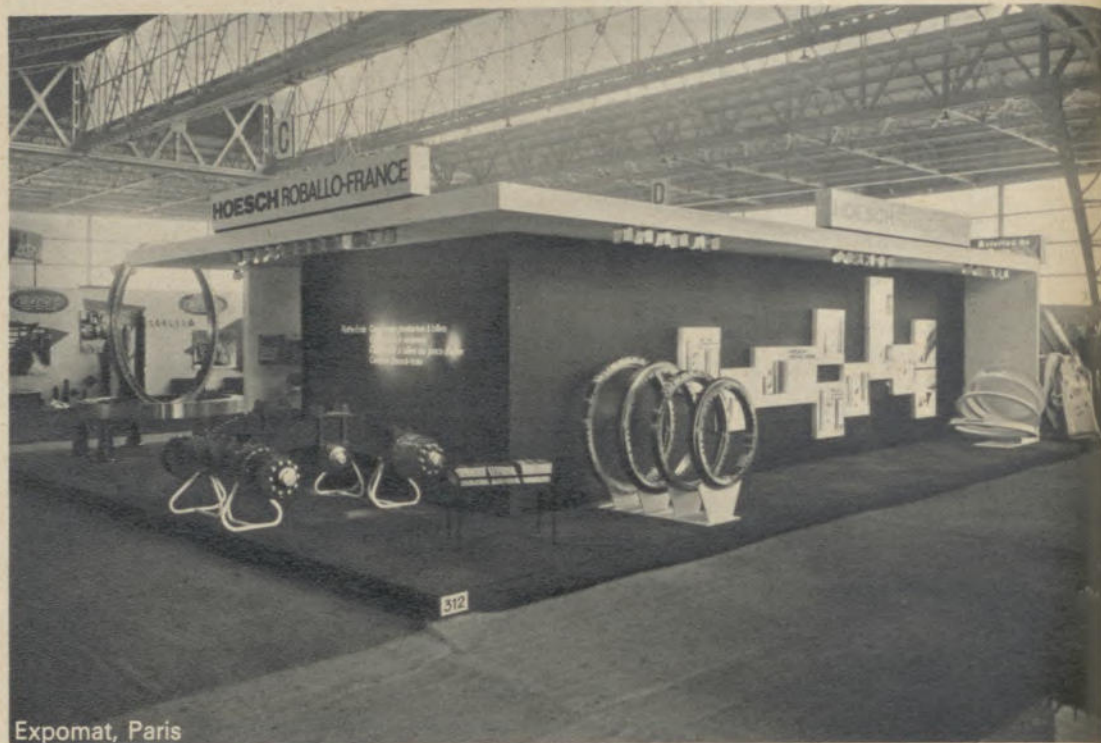
Leipziger Frühjahrsmesse



Internationale Handwerksmesse, München



Kongreß und Ausstellung Wasser, Berlin



Expomat, Paris



Hannover Messe

Auch 1968 war Hoesch wieder auf zahlreichen Messen im In- und Ausland vertreten. Wo und was wir im vergangenen Jahr ausstellten, zeigt unser „Messekalender 1968“. An welchen Messen wir uns 1969 beteiligen, gibt die abschließende Aufstellung wieder.



Internationale Messe Barcelona



Internationale Messe Posen

Internationale Hausrat- und Eisenwarenmesse, Köln
15. Februar bis 18. Februar

Auf dieser bedeutenden Fachmesse war Hoesch zum erstenmal vertreten. Ausgestellt wurden Selbstbauregale von Federstahl Kassel und Wohnraum-Dachfenster von der BLEFA.

BAU 68, München
17. Februar bis 25. Februar

Hoesch-Bauteile und Profilbleche, Spezialprofile aus Stahl, PLATAL und PLADUR waren die wichtigsten Ausstellungsstücke auf der BAU 68. Aus dem Hoesch-Kreis beteiligten sich die Walzwerke Hohenlimburg, die Röhrenwerke, die Hüttenwerke Siegerland, Schwerer Profil, das Trierer Walzwerk und Döhner.

Leipziger Frühjahrsmesse, Leipzig
3. März bis 12. März

Einen Querschnitt durch das Erzeugungsprogramm aller Werke und Gesellschaften bot Hoesch auf seinem Stand in Halle 3. Außerdem führte die Schmiedag im Freigelände Baumaschinen vor.

Internationale Handwerksmesse, München
15. März bis 24. März

Mit einem zweigeschossigen Stand war Hoesch diesmal auf der Internationalen Handwerksmesse vertreten. Die Hohenlimburger Walzwerke, Schwerer Profil und Döhner gaben einen Überblick über die verschiedenen Spezialprofile aus Stahl. Großes Interesse fanden die Regale von Federstahl Kassel, die BLEFA-Wohnraum-Dachfenster und die Trapezbleche der Hüttenwerke Siegerland.

Kongreß und Ausstellung WASSER, Berlin
1. April bis 6. April

Die vier großen deutschen Rohrhersteller, Mannesmann, Thyssen, Salzgitter und Hoesch, zeigten ihre Rohre auf einem Gemeinschaftsstand. Daneben stellten unsere Hüttenwerke auf einem eigenen Stand Stahlpundwände und Kanaldiele aus.

Hannover Messe, Hannover
27. April bis 5. Mai

„Stahl vielgestaltig“ hieß das Hoesch-Motto für Hannover 1968. Das Hoesch-Messehaus an der Stahlstraße zeigte „Stahl-Profil – Nutzen nach Maß“ und einen Querschnitt unserer vielfältigen Flachprodukte. Im Hoesch-Messehaus Westallee stellte die Weiterverarbeitung aus. Ferner hatten in Halle 4 Rothe Erde, in Halle 15 die Hüttenwerke Siegerland und die BLEFA sowie in Halle 20 das Trierer Walzwerk je einen eigenen Stand. Im Freigelände Münchener Straße und Nordallee zeigte die Schmiedag Baumaschinen und Gabelstapler.

Internationale Messe, Göteborg
10. Mai bis 19. Mai

An dieser Messe beteiligte sich die Bundesrepublik Deutschland mit einem Repräsentativstand. Unsere Hüttenwerke und die Drahtseilwerke stellten zur Ausgestaltung UNION-Schiffsanker und Drahterzeugnisse zur Verfügung.

EXPOMAT, Paris
Internationale Messe für Baumaschinen
16. Mai bis 26. Mai

Bei dieser großen Baumaschinenmesse nahm vor allem die Rothe Erde – Schmiedag AG

Gelegenheit, Kugeldrehverbindungen, Herkules-Credé-Gabelstapler und Baumaschinen vorzuführen.

EUROSHOP '68, Düsseldorf
18. Mai bis 22. Mai

Auf der EUROSHOP, die zum zweitenmal stattfand, zeigte das Trierer Walzwerk PLATAL und PLADUR bei der Gestaltung moderner Läden und Schaufenster.

69. Zentralverbandstag des Deutschen Dachdeckerhandwerks, Bremen
23. Mai bis 26. Mai

An diesem Verbandstag haben sich die BLEFA und die Hüttenwerke Siegerland erstmals beteiligt. Der Stand der BLEFA zeigte Dachfenster und Wohnraum-Dachfenster, während auf dem Stand der Hüttenwerke Siegerland Hoesch-Bauteile unter dem Motto „Bauen mit Stahl“ ausgestellt waren.

Internationale Messe Barcelona
1. Juni bis 15. Juni

Auf der Internationalen Messe Barcelona zeigte Hoesch auch in diesem Jahr wieder neben warm- und kaltgewalztem Bandstahl eine Auswahl oberflächenveredelter Bleche, vor allem PLATAL und ZINCAL, dazu Profile, Drahterzeugnisse und Stahlrohre. Im Freigelände stellten wir gemeinsam mit Orenstein-Koppel Baumaschinen aus. Daneben gehörten Gabelstapler, MFD-Aufgleisgeräte sowie Rothe Erde-Kugeldrehverbindungen zu den Ausstellungsstücken.

Internationale Messe Posen
9. Juni bis 23. Juni

Auf dieser wichtigen Ostmesse, an der wir zuletzt im Jahre 1965 teilnahmen, gaben wir eine gestraffte Gesamtübersicht über unsere Erzeugnisse. Besonderes Interesse fanden die oberflächenveredelten Bleche und Bänder sowie die Profile, die in einer übersichtlichen Profilschau zusammengefaßt waren.

Internationale Messe Lissabon
9. Juni bis 23. Juni

Wir beteiligten uns am Repräsentativstand der Bundesrepublik, der das Thema „Bauen mit Stahl“ behandelte. Aus dem Hoesch-Bereich wurden Bauteile, Spundwände und Ausstellungsstücke aus PLATAL zur Verfügung gestellt.

GIFA, Düsseldorf
3. Internationale Gießerei-Fachmesse
20. Juni bis 26. Juni

Während der Gießerei-Fachausstellung, dem internationalen Treffen der Gießereifachleute, zeigte Hoesch im Rahmen der Gruppe „Gießerei-Zulieferindustrie“ Herkules-Credé-Gabelstapler und Schmiedag-Frontlader.

FERTIGBAU 68, Dortmund
17. August bis 1. September

Auf dieser Fertigbau-Ausstellung stellten die Hüttenwerke Siegerland das Hoesch-Bauteile-Programm, die BLEFA Wohnraum-Dachfenster und das Trierer Walzwerk Anwendungsbeispiele für PLATAL vor.

Internationale Messe, Algier
30. August bis 15. September

Auch die Bundesrepublik Deutschland war mit einem Repräsentativstand auf der Messe in Algier vertreten. In diesem Rahmen wurde das Modell eines Röhrenwerkes gezeigt, das von Hoesch in Algerien gebaut wird.

Internationale Messe, Brunn
14. September bis 25. September

Zwei Messestände gaben in diesem Jahr einen Überblick über die Erzeugnisse aller Werke und Gesellschaften des Hoesch-Kreises. Zu den Ausstellungsstücken im Freigelände zählten Schmiedag-Baumaschinen, MFD-Aufgleisgeräte sowie Rothe Erde-Kugeldrehverbindungen.

Internationale Herbstmesse Zagreb
12. September bis 22. September

In Zagreb zeigte Hoesch im Pavillon der Bundesrepublik Deutschland das breite Produktionsprogramm des Konzerns. Zusätzlich hatten im Freigelände die Maschinenfabrik Deutschland das bewährte öldruckische Aufgleisgerät und die Schmiedag Erdbau-raupen und Gabelstapler ausgestellt.

Internationale Hausrat- und Eisen-warenmesse, Köln
13. September bis 15. September

Auf der Kölner Herbstmesse zeigten wir die gleichen Ausstellungsstücke wie im Früh-jahr.

Internationale Mustermesse, Plovdiv
22. September bis 1. Oktober

Schwerter Profil hat sich bereits im Jahre 1966 an dieser Messe beteiligt und zeigte auch diesmal wieder sein umfangreiches Programm an warmgewalzten, warmstrang-gepreßten und blankgezogenen Spezialpro-filen aus Stahl.

Internationale Ausstellung Container- und Kombierter Verkehr, Hamburg
3. Oktober bis 7. Oktober

Die Walzwerke Hohenlimburg, Schwerter Profil und Döhner haben an der Container-

Entwicklung durch die Konstruktion neu-artiger Bauelemente lebhaften Anteil ge-nommen. In Hamburg zeigte Hoesch zum erstenmal auf einer speziellen Container-Ausstellung Spezialprofile aus Stahl, die bei der Fertigung der Container weitgehend Anwendung finden.

WODCON World Dredging Conference, Rotterdam
14. Oktober bis 18. Oktober

Die Röhrenwerke, die Großrohre und als be-sondere Spezialität DURA-Rohre für den Feststofftransport zeigten, waren zusammen mit Orenstein-Koppel & Lübecker Maschi-nenbau, die als bedeutende Baggerhersteller bekannt sind, auf dieser internationalen Bagger-Konferenz vertreten.

Internationale Messe Kairo
20. Oktober bis 20. November

Die Röhrenwerke zeigten auf dieser vier-wöchigen Messe das gesamte Rohrpro-gramm. In diesem Rahmen wurde zusätzlich auch ein Überblick über das Erzeugungspro-gramm des Konzerns gegeben.

NEDEX, Rotterdam
Internationale Ausstellung für Export- und Importdienstleistungen
22. Oktober bis 26. Oktober

Hoesch stellte erstmalig auf dieser Spedi-tions- und Transportausstellung aus, die für uns durch die Beteiligung verschiedener Container-Hersteller besonderes Interesse besaß. Wir haben in Rotterdam wie auf der Container-Ausstellung in Hamburg unsere Spezialprofile aus Stahl vorgestellt, die bei der Container-Fertigung neue Konstruktions-möglichkeiten erschließen.



Gifa, Düsseldorf



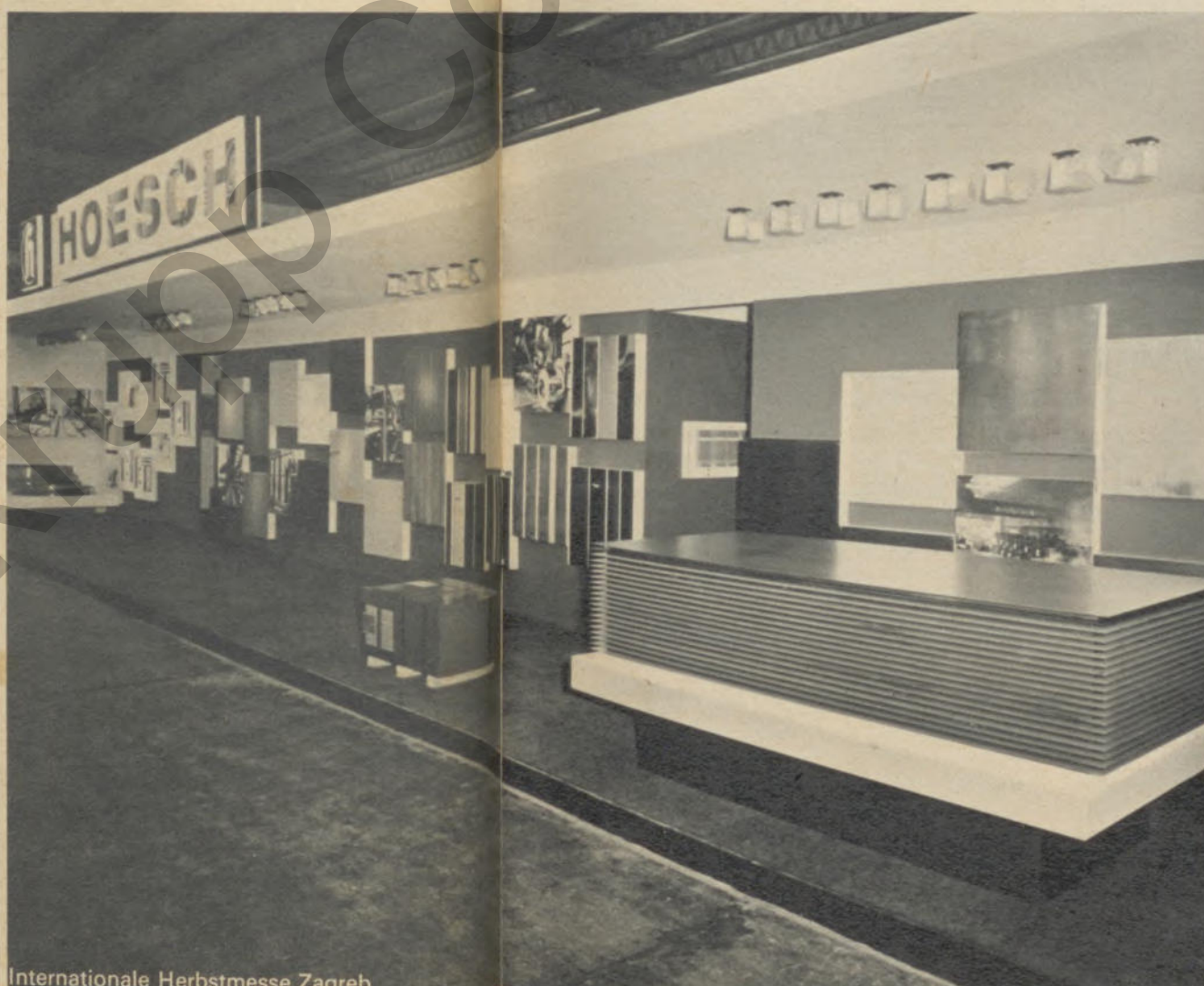
Fertigungsbau 68, Dortmund



Internationale Messe Brunn

Vorschau auf den Hoesch-Messekalender '69

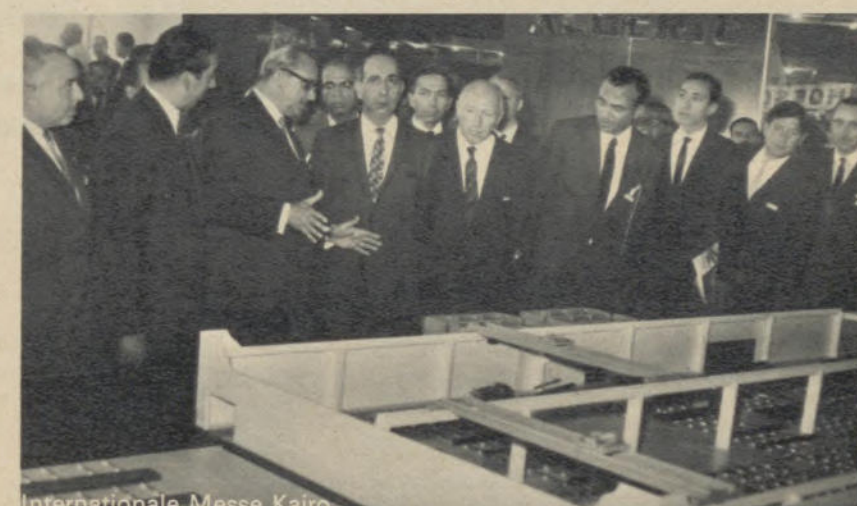
20.	2. - 23.	2.	Internationale Hausrat- und Eisenwarenmesse, Köln
1.	3. - 9.	3.	BAUMA 69, 15. Internationale Baumaschinenmesse, München
2.	3. - 11.	3.	Leipziger Frühjahrsmesse
26.	3. - 30.	3.	5. Internationale Sanitär- und Heizungs Ausstellung, Frankfurt
11.	4. - 20.	4.	Internationale Handwerksmesse, München
			21. Messe des Handwerks und der Zulieferindustrie
26.	4. - 4.	5.	Hannover Messe 1969
6.	5. - 14.	5.	13. Internationale Ausstellung der Förder- und Hebertechnik und 1. Internationale Container-Ausstellung, Paris
10.	5. - 16.	5.	INTERPACK, Düsseldorf, 5. Internationale Messe für Verpackungsmaschinen, Verpackungsmittel, Süßwarenmaschinen
15.	5. - 18.	5.	70. Zentral-Verbandstag des Deutschen Dachdeckerhandwerks mit Ausstellung DÄCHER und FASSADEN, Essen
29.	5. - 4.	6.	4. Internationale Fachmesse PRO AQUA 69, Basel
1.	6. - 15.	6.	Internationale Mustermesse Barcelona
6.	6. - 8.	6.	Südwestdeutscher Glasertag mit Fachschau FENSTERBAU 69, Friedrichshafen
8.	6. - 17.	6.	Internationale Messe Posen
31.	8. - 7.	9.	Leipziger Herbstmesse
7.	9. - 16.	9.	Internationale Messe Brunn
11.	9. - 21.	9.	Internationale Herbstmesse Zagreb
11.	9. - 21.	9.	44. Internationale Automobilausstellung, Frankfurt
12.	9. - 14.	9.	Internationale Hausrat- und Eisenwarenmesse, Köln
13.	9. - 28.	9.	FERTIGBAU 69, Ulm
20.	9. - 28.	9.	7. Fachmesse „Schweißen und Schneiden“, Essen
20.	9. - 28.	9.	Norddeutscher Baumarkt 1969, Neumünster
1.	10. - 7.	10.	Technische Messe Stockholm
21.	10. - 26.	10.	Internationale Ausstellung Container- und Kombierter Verkehr, Hamburg



Internationale Herbstmesse Zagreb



Wodcon, Rotterdam



Internationale Messe Kairo



Die Fließbad Adjustage des Werkes Union

Schreiben wir über unsere Walzwerke, stehen im Mittelpunkt der Berichte die Walzgerüste, auf denen der Stahl zu Blöcken, Halbzeug, Profilen oder Blechen ausgewalzt wird. Meist fallen nur am Rande ein paar Worte über die Adjustage, über die vielfältigen Arbeitsgänge also, die auf das Walzen folgen und bis zum Versand reichen. Unter „Adjustage“ – adjustieren heißt zu richten, in Ordnung bringen – versteht man die Einrichtungen und Arbeitsvorgänge, die den Stahlerzeugnissen nach dem Walzen

das vom Kunden verlangte Aussehen geben: Richten, Entgraten, Vergüten und Schleifen gehören dazu. Nun ist auch diese Erläuterung des Wortes Adjustage kaum geeignet, großen Eindruck zu machen, so daß erst der Augenschein den Besucher im Walzwerk von der Bedeutung dieser nachgeordneten Anlagen überzeugt. Sie sind häufig so groß und weitläufig, daß neben ihnen die Walzstraßen selbst samt ihren Gerüsten geradezu spierlich klein erscheinen. Dieser Eindruck

gilt sogar für die dreigerüstige Duo-Reversierfertigstraße im Werk Union unserer Hüttenwerke, auf der Spundwandprofile, Schiffbauprofile, Grubenausbauprofile, Formstahlprofile, Stabstahlprofile, Oberbauprofile und Sonderprofile gewalzt werden. Mit einer Geschwindigkeit von etwa sechs Metern in der Sekunde verläßt hier das fertige Profil das Walzgerüst. Wenn man die Länge der Stäbe bedenkt – sie sind 30 bis 100 Meter lang; ein Fußballfeld mißt 100 bis 110 Meter –, kann man sich das Ausmaß der

Einrichtungen vorstellen, die Profile dieser Größenordnung bewegen und bearbeiten. Weiß man außerdem, daß die drei Walzgerüste unserer Duo-Reversierfertigstraße täglich etwa 1000 Tonnen Profile ausstoßen, so wird klar, daß die ausgewalzten Erzeugnisse nicht irgendwo zum Abkühlen gestapelt, nach Belieben bearbeitet, liegengelassen oder hin- und hergeschoben werden können. Bei einer Walzstraße mit diesem Ausbringen muß vielmehr der fließende Abgang der Profile gewährleistet sein. Die Profile müs-

Zu den Bildern: Auf dem Hubbalkenkühlbett, dem Herzstück der Adjustage, wandern die Profile – sich abkühlend – langsam weiter. Sie sind etwa 800 Grad Celsius heiß, wenn sie die Walzgerüste verlassen (oben) und zunächst zur Säge rollen, die sie in die vom Kunden bestellten Längen schneidet (unten)

sen, ohne irgendwo zu halten, gesägt werden, abkühlen, gerichtet, entgratet, gelocht, markiert und zu Kommissionen zusammengestellt werden.

600 Meter in zweieinhalb Stunden

Kennt man diese Anforderungen, versteht man auch den Namen „Fließ“-Adjustage, den die neue Adjustage der Duo-Reversierfertigstraße trägt, und weiß, weshalb sie so groß sein muß, daß mehrere Bahnhofshallen unter ihrem Dach Platz finden würden. 600 Meter ist der Weg lang, den die fertigen Profile von der Walzstraße bis zum Waggon hinter sich bringen. In zweieinhalb Stunden wird er zumeist zurückgelegt, und diese Zeit ist deshalb nicht noch kürzer, weil die Profile etwa 800 Grad Celsius heiß sind, wenn sie die Walzgerüste verlassen und vor dem Richten auf 60 bis 80 Grad abkühlen. Doch vor dem Abkühlen rollen die fertigen Profile bereits zur Schlittensäge. Sie werden dort in die vom Kunden bestellten Längen geschnitten. Von hier aus erhält auch der Kühlbettkontrolleur mit Fernschreiber Nachricht über die Kennzeichen jedes einzelnen Stabes. Darauf rollen die Profile auf das Hubbalkenkühlbett, auf dem sie – sich abkühlend – langsam weiterwandern, bis sie Richttemperatur erreicht haben. Schon der Name „Hubbalkenkühlbett“ deutet an, daß die Stäbe hier nicht gestoßen oder geschoben, sondern angehoben und getragen werden: Verbiegungen gibt es nicht mehr. Nach dem Abkühlen laufen die Profile in die Richtmaschine ein, die auf das vielseitige Profilprogramm der Straße – das Gewicht der Profile reicht von 25 Kilogramm bis 167 Kilogramm je Meter – abgestimmt ist. Der Abstand der Richtrollen ist veränderlich

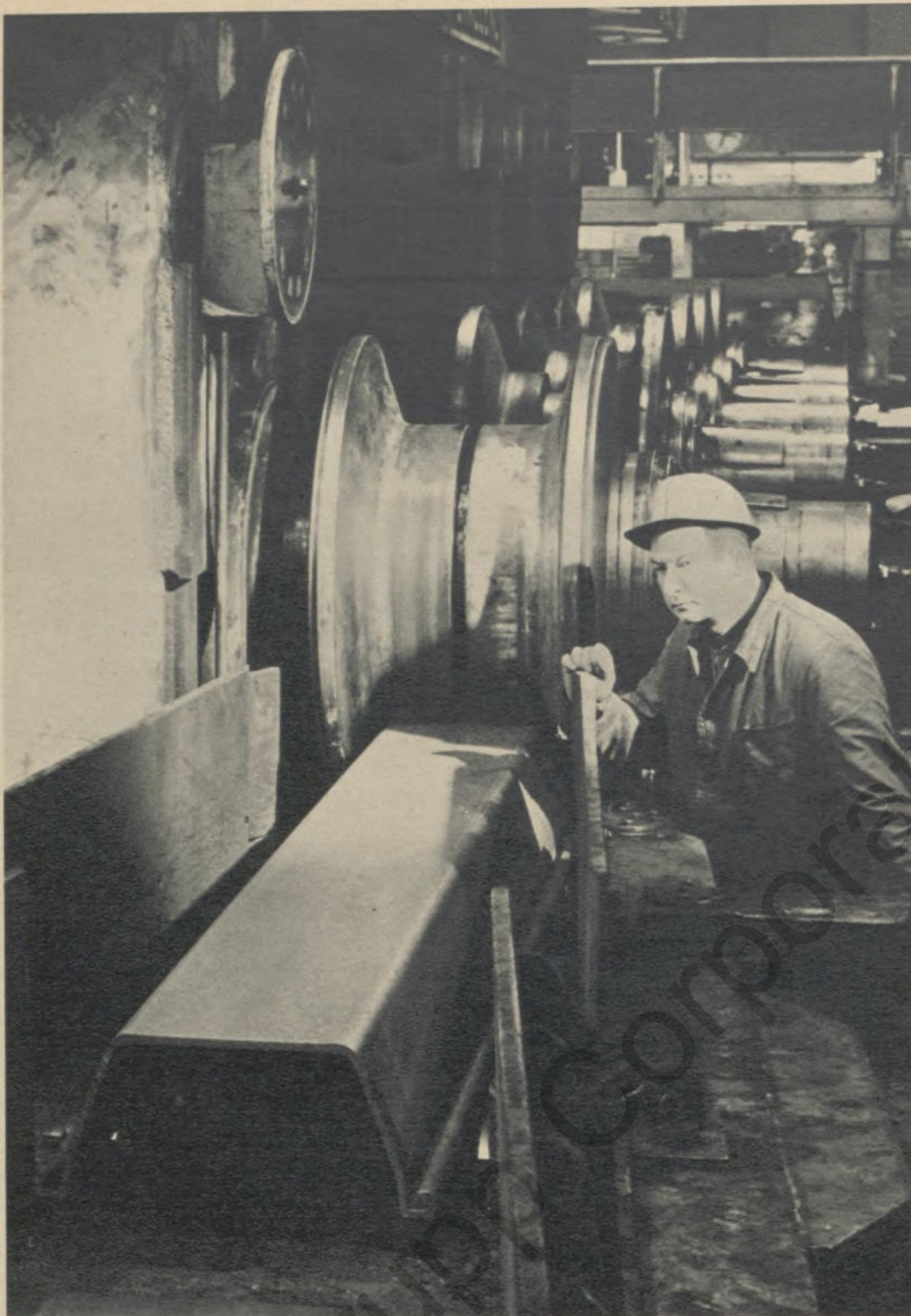


und wird je nach Schwere des Profils eingestellt.

Vom Steuerstand des Kühlbettes gibt der Kontrolleur über eine Leuchtzifferanzeige die Daten jedes Stabes an den Signierer hinter der Richtmaschine und an den Stabsortierschlepper weiter. Der Signierer steht unmittelbar hinter einem Spiegelsystem am Auslauf der Richtmaschine, mit dessen Hilfe die Oberfläche der Profile kontrolliert wird. Er klebt einen Zettel auf das Profil, dessen Farbe das Hallenschiff angibt, zu dem der Stab transportiert werden soll und auf dem eine Nummer vermerkt ist, die die jeweilige Kommission bezeichnet.

Hat der Kunde Spundwandstahl bestellt, werden auf dem Inspektionsbett Sägegratreste entfernt, und ein Teil der Bohlen erhält an einer Lochstanze Ziehlöcher. Sind Doppel- oder Dreifachbohlen zu liefern, muß jede zweite Bohle auf einer Wendevorrichtung





Sind die Profile auf 60 bis 80 Grad abgekühlt, werden sie gerichtet – unter Aufsicht von Werner Gerlach – (links); die gerichteten Profile werden danach durch ein Spiegelsystem auch von unten kontrolliert – von Ewald Grajetzke – (oben) und laufen dann zu weiteren Bearbeitungsanlagen, beispielsweise zum Entfernen von Sägegratresten (unten)



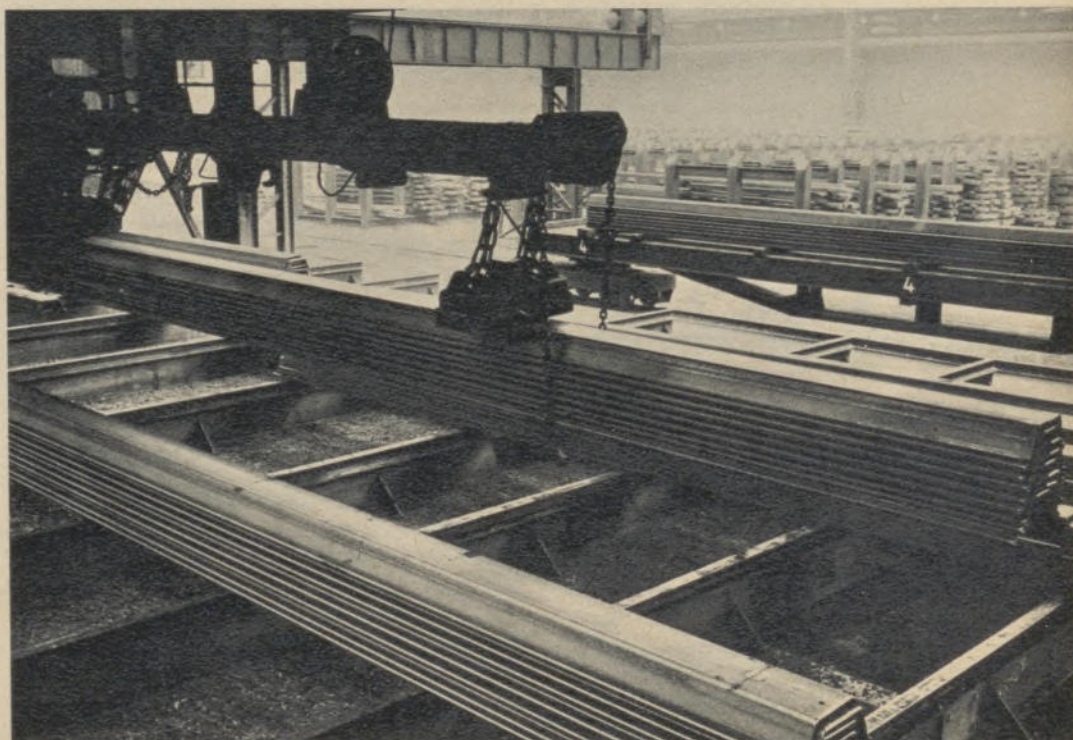
► Die fertig bearbeiteten Profile werden zu Kommissionen zusammengestellt und verladen

um 180 Grad gedreht werden, bevor sie zur Spundwandeinziehanlage weitertransportiert wird.

Gesteuert vom Leitstand

So laufen die Profile ohne Stillstand von der Walzstraße über Rollgänge, Kühlbett, Verteilerbetten und Bearbeitungsvorrichtungen in die einzelnen Hallenschiffe, wo sie zu Kommissionen zusammengestellt und nach dem Wiegen in bereitstehende Waggons verladen werden.

Dieser stete Fluß der „Fließ“-Adjustage hat die Duo-Reversierfertigstraße wesentlich leistungsfähiger gemacht. Die von Hand auszuführenden Arbeiten, die oft großes Geschick und viel Kraft erfordert hatten, sind fortgefallen, und unsere Mitarbeiter steuern heute die hydraulisch betriebenen Anlagen von Leitständen aus.



SEHR GUT



14 FLEISSIGE MÄDCHEN GLÄNZTEN IN DER PRÜFUNG

Mit einem so hervorragenden Ergebnis hat noch keine Gruppe von kaufmännischen Anlernlingen die Prüfung vor der Industrie- und Handelskammer abgeschlossen: von 14 Mädchen aus dem Hoesch-Bereich bestand eine Bürogehilfin mit der Gesamtnote „sehr gut“, sieben erhielten „gut“ und sechs „befriedigend“. Wegen der Kurzsuljahre beendeten sie am 30. November die zweijährige Lehrzeit, die sie am 1. 12. 1966 begonnen hatten.

Das gute Ergebnis erhielten sie nicht nur in den schreibtechnischen Fächern (Stenografie, Maschinenschreiben, Formbrief), sondern auch in den kaufmännischen Fächern (Betriebswirtschaftslehre, Schriftverkehr und kaufm. Rechnen) sowie in der mündlichen Prüfung mit den Fächern Bürotechnik und Gemeinschaftskunde.

Ingrid Ebbinghaus (Hoesch-Eisenhandel) brachte das Kunststück fertig, zur Gesamtnote „sehr gut“ auch in allen Einzel-fächern eine 1 zu erreichen. Die sieben jungen Damen, die mit „gut“ abschnitten, waren: Ursula Dähler und Gudrun Hein (beide Hoesch AG Hüttenwerke), Richarda Lüdecke und Christa Stammerjohann (beide Hoesch-Eisenhandel), Karin Trautmann und Monika Wippler (beide Orenstein-Koppel) und Christine Zillmann (Hoesch AG Hüttenwerke).

Ingrid Ebbinghaus, 18 Jahre alt, hatte es gar nicht abwarten können, den Prüfern gegenüberzustehen: alle halbe Jahre – so erzählte sie uns bei einem Besuch am Arbeitsplatz in der Gehälterkasse Hoesch-Eisenhandel – finden bei der IHK freiwillige Prüfungen für Stenotypistinnen statt, und da meldete sie sich im Mai vorigen Jahres. Den schreibtechnischen Prüfungsteil „erledigte“ sie mit der Note „sehr gut“, und dabei „wollte sie sich eigentlich nur mal testen“.

„Wie haben Sie es aber angestellt, auch später alle übrigen schriftlichen und mündlichen Fächer sehr gut zu überstehen?“ wollten wir wissen.

„Das fragt mich jetzt jeder“, kommt prompt die Antwort. „Ich hab' wohl zu Hause noch etwas mehr getan als manche andere, und das hat sich dann bezahlt gemacht, woll'!“

Fräulein Ingrid ist also waschechte Dortmunderin. Nach vier Jahren Volksschule besuchte sie sechs Jahre die Realschule und setzte sich dann bei Hoesch in der kaufm. Werkschule noch einmal für zwei Jahre auf die Schulbank. Der Besuch der Berufsschule lief außerdem nebenher. Durch die Kurzsuljahre waren die 14 Mädchen am 1. Dezember 1966 zu Hoesch gekommen, und dadurch bildeten sie in unserer kaufm. Werkschule auch eine eigene Klasse.

„Ist es möglich, daß diese kleine Klasse, in der sich die Lehrer intensiver mit jedem einzelnen befassen konnten, die guten Zensuren beim Abschluß beeinflussten?“ fragten wir.

„Das glaube ich sicher! Besonders in den letzten Monaten haben wir jeden Tag eine Arbeit geschrieben. Manchmal war das ganz schön hart, aber dafür waren die Zeugnisse dann auch ziemlich gut, woll'!“

Da gibt es keinen Einwand.

„Wie kann sich denn ein Mädchen beim Prüfungsaufsatz ausgerechnet so ein trockenes Thema wie ‚Die Karteien‘ aussuchen?“

„Da wagten sich nicht so viele ran! Und außerdem hatte ich mich gerade mit diesem Stoff kurz vorher besonders beschäftigt.“

Alle Achtung!

„Und wie war es im Mündlichen bei der Betriebswirtschaft und in der Gemeinschaftskunde mit der Politik?“

„Ich erinnere mich, daß ich über meinen Arbeitgeber, über Berufszweige und die Gewinnung des Eisens etwas zu erzählen hatte, und das ging ganz gut. Auch über die Namen einiger Minister bin ich nicht gestolpert.“

Da kann man nur gratulieren.

Ingrid Ebbinghaus arbeitet jetzt als Bürogehilfin in der Gehälterkasse Hoesch-Eisenhandel. Sie sorgt dafür, daß bei den Angestellten des Hauses, den zehn Niederlassungen und drei Geschäftsstellen im Bundesgebiet keine Gehaltserhöhung vergessen wird, daß pünktlich alle Unterlagen an die Zentrale Datenverarbeitung gehen und die bargeldlose Überweisung erfolgt. Schon ein nicht geringes Maß an Mitverantwortung! Auch in das heikle Gebiet der Steuern hat sie sich schon ganz gut eingearbeitet.

Nach ihren weiteren Berufsplänen befragt, sagte sie uns, daß sie erst einmal vom ganzen Schulwesen Abstand gewinnen will, und dann besucht sie vielleicht eine Sekretärinnen-Abendschule. Der Aufruf, die vielfältigen Möglichkeiten der Weiterbildung zu nutzen, ist also auch hier auf fruchtbaren Boden gefallen.

Zu den glänzenden Prüfungsergebnissen sei den fleißigen Mädchen auch an dieser Stelle ein herzlicher Glückwunsch gesagt! Wir wünschen den jungen Hoesch-Mitarbeiterinnen für ihren weiteren Berufsweg von Herzen alles Gute und immer Freude bei der Arbeit.

Prüfungsergebnis

Kenntnisprüfung „sehr gut“

Fertigkeitsprüfung: „sehr gut“

Kurzschrift „sehr gut“

Maschinenschreiben „sehr gut“

Formgerechte Briefgestaltung „sehr gut“

Prüfungsanforderungen:

Kurzschrift: 120 Silben/Min.

2 Diktate zu je 5 Minuten

Maschinenschreiben: 10 Min. Abschreiben einer

Druckvorlage mit einer Mindestanschlag-

zahl von 180 Anschlägen/Min.

Erreichte Anschläge 208 /Min.

Dortmund, den 30. November 1968



Industrie- und Handelskammer
zu Dortmund

Schulhof

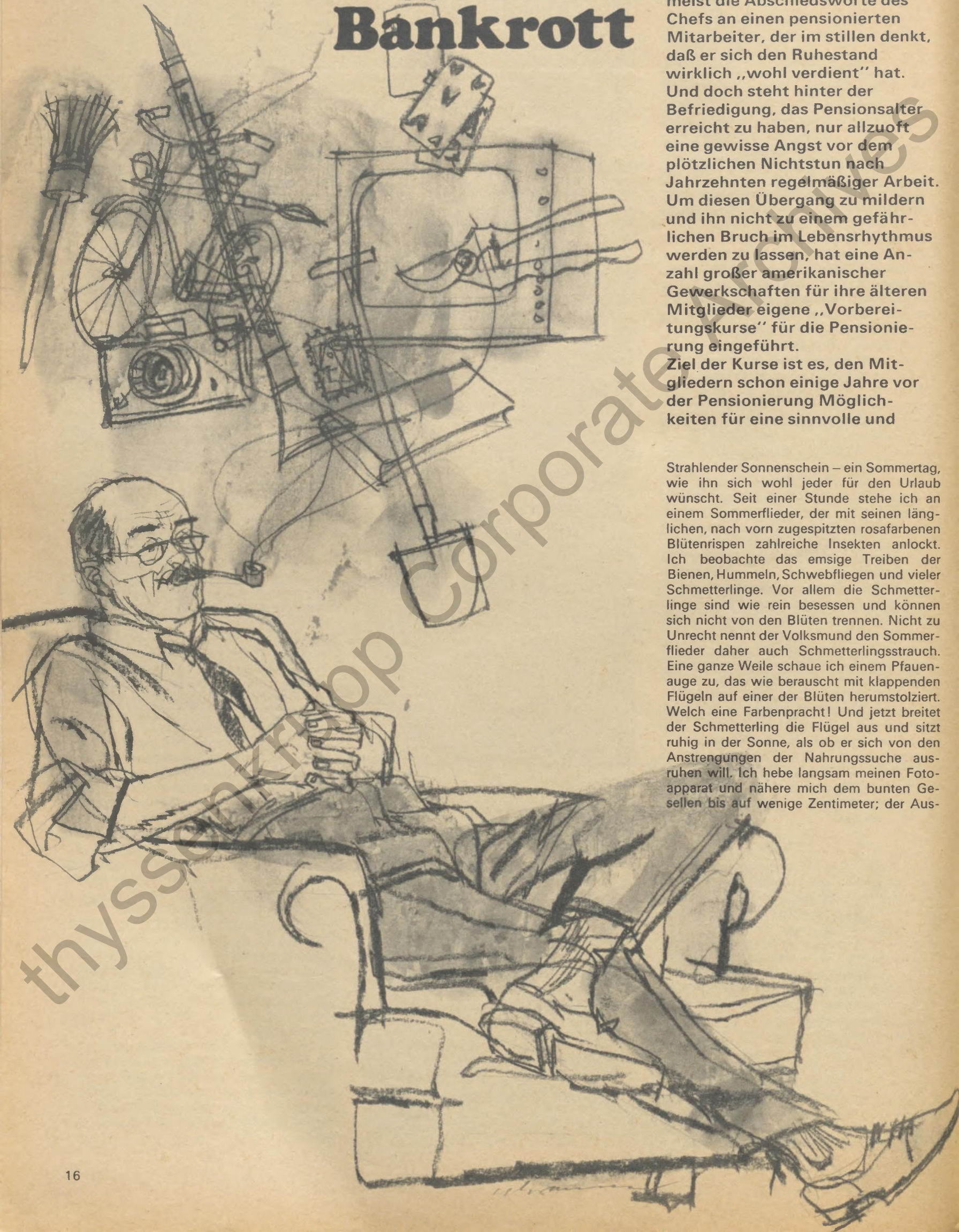
Vorsitzende des Prüfungsausschusses

Winkler

Ruhestand ist kein Bankrott

„... danken wir Ihnen für Ihre langjährige treue Mitarbeit und wünschen Ihnen für Ihren wohlverdienten Lebensabend alles Gute!“ So oder ähnlich lauten meist die Abschiedsworte des Chefs an einen pensionierten Mitarbeiter, der im stillen denkt, daß er sich den Ruhestand wirklich „wohl verdient“ hat. Und doch steht hinter der Befriedigung, das Pensionsalter erreicht zu haben, nur allzuoft eine gewisse Angst vor dem plötzlichen Nichtstun nach Jahrzehnten regelmäßiger Arbeit. Um diesen Übergang zu mildern und ihn nicht zu einem gefährlichen Bruch im Lebensrhythmus werden zu lassen, hat eine Anzahl großer amerikanischer Gewerkschaften für ihre älteren Mitglieder eigene „Vorbereitungskurse“ für die Pensionierung eingeführt. Ziel der Kurse ist es, den Mitgliedern schon einige Jahre vor der Pensionierung Möglichkeiten für eine sinnvolle und

Strahlender Sonnenschein – ein Sommertag, wie ihn sich wohl jeder für den Urlaub wünscht. Seit einer Stunde stehe ich an einem Sommerflieder, der mit seinen länglichen, nach vorn zugespitzten rosafarbenen Blütenrispen zahlreiche Insekten anlockt. Ich beobachte das emsige Treiben der Bienen, Hummeln, Schwebfliegen und vieler Schmetterlinge. Vor allem die Schmetterlinge sind wie rein besessen und können sich nicht von den Blüten trennen. Nicht zu Unrecht nennt der Volksmund den Sommerflieder daher auch Schmetterlingsstrauch. Eine ganze Weile schaue ich einem Pfauenauge zu, das wie berauscht mit klappenden Flügeln auf einer der Blüten herumstolziert. Welch eine Farbenpracht! Und jetzt breitet der Schmetterling die Flügel aus und sitzt ruhig in der Sonne, als ob er sich von den Anstrengungen der Nahrungssuche ausruhen will. Ich hebe langsam meinen Fotoapparat und nähere mich dem bunten Gesellen bis auf wenige Zentimeter; der Aus-



befriedigende Lebensgestaltung im Ruhestand aufzuzeigen, um dadurch von vornherein zu verhindern, daß sich der Pensionär plötzlich als ein mehr oder weniger nutzloses Glied der Gesellschaft betrachtet – ohne Verantwortung, ohne Beschäftigung, ohne die vertrauten Arbeitskameraden.

Mit welchen Fragen und Antworten, mit welchen Erwartungen und Enttäuschungen der in den Ruhestand tretende Mensch zu tun hat, wird nicht nur für den, der an der Schwelle des Rentenalters steht, erfahrungswert sein. Wir geben deshalb Heinz Voigtländer auf diesen Seiten das Wort, der selbst – als Redakteur einer Werkszeit-schrift – vor zwei Jahren pensioniert wurde. Heinz Voigtländer berichtet aus eigener Anschauung, was er vom Ruhestand erwartete, wie er sich darauf vorbereitete und wie es dann wirklich kam.

löser klickt. Ob es wohl ein gelungenes Farbdia für meine Sammlung sein wird? Fotografieren ist eines meiner Hobbys.

Ein neuer Lebensabschnitt

Zwei Jahre lebe ich nun schon, wie man so sagt, im wohlverdienten Ruhestand. Ich habe ihn früher gelegentlich meinen künftigen Dauerurlaub genannt. Das geschah im Scherz, denn Urlaub und Ruhestand haben nichts miteinander zu tun. Der Urlaub dient der Ausspannung und dem Kräftesammeln für das vor einem liegende Arbeitsjahr. Der Ruhestand ist etwas ganz anderes, ein neuer Lebensabschnitt mit eigenen Anforderungen an den Menschen.

Wer da glaubt, daß mit dem Ende der Berufstätigkeit unausweichlich die große Leere kommt, wer Angst hat, dann überflüssig zu sein und keinen Lebensinhalt mehr zu haben, befindet sich in einem bedauerlichen Irrtum. Ihm muß die vor ihm liegende Zeit wohl oder übel wie ein Schreckgespenst erscheinen.

Von mir kann ich nur sagen, daß ich mich auf den Ruhestand gefreut habe. Nicht etwa, weil mir meine Arbeit zuwider gewesen wäre oder ich mich mit zunehmendem Alter ihrer nicht mehr gewachsen gefühlt hätte. Im Gegenteil, die mir anvertrauten Aufgaben haben mich bis zuletzt mit Befriedigung erfüllt. Mein Beruf als Werkschriftleiter ergab viele menschliche Kontakte, war abwechslungsreich und bot die Möglichkeit, für andere schöpferisch tätig zu sein. Wie konnte ich, der seinen Beruf liebte, mich daher auf den Ruhestand aufrichtig freuen?

Die Vorstellungen, die ich davon hatte, und die Erwartungen, die ich hegte, bedingten diese Freude. Hinzu kam noch, daß nach meiner Auffassung – schon um jüngeren Kräften den Weg freizumachen – die Berufstätigkeit nicht übermäßig ausgedehnt

werden sollte. Was nützt es dem Ruheständler, wenn er schließlich weder die Kraft noch die Gesundheit besitzt, seinen neuen Lebensabschnitt zu gestalten, nur weil er seine Arbeit so lange ausübte, bis er, erschöpft und verbraucht, sie nicht mehr leisten konnte.

Sich rechtzeitig auf den Ruhestand einstellen

Meine Phantasie malte sich das Rentnerdasein in recht leuchtenden Farben aus als eine Zeit, angefüllt mit Absichten und Plänen. Endlich würde es keine Termine mehr geben, die nicht selbst gesetzt wären. Die völlig freie Verfügung über die eigene Zeit würde umfassende Möglichkeiten in sich schließen. Du wirst, sagte ich mir, mehr als bisher deiner Gesundheit leben, dich in einem ausgewogenen Verhältnis körperlich und geistig betätigen können und den vielen Interessen nachgehen, die immer zu kurz gekommen sind, weil die Arbeit für sie keine Zeit ließ. Ich werde Bücher lesen, die seit langem unberührt in den Regalen stehen, und, soweit es meine Mittel erlauben, Reisen machen. Vielleicht würde ich auch wieder ehrenamtlich im Volkshochschulwesen mitarbeiten, vielleicht dies und jenes tun. Ja, was wollte ich nicht alles unternehmen, sobald ich mich im Ruhestand befinden würde. Es ist sehr wichtig, sich zumindest gedanklich rechtzeitig auf den kommenden Ruhestand einzustellen. Wessen Zeit es erlaubt, der sollte schon in den letzten Jahren der Berufstätigkeit damit beginnen, seine Lebensgewohnheiten schrittweise umzustellen, um später einen Bruch im Ablauf seines Daseins zu vermeiden. Wer hier gar nichts tut, läuft Gefahr, schwere gesundheitliche und seelische Schäden zu erleiden.

Geselligkeit pflegen

Wohl jeder von uns weiß von Fällen in seinem Bekanntenkreis, die eine Warnung sind. Da ist zum Beispiel Onkel Fritz, der stets in seinem Beruf tüchtig und zuverlässig war, vorbildlich und pflichtbewußt und nichts anderes kannte als eben seine Arbeit. Nach seiner Pensionierung wußte er nichts mehr mit sich anzufangen, war unzufrieden und freudlos. Er alterte sehr schnell, wurde bald hinfällig und krank und starb viel zu früh.

Deswegen: Wer mit 60 Jahren noch keine Vorstellung von seinem Ruhestand hat, mache sich darüber ernsthafte Gedanken. Hat er bis dahin noch kein Hobby, dann lege er sich schnellstens eines zu. Es gibt so viele Betätigungen, die Freude bereiten und Abwechslung mit sich bringen. Auch lohnt es sich, mit dem oft ein bißchen vernachlässigten Freundes- und Bekanntenkreis wieder engeren Kontakt zu pflegen. Beim Ausscheiden aus dem Arbeitsleben geht meistens schon bald die Verbindung mit den Berufskollegen verloren, und die zu Recht gefürchtete Einsamkeit stellt sich ein, wenn nicht anderweitig persönliche Bindungen bestehen. Geselligkeit ist für den Ruheständler äußerst wichtig. Es ließe sich noch manches anführen, das mit sechzig Jahren oder auch schon früher, je nach der Eigenart und Lebensauffassung des einzelnen, der Vorbereitung für das Rentnerdasein dienen kann.

Den Tag einteilen

Plötzlich ist er dann da, der Ruhestand, überraschend schnell von heute auf morgen

Wirklichkeit geworden. So war es auch bei mir.

Von vornherein war mir klar: Ohne einen festen Tagesplan und ohne das eine oder andere Vorhaben im Laufe des Jahres würde es kein befriedigendes Leben geben. Wer im Beruf steht, ist durch diesen mehr oder weniger einer gewissen Ordnung unterworfen, die ihm vorschreibt, was er zu bestimmten Tageszeiten zu tun hat. Anders der Rentner. Er kann seinen Tag nach eigenem Gutdünken gestalten; doch er muß ihn sich einteilen, will er nicht schon bald von Langeweile geplagt sein.

Es wäre allerdings falsch, sich immer starr an den gefaßten Plan zu halten. Unvorhergesehene Ereignisse, die unaufschiebbare Erledigung plötzlich notwendig werdender Verrichtungen, unerwarteter Besuch oder auch das Wetter können Anlaß sein, ihn umzustoßen. Aber im großen und ganzen sollte man bemüht sein, das selbstgesetzte „Soll“ zu erfüllen, jedoch ohne sich zu eilen oder gar zu hetzen.

Mein Tag beginnt um sieben Uhr. Der Vormittag ist meistens ausgefüllt mit Arbeiten in Haus und Garten, wobei ich meine Frau bei der Hausarbeit mit unterstütze. Ich mache Besorgungen und hole ein, heize unseren Warmluft-Kachelofen – in der Stadt Schleswig, wo wir wohnen, ist das fast acht Monate im Jahr erforderlich – und nehme möglichst die schweren Arbeiten auf mich.

Bewegung erhält gesund

Ich betrachte es als großes Glück, ein Häuschen mit einem kleinen Garten zu besitzen. Hier gibt es immer etwas zu schaffen, und an der notwendigen körperlichen Betätigung ist kein Mangel. Der Garten erweist sich als wahrer Gesundbrunnen. Vom zeitigen Frühjahr bis in den Winter hinein bietet er viele Möglichkeiten, in frischer Luft tätig zu sein. Mit zunehmendem Alter ist das besonders segensreich. Nicht stillsitzen im Großvaterstuhl, sondern sich ausreichend bewegen erhält den älteren Menschen elastisch und gesund. Aus diesem Grund verzichte ich auch auf ein Auto, das bekanntermaßen sehr zur Bequemlichkeit verleitet. Wenn erst in ein bis zwei Jahren das seit langem ge-



plante Hallenschwimmbad in Schleswig seine Tore öffnen wird, werde ich bestimmt ein regelmäßiger Besucher sein. Doch noch einmal zurück zum Garten, der nicht von ungefähr zu meinen Hobbys zählt. Die Bearbeitung der Erde, das Säen und Pflanzen, das Pflegen und Hüten der Bäume, Sträucher und Blumen und nicht zuletzt das Ernten bringt uns der Natur nahe und läßt den Jahresablauf bewußt erleben. Hiermit verbinden sich ungezählte kleine Freuden. Sie sind es, die uns glücklich machen, nicht die großen schwerwiegenden Ereignisse. Wir sollten unablässig auf der Jagd nach kleinen Lebensfreuden sein und von ihnen so viele wie irgend möglich zu erlangen suchen.

Das geruhsamere Rentnerdasein macht im Interesse der Gesundheit auch eine entsprechende Ernährungsweise nötig. Ich habe mich auf ärztlichen Rat hin umgestellt und esse demzufolge jetzt weniger Butter, Margarine und fetthaltige Speisen als früher, dafür aber mehr eiweißhaltige Nahrungsmittel sowie viel Obst und Gemüse. Dennoch ist meine Ernährung keineswegs einseitiger geworden, eher abwechslungsreicher als in der Vergangenheit. Nur die täglichen Portionen der einzelnen Mahlzeiten sind kleiner mit dem Ergebnis: Mein Übergewicht bin ich so ziemlich los.

Auch das Fernsehen hat seine guten Seiten

Nach dem Mittagessen folgt ein Stündchen Schlaf, der mir die Frische für die geistige Arbeit am Nachmittag gibt. Es handelt sich hier eigentlich weniger um Arbeit als um Vergnügen, denn ich beschäftige mich vornehmlich mit Dingen, die mir zusagen und bei denen ich noch etwas lernen kann. Seit langem interessiere ich mich beispielsweise für Asien mit seiner wechselvollen Geschichte, für seine Kultur und seine Menschen. Nebenbei bemerkt, ein hochaktuelles Thema. Von diesem riesenhaften Erdteil mit seiner nach Milliarden zählenden Bevölkerung kann niemand mit Bestimmtheit sagen, in welche Richtung die Entwicklung geht. Wahrscheinlich wird er einmal für das Schicksal der Menschen entscheidend sein. Für mich ist es sehr reizvoll, hierüber Bücher zu lesen, den Atlas neben mir auf dem Tisch.

Früher war ich ein Fernseh-Gegner. Jetzt, wo ich Zeit und Muße habe, mir das Passende aus den Programmen auszusuchen, möchte ich die „Flimmerkiste“ nicht mehr missen. Vorrang haben politische Berichte, Reportagen und Diskussionen sowie kulturelle Darbietungen und Schilderungen von anderen Ländern und dem Leben ihrer Völker. Gelegentlich wird auch eine reine Unterhaltungssendung nicht verschmäht. Für den Ruheständler ist das Fernsehen von nicht zu unterschätzender Bedeutung. Es läßt ihn mit der Zeit mitgehen und an allen wichtigen Ereignissen teilhaben. Blicke ich auf die verfloßenen zwei Jahre meines Rentnerdaseins zurück, dann kann ich nur sagen: Es war eine abwechslungsreiche und schöne Zeit, denn Langeweile – nicht grundlos auch als tödliche Langeweile bezeichnet – kenne ich nicht. So habe ich ein erfülltes frohes Leben, das dann und wann seinen Ausdruck in fröhlicher Geselligkeit mit Freunden und Bekannten bei einem Glase Wein findet. Auch in der Zukunft werde ich mich bemühen – denn von selbst ergibt es sich nicht –, meinen Ruhestand freudigen Herzens zu genießen.

MITTEN IM LEBEN MIT 71

Jeder Tag Sonntag – wer von uns wünscht sich das nicht manchmal im stillen! Hubert Molitor ist seit sieben Jahren pensioniert. Für ihn ist jeder Tag Sonntag, und er beginnt auch jeden Tag so. Während seine Frau die blauweißen Tassen und Teller aus dem Schrank holt, mahlt er den Kaffee, und wenn das Wasser heiß ist, wärmt er die Kanne, gießt zuerst wenig Wasser auf, damit der Kaffee im Filter quillt, und füllt dann den Rest nach. Sorgfältiges Umrühren beendet die allmorgendliche kleine Zeremonie, nach der das Ehepaar gemütlich frühstückt. Als Hubert Molitor 1961 krankheitshalber

Daß der Ruhestand kein Bankrott zu sein braucht, zeigt uns das Beispiel ehemaliger Hoesch-Mitarbeiter. Über die vielen möglichen Beschäftigungen, die geeignet sind, den Alltag auszufüllen, berichten in dieser Aufsatzreihe Rentner und Pensionäre, die trotz ihres Alters mitten im Leben stehen.

kennen die Wege nicht, wie ihnen Unterstützungen und Beihilfen gewährt werden können und wissen nicht, an wen sie sich wenden sollen, wenn sie in Not geraten.“ Diese Menschen berät Hubert Molitor. Als sich 1946 das städtische Sozialamt an die Caritas wandte, schlug diese Hubert Molitor, der dem Kirchenvorstand der katholischen Meinolfuskirche angehört, als ehrenamtlichen Sozialhelfer vor. Andere Sozialhelfer kommen von der Inneren Mission und von der Arbeiterwohlfahrt. Hubert Molitor erhielt ein Ernennungsschreiben, einen Ausweis und übernahm ein Jahr später als Bezirks-



▲ Hubert Molitor filtert den Kaffee selbst, der jeden Morgen die Lebensgeister weckt

ein Jahr vor der Zeit pensioniert wurde – er war zuletzt Gruppenführer bei der Rechnungsprüfung der Westfalenhütte –, fragte ihn der Arzt, wie er sich denn wohl das Pensionärdasein vorstelle. Der Arzt war etwas besorgt, denn körperliche Arbeit – im Garten beispielsweise – kam bei Hubert Molitor wegen einer schweren Kriegsverletzung nicht in Frage. Doch konnte der Pensionär den Arzt beruhigen. Er hatte keine Angst vor Langeweile, im Gegenteil... Hubert Molitor kümmert sich nämlich seit langem um andere Menschen. „Man muß wohl einen Sinn dafür haben“, sagte er, „um zu erkennen, wo andere der Schuh drückt, und einige Erfahrung, um zu beurteilen, wie man ihnen helfen kann. Trotzdem wundere ich mich immer wieder, wie viele Menschen nicht wissen, wie sie an die ihnen zustehende Hilfe kommen können. Sie

vorsteher den Sozialbezirk Wambel. Er betreute darin selbst den Bereich Rennweg und Am Hohwart, zu dem 1961 die von Hoesch erbaute Hansmann-Siedlung dazukam. Hubert Molitor, der nun schon seit 22 Jahren als Sozialhelfer tätig ist, stammt von einem Bauernhof aus dem Sauerland, ging in Lüdenscheid zur Schule und wollte Landwirt werden. Er besuchte zu diesem Zweck die Landwirtschaftliche Schule in Hagen, bis der erste Weltkrieg ausbrach und er Soldat wurde. Doch nach einer schweren Verwundung – Hubert Molitor wurde nach mehreren Operationen erst drei Jahre nach Kriegsende aus dem Lazarett entlassen – mußte er für sein Leben einen neuen Kurs finden. Das war anfangs nicht leicht. Aufwärts ging es erst, als er 1923 bei Hoesch zu arbeiten anfang. Er wurde Rechnungsprüfer und stand zuletzt als Gruppenführer dem Rechnungsbüro vor. Solange Hubert Molitor im Berufsleben stand, mußte er die Aufgaben, die er als Sozialhelfer übernommen hatte, in seiner Freizeit bewältigen. Seit

seiner Pensionierung vor sieben Jahren jedoch kann er sich soviel Mühe machen und soviel Zeit nehmen, wie er es für jeden einzelnen der von ihm Betreuten für nötig hält...

Die Betreuungs- und Ermittlungsaufträge erhält Hubert Molitor durch die Post und vor allem einmal im Monat bei der Bezirksversammlung, an der der Leiter des Sozialbezirks und die städtische Fürsorgerin teilnehmen. Hier werden die Fälle Unterstützungsbedürftiger besprochen und die zu unternehmenden Ermittlungen abgestimmt. Oft bekommt Hubert Molitor es auf diese Weise mit älteren Menschen zu tun, die eine sehr kleine Rente beziehen, weil sie in ihrem Berufsleben wenig Sozialversicherungsbeiträge gezahlt haben – vielleicht, weil sie viel krank oder weil sie einmal selbständig waren. Nun möchte der eine Kleidungsbeihilfe, der andere hat eine Unterstützung zur Einkellerung von Winterkartoffeln beantragt, der dritte bittet um einen Zuschuß für den Kohleeinkauf, und wieder ein anderer braucht unbedingt Hilfe beim Renovieren der Wohnung...

Hubert Molitor kümmert sich um andere

Hubert Molitor ist aber nicht nur als Sozialhelfer tätig. Als die Kirche jemanden für die Verwaltung eines neuen Kindergartens suchte, wurde er, der ja als Rechnungsprüfer gearbeitet hatte, gebeten, dieses Amt zu übernehmen. So sehen wir Hubert Molitor morgens nicht selten auf dem Weg zum Kindergarten und können uns vorstellen, daß er dabei nicht nur die zu überprüfenden Zahlen im Kopf hat. Gern schaut er eine Weile den Kindern beim Spiel zu, bevor er mit der Kindergärtnerin die Beiträge abrechnet, die die Eltern entrichten. Er bespricht auch dringende Neuanschaffungen und bringt das eingenommene Geld zur Bank. Darüber wird es meist Mittag, so daß es Zeit zum Heimgehen ist, denn um halb eins wartet Frau Molitor mit dem Essen. Nach dem Essen ist Ruhepause. Hubert Molitor macht es sich mit der Tageszeitung im Sessel bequem. Die Beine werden hochgelegt. Um halb vier kocht er zum zweitenmal Kaffee. Danach geht das Ehepaar Molitor in die Stadt, macht selbst einen Be-



▲ Bezirksversammlung in Dortmund-Wambel, an der auch Stadtoberinspektor Wilhelm Döhr (mit dem Rücken zum Bild) und die Stadtfürsorgerin Annette Quinkenstein (links oben) teilnehmen. Auf unserem Bild außerdem: links die Sozialhelfer Elsbeth Jürgens und Franziska Hofmann, rechts die Sozialhelfer Adolf Gertischke, Hubert Molitor, Willi Tiedtke und an der Stirnseite Hermann Griese



◀ Mit der Verwaltung des Kindergartens der Meinolfus-Gemeinde hat Hubert Molitor eine weitere Aufgabe übernommen – hier spricht er mit Kindergärtnerin Christel Kruse

such oder wartet auf den Besuch der Töchter, Schwiegersöhne und Enkelkinder. Anschließend genießen beide wieder die Ruhe. „Man braucht sie eben, wenn man älter ist. Allerdings – zuviel davon ist ungesund!“ Doch vor dieser Krankheit, meinen wir, braucht Hubert Molitor keine Angst zu haben!



Die Französische Revolution 1789, die mit ihren Forderungen nach Freiheit und Demokratie in Gesellschaft, Wirtschaft und Recht die moderne Zeit einleitete, war nicht nur Sache der Männer: Auch viele Frauen nahmen auch leidenschaftlich Anteil und forderten gleiche Rechte für Mann und Frau. Die Revolutionärin Olympe de Gouges begründete das Recht auf staatsbürgerliche Gleichberechtigung der Frau mit den Worten: „Die Frau ist frei geboren und von Rechts wegen dem Manne gleich... Eine Verfassung ist ungültig, wenn nicht die Mehrheit aller Individuen, aus denen die Nation besteht, daran mitgearbeitet hat... Die Gesetzgebung muß der Ausdruck des Willens von Männern und Frauen sein... Die Frau trägt gleich dem Manne zum Staatsvermögen bei, muß daher Rechenschaft über seine Verwendung fordern können... Die Frau hat das Recht, das Schafott zu besteigen, daher muß ihr auch das Recht zugebilligt werden, die Tribüne zu besteigen.“ Die „Freiheit auf den Barrikaden“ malte der französische Maler Eugene Delacroix (1798–1863)

In Artikel 3 unseres Grundgesetzes – das seit 1949 gilt und die staatsrechtliche Ordnung der Bundesrepublik bestimmt – heißt es: „Männer und Frauen sind gleichberechtigt.“ Heute sind in allen Fraktionen des Deutschen Bundestages Frauen vertreten, und das Kabinett der Bundesregierung zählt zwei weibliche Minister. Nicht nur die wählende, sondern auch die gewählte Frau gehören zu den Selbstverständlichkeiten unseres gesellschaftlichen Lebens

Fünzig Jahre Frauen Wahlrecht

Frauen kämpfen um gleiche Rechte



In Deutschland trat die Schriftstellerin Luise Otto-Peters (1819–1895) als Vorkämpferin für die Gleichberechtigung an die Öffentlichkeit. Sie gründete 1848 die erste deutsche „Frauenzeitung“ und 1865 den „Allgemeinen deutschen Frauenverein“. Unermüdlich stritt sie für demokratisch-freiheitliche Ideen, für sozialen Fortschritt und für humane Gesetze zur Frauenarbeit



Arbeitende Frauen – wie diese Postbeamtinnen – waren lange vor der Jahrhundertwende in allen Städten Europas ein gewohntes Bild. In Deutschland waren im Jahr 1882 von 23 Millionen Frauen fünfeinhalb Millionen – zumeist für einen Hungerlohn – erwerbstätig



Die Lehrerin Clara Zetkin (1857–1933) war die erste Redakteurin der sozialdemokratischen Frauenzeitschrift „Die Gleichheit“. 1896 hielt sie als erste Frau auf einem sozialdemokratischen Parteitag ein Referat, nach dem die Partei beschloß, die Gleichberechtigung der Frau durchzusetzen



Unter Führung von Emmeline Pankhurst (1858–1928) versuchten die englischen Frauen gewaltsam die politische Gleichberechtigung zu erzwingen. Emmeline Pankhurst wurde wegen Vergehens gegen die öffentliche Ordnung, wegen Brandstiftung und anderer Vergehen achtmal zu Gefängnisstrafen verurteilt. Unser Bild zeigt, wie sie von Polizisten weggetragen wird

Nach dem verlorenen ersten Weltkrieg beseitigte der politische Umsturz im November 1918 in Deutschland die Monarchie in Reich und Ländern und ermöglichte den Übergang zur parlamentarisch-demokratischen Republik. Bei dieser Demonstration in Berlin, an der ungezählte Frauen teilnahmen, wurden die Abdankung des Kaisers und die Gründung der Republik gefordert

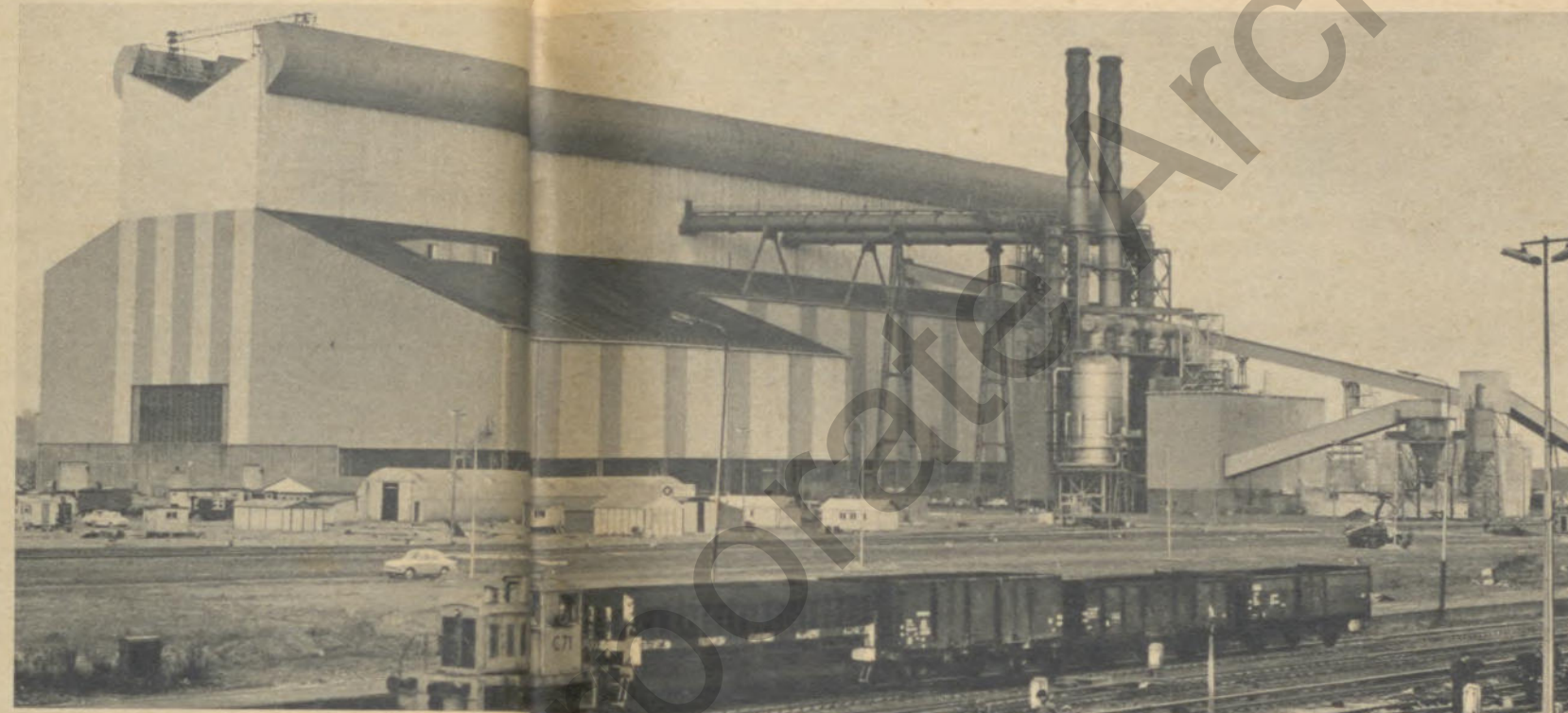
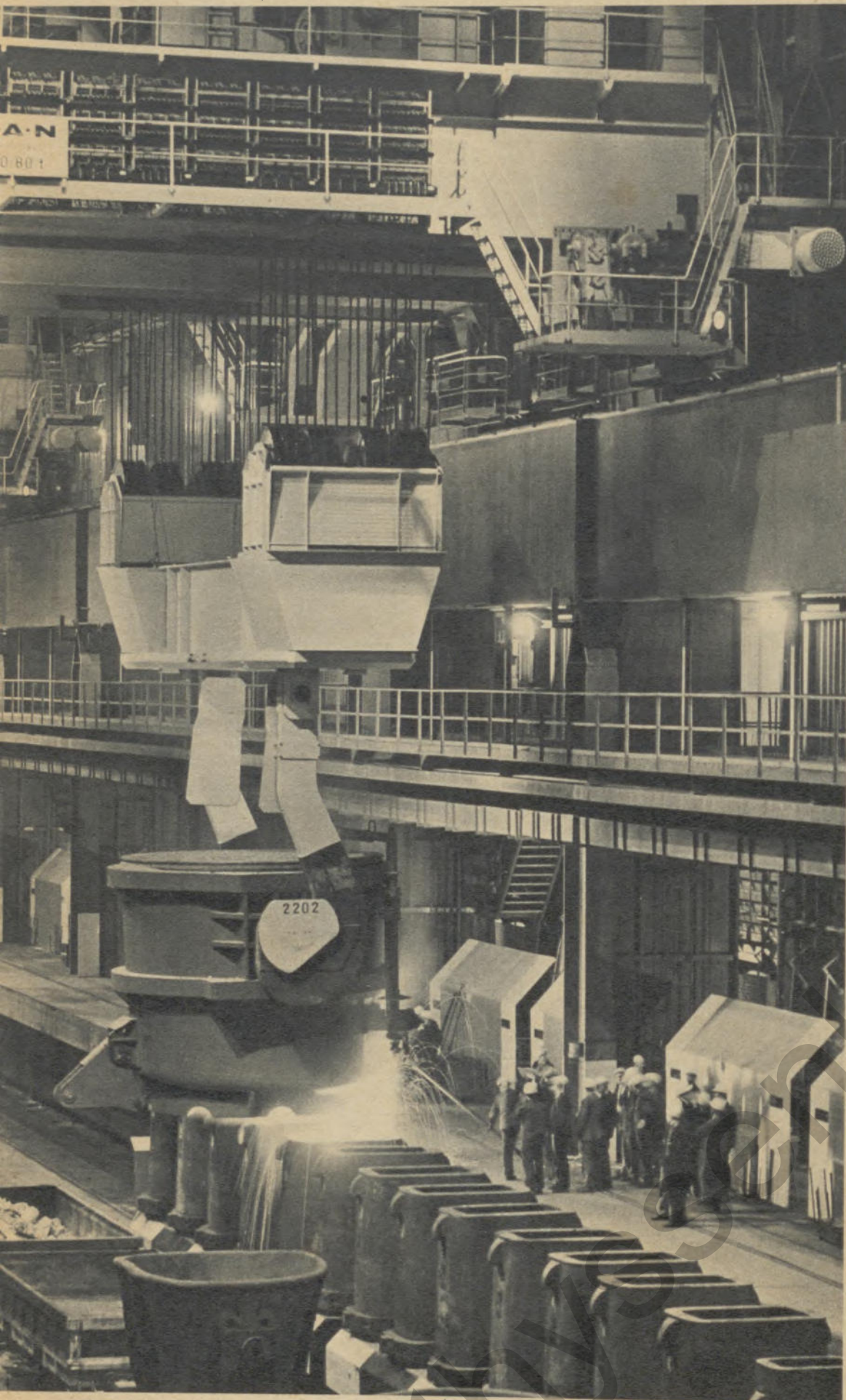


Am 12. November 1918 – drei Tage nach der Abdankung des Kaisers – führte der Berliner Rat der Volksbeauftragten das Frauenwahlrecht ein. In seiner Erklärung heißt es wörtlich: „Alle Wahlen zu öffentlichen Körperschaften sind fortan dem gleichen, direkten, allgemeinen Wahlrecht aufgrund des proportionalen Wahlsystems für alle mindestens zwanzig Jahre alten männlichen und weiblichen Personen zu vollziehen“



Ein langer Kampf war abgeschlossen: Wie dieses Foto von den Nationalwahlen zeigt, gingen nun auch die Frauen an die Wahlurnen

Zweites Oxygenstahlwerk in Betrieb genommen



Über alle wichtigen Geschehnisse im Bereich der Nederlandse Hoogovens en Staal-fabrieken NV, dem niederländischen Stahlunternehmen, mit dem wir – wie wiederholt berichtet – eng zusammenarbeiten, unterrichten wir unsere Leser regelmäßig. Diesmal veröffentlichen wir einen Auszug aus dem Beitrag, in dem die monatlich erscheinende Werkzeitschrift von Hoogovens „Samen“ über das neue zweite Oxygenstahlwerk berichtet, das Hoogovens am 5. Oktober 1968 in Betrieb nahm.

Nach zweieinhalbjähriger Bauzeit haben die Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, Ijmuiden, am 5. Oktober 1968 das zweite Oxygenstahlwerk in Betrieb genommen. Die Entscheidung zum Bau dieses Werkes war ein Teil des Planes, vier Millionen Jahrestonnen zu erzeugen. Bisher verfügte Hoogovens über ein SM-Stahlwerk mit sechs 200-Tonnen-Öfen und einer Kapazität von einer Million Tonnen jährlich und ein Oxygenstahlwerk mit drei 100-Tonnen-Konvertern und mehr als drei Millionen Jahrestonnen. Das neue Werk hat zunächst zwei Konverter von je 250 Tonnen Inhalt mit einer Jahreskapazität von 2,5 Millionen Tonnen. Im Endausbau soll das neue Oxygenstahlwerk drei gleichzeitig blasende 300-Tonnen-Konverter haben, die jährlich bis zu sechs Millionen Tonnen Stahl produzieren. Mit der Inbetriebnahme des ersten Oxygenstahlwerkes im Januar 1958 gehörte Hoogovens zu den ersten Stahlproduzenten der

Welt, die sich dem neuen Verfahren zuwandten. (Über die Herstellung von Oxygenstahl berichtete WERK UND WIR zuletzt in Heft 4/68, als das Werk Phoenix nach fünfjährigem Bestehen die siebenmillionste Tonne Oxygenstahl erschmolz.) Die allerersten Konverter hatten einen Inhalt von 30 Tonnen, Hoogovens wählte für das erste Werk die größten Konverter, die damals für möglich gehalten wurden: sie hatten 60 Tonnen, schon 1961 wurden diese beiden durch drei 100-Tonnen-Kon-

verter ersetzt. Die neuen „Gefäße“ mit 250 Tonnen mit der Möglichkeit der Vergrößerung auf 300 Tonnen gehören wieder zu den größten, die es heute gibt. Für das neue Stahlwerk wuchs eine Halle mit der Länge von 270 Metern, einer Breite von 115 Metern und einer Höhe von 75 Metern. Allein die Konverter sind 10,5 Meter hoch und haben einen Durchmesser von 8,20 Metern. Obwohl sie größer sind als die des Oxygenstahlwerkes 1, bleibt die Zykluszeit – vom Moment, in dem Roheisen und

Schrott in einen Konverter eingesetzt werden, bis zum Moment des Stahlabstichs – gleich: In 45 Minuten werden 250 Tonnen Stahl hergestellt, zweieinhalbmal soviel wie im ersten Oxygenstahlwerk. Um dies zu erreichen, muß in zwanzig Minuten bei gleichbleibendem Druck auch zweieinhalbmal soviel Sauerstoff auf das Bad geblasen werden. Eine entnommene Probe wird durch Rohrpost zum Stahllabor „geschossen“ und dort spektralanalytisch untersucht. Nach drei bis vier Minuten gibt der Fernschreiber die Zusammensetzung der Probe durch.

Das Roheisen wird nicht mehr innerhalb des Stahlwerkes von den fahrbaren Mischern in die Roheisenpfannen umgefüllt; dies geschieht außerhalb des Stahlwerkes in den sogenannten Roheisengruben. Die Anfuhr des Roheisens kann also schneller ablaufen, da die Arbeit in der einen Grube nicht mehr durch die Anfuhr von der anderen Grube behindert wird.

Schrott wird im neuen Stahlwerk durch eine Schrottschmelzmaschine eingesetzt, die auf der Bühne an den Konvertern entlangfährt. Hiermit wird erreicht, daß Roheisen und Schrott auf getrennten Wegen herangebracht werden, so daß keine Wartezeiten von der einen Anfuhr zur anderen eintreten.

Die Lagerung der Kokillen findet nicht mehr im eigentlichen Stahlwerk statt. Der hierdurch freigewordene Raum ist für die Erweiterung der Anzahl der Gießhallen bestimmt und ferner dazu, gegebenenfalls auf Strangguß übergehen zu können.

Das Kokillenlager wurde in einiger Entfernung nördlich des Stahlwerkes gebaut. Die Blöcke hatten ein Höchstgewicht von 20 Tonnen. Im Oxygenstahlwerk 2 können sie ein Höchstgewicht von 45 Tonnen haben. Diese größeren Blöcke sind notwendig, weil das Warmbandwalzwerk 2 schwerere Coils herstellen wird.

Der neue Chargierkran, der das Roheisen in den Konverter einsetzt, hat eine Kapazität von 360 Tonnen gegenüber 140 Tonnen beim vorigen Kran. Der Gießkran, der den Stahl in die Kokillen gießt, hat eine Kapazität von 400 Tonnen gegenüber ebenfalls 140 Tonnen beim vorigen Gießkran.

Noch in diesen Tagen wird mit dem Bau einer neuen Entschwefelungsanlage beim Oxygenstahlwerk 2 begonnen. Man hofft, sie Ende April in Betrieb nehmen zu können.

WISSEN- DER WEG NACH VORN

Unter dem Motto „Wissen – der Weg nach vorn“ hat die Industriegewerkschaft Metall auch in diesem Winterhalbjahr Lehrgänge und Tagungen, Studienfahrten und Wochenendseminare veranstaltet. Eines dieser Seminare hatte den Titel „Elektronische Datenverarbeitung“ und fand im Dezember im Sportheim der Hoesch-Erholungsanlage statt. Referenten waren Dr. Günter Obelode, der Leiter unserer Zentralen Datenverarbeitung, und seine Mitarbeiter Franz Hövel (auf dem Foto links) und Hermann Badouin. Das reichhaltige Programm – es bestand aus zwei Vorträgen am Vormittag und aus der Besichtigung des Rechenzentrums und einer ausführlichen Diskussion am Nachmittag – erforderte die ganze Aufmerksamkeit und Aufgeschlossenheit der 65 Teilnehmer.



WIR LASEN FÜR SIE ZUM NACHDENKEN UND ZUR KRITIK

UNSERE HÜTTE

Was tun als Pensionär?

Was werde ich tun, wenn ich pensioniert sein werde – wie werde ich dann meine Freizeit verwenden? Eine Frage, die man anscheinend in jungen Jahren leichter beantworten kann als kurz vor dem Zeitpunkt, zu dem es soweit ist.

Von jungen Leuten kann man auf die Frage, was wäre, wenn sie über ihre Zeit fast unbeschränkt verfügen könnten, jedenfalls prompt Antworten hören, wie: Reisen, Wandern, viel Lesen, Sport treiben, Gärtnern, Basteln, Malen, sich politisch betätigen, kulturelle Darbietungen genießen, Lokale besuchen, anderen speziellen Hobbys wie Segeln, Briefmarken sammeln, Segelfliegen nachgehen. Wieviel davon aber in einem Alter von über fünf- undsechzig allein wegen oft körperlicher Beeinträchtigung noch möglich bleibt, kann jeder bei genauerem Nachdenken selbst beurteilen. Die Frage nach der Beschäftigung als Pensionär ist also eine ernste Frage, die man genau beantwortet haben sollte, bevor sie gebieterisch wird.

Die Frage, was tun in der reichlich verfügbaren Zeit, ist aber nicht die einzige, die in die Lebensgewohnheiten im Pensionsalter einschneidet. Darüber hinaus sind weitere Fragen zu beantworten, die gewaltige Wandlungen bewirken wie:

- Welche Wohnung welcher Größe und Ausstattung kann ich noch bewirtschaften?
- Welchem Bekannten- und Freundeskreis schließe ich mich an, wenn die beruflichen Kontakte abreißen?
- Wie stelle ich mich zu Frau und Kindern, die bisher nur wenige Stunden mit dem Vater zusammen waren und nun möglicherweise länger in seiner Gesellschaft sind, als lieb und erträglich ist?

Wer auf diese Fragen nicht rechtzeitig eine angemessene Antwort weiß, wird solche Antwort eventuell in einer Weise präsentiert bekommen, die

äußerst schmerzlich wirkt. Die Vorbereitung auf den Ruhestand ist also eine Aufgabe erster Größe, die wir für uns eines Tages selbst zu lösen haben werden, bei der wir aber auch denen helfen können, die vor ihrer Bewältigung stehen und auf unsere Hilfe vielleicht dringend angewiesen sind.

UNSERE HÜTTE
Werkzeitschrift der Salzgitter
Hüttenwerk AG
Heft 10/1968

WIR KALKWERKER

Auf den Winter einrichten!

In der kalten Jahreszeit häufen sich die Nachrichten über Verkehrsunfälle, bei denen schlechte Sicht, glatte Fahrbahnen und menschliches Fehlverhalten im Verkehr die Ursachen sind.

Es ist kein Geheimnis, daß für alle Verkehrsteilnehmer im Winter extreme Bedingungen herrschen, das heißt, daß es schwieriger ist, sicher ans Ziel zu kommen. Weil das so ist, stellen wir jedes Jahr im Winter eine erhebliche Zunahme der Verkehrsunfälle fest, die auf dem Weg zur Arbeit oder auf dem Heimweg geschehen. Ich glaube, das muß nicht so sein. Das Verhalten der Verkehrsteilnehmer, ob sie ein Kraftfahrzeug fahren, Radfahrer oder Fußgänger sind, kann und muß sich im Winter auf die veränderten Verhältnisse einstellen. Jeder weiß beispielsweise, daß glatte Fahrbahnen längeren Bremsweg bedeuten und daß schlechte Sicht bei Schneefall oder Nebel durch vorsichtigere Fahrweise ausgeglichen werden muß. Fußgänger können durch richtiges Verhalten im Verkehr und Tragen von Bekleidung, die ihr Erkennen für die Kraftfahrer leichter macht, viel dazu beitragen, unsere Straßen sicherer zu machen. Rutschfeste Sohlen unter den Schuhen vermeiden Stürze und ihre unangenehmen Folgen. Was für die Fußgänger die Profilsohlen unter den Schuhen sind, sind für die Kraftfahrer

die Reifen ihres Fahrzeuges. Wer mit schlechten Reifen am Straßenverkehr teilnimmt, macht sich strafbar. Im Winter wiegt solche Fahrlässigkeit doppelt schwer, weil es dann noch häufiger zu schweren Unfällen kommen muß. Die besten Bremsen sind zwecklos, wenn es nicht gelingt, die Bewegungsenergie des Fahrzeuges zu vernichten, weil die Reifen nur mangelhaft auf der Straßenoberfläche haften.

Ein weiteres wichtiges Kapitel für die Sicherheit im Winter ist die Beleuchtung an Kraftfahrzeugen. Mehr Licht bedeutet mehr Sicherheit. Oft genügt es, die alten Birnen in den Scheinwerfern auszuwechseln, um eine erhöhte Lichtausbeute zu erhalten. Natürlich gehört dazu auch die richtige Einstellung

der Scheinwerfer, denn wie oft geschehen Unfälle, weil der Fahrer eines Kraftfahrzeuges durch den Gegenverkehr geblendet wird.

Noch einen Hinweis möchte ich geben. Haben Sie in letzter Zeit Ihre Sehfähigkeit einmal testen lassen? Meistens läßt die Kraft der Augen so unmerklich nach, daß dieser Mangel den Betroffenen gar nicht oder erst zu spät auffällt. Volle Sehfähigkeit für jeden Verkehrsteilnehmer, ob im Sommer oder im Winter, ist unerlässlich, und es ist keine Schwierigkeit, die verminderte Sehkraft durch eine entsprechende Brille zu korrigieren.

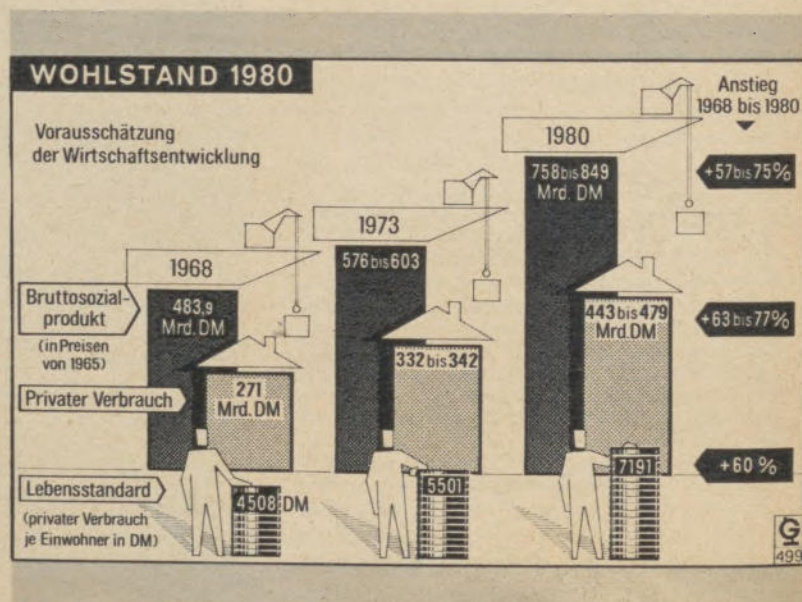
Wer der Meinung ist, daß man sich die Kosten für die Vorsichtsmaßnahmen sparen kann und denkt: „Es wird schon so gehen“, der muß damit rechnen, daß er eines Tages belehrt wird, daß er am falschen Ende sparen wollte. Unfälle und die damit verbundenen Folgen sind immer sehr viel kostspieliger als rechtzeitige Vorkehrungen für die Sicherheit.

WIR KALKWERKER
Werkzeitschrift der
Rheinisch-Westfälische
Kalkwerke AG
Heft 10/1968

Wissenswertes auf einen Blick

Hoffnungsvolle Aussichten

Der Wirtschaftsminister ist nicht unter die Propheten gegangen, wenn er uns ein Zahlenbild der Zukunft vorlegt. Es sind Aussichten, keine Vorhersagen. Die bundesdeutsche Wirtschaft könnte im Jahr 1980 etwa um zwei Drittel reicher und leistungsfähiger sein, wenn sich die bisherigen Entwicklungstendenzen fortsetzen. Dazu gehört in erster Linie, daß die Wirtschafts- und Finanzpolitik den Boden für stetiges Wachstum bereiten hilft; was sie vermag, bezeugte gerade das Jahr 1968, das einen – durchaus nicht automatischen – Wiederaufstieg aus einem Konjunkturtief brachte. Die jetzt vom Bundeswirtschaftsministerium ausgearbeiteten Aussichten bis zum Jahre 1980 stellen Richtpunkte auf, an denen sich nicht nur Bonn orientieren kann, sondern alle Wirtschaftsbereiche. Und nicht zuletzt begründen diese Richtpunkte für Verdienener und Verbraucher in der Bundesrepublik eine Zukunftshoffnung: Erhöhung des Lebensstandards in zwölf Jahren um 60 v. H., und zwar eine reale Erhöhung, den Preisanstieg abgerechnet.



UNSERE JUBILARE

„Scheinbar eine gute Ehe . . .“

Gestern – bei einem Spaziergang – traf ich ihn, meinen früheren Nachbarn Kettler. Mächtig stolz war er und voll Freude, daß es das junge Paar so gut getroffen hatte. Der erste Sprößling sei auch schon da, „und überhaupt“, so fuhr er fort, „sie führen scheinbar eine sehr gute und harmonische Ehe!“

Scheinbar . . .? Wollte mein Herr Kettler wirklich sagen: scheinbar, dem Scheine nach, nicht aber in Wirklichkeit?

Nein, sicherlich wollte er sagen: Anscheinend führen die jungen Leute eine harmonische Ehe, augenscheinlich sind sie glücklich. Also ein großer Unterschied!

Anscheinend ist Helmut in die Berufsschule gegangen; es scheint so, die Richtung hatte er jedenfalls, und wie man ihn kennt, geht er regelmäßig zur Schule. Aber: Alfred ist scheinbar zur Schule gegangen, er hat sich den Anschein gegeben, als ginge er in die Schule, in Wirklichkeit aber ging er auf den Sportplatz . . .

Ursula hört in der Schule anscheinend immer aufmerksam zu; daher kommt sie auch gut mit. Karin aber hört nur scheinbar aufmerksam zu, in Wirklichkeit denkt sie meist an andere Dinge; daher fürchte ich für das nächste Zeugnis.

Das Eis auf dem Stadtgartenteich war im vergangenen Winter anscheinend fest genug; Scharen von Kindern liefen auf ihm den ganzen Tag Schlittschuh. Nach Eintritt des Tauwetters jedoch war die Eisdecke nur scheinbar fest genug; beim ersten Betreten des Eises brach ein Junge ein.

Anscheinend bedeutet also, daß etwas so scheint und vermutlich auch so ist.

Scheinbar bedeutet, daß etwas nur so scheint, in Wirklichkeit aber nicht so ist.

Anscheinend haben Sie diese Zeilen aufmerksam gelesen. Sie sind daher mit mir der Ansicht, daß die Unterscheidung dieser beiden viel verwechselten Wörter nur scheinbar so schwierig ist . . .

Wollen Sie die Probe machen? In den folgenden drei Sätzen ist einmal das Wort anscheinend und zweimal scheinbar einzusetzen. Ich möchte wetten, Sie machen es richtig.

Werner ging auf den neuen Vorschlag ein; in Wirklichkeit wollte er nur Zeit gewinnen.

Paul ist heute nicht zur Arbeit erschienen; ist er krank;

Die Sonne bewegt sich um die Erde.

Hubert Venhaus

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

GOETHE

40

Hoesch AG Hüttenwerke

- 6. 2. 1969 Erich Schwark, Schlosser
Werk Union
- 8. 2. 1969 Mathias Rob, Schalttafelwärter
Werk Westfalenhütte
- 10. 2. 1969 Paul Möge, Maurer
Werk Phoenix
- 13. 2. 1969 Anton Tomazewski, Lokführer
Werk Union
- 14. 2. 1969 Wilhelm Gollnick, Verzinker
Werk Westfalenhütte
- 19. 2. 1969 Wilhelm Droste, Schichtmeister
Werk Union
- 21. 2. 1969 Friedrich Heitkamp, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
- 27. 2. 1969 Valentin Vogt, Scherengehilfe
Werk Westfalenhütte

Hüttenwerke Siegerland AG

- 7. 2. 1969 Ernst Dirlenbach, 1. Glüher
Werk Eichen
- 12. 2. 1969 Siegfried Sandhöfer, Meister
Werk Eichen
- 25. 2. 1969 Fritz Hähner, techn. Angestellter
Werk Eichen

Hoesch AG Röhrenwerke

- 1. 1. 1969 Herbert Herold, Vorarbeiter

Rothe Erde-Schmiedag AG

- 7. 2. 1969 Heinrich Rohleder, Betr.-Schlosser
Werk Eckesey
- 22. 2. 1969 Erich Ruch, Dreher
Werk Dortmund

Hoesch AG Bergbau

- 4. 2. 1969 Willi Dilthey, Hauer
Schachtanlage Emil-Fritz
- 5. 2. 1969 Alois Westhoff, Hauer
Schachtanlage Emil-Fritz
- 9. 2. 1969 Heinrich Korf, Kokereiarbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl
- 25. 2. 1969 Heinrich Westbrock, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 28. 2. 1969 Friedrich Gutt, Kokereiarbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl

25

Hoesch AG Hüttenwerke

- 10. 1. 1969 Fritz Puels, Einkäufer
Trierer Walzwerke
Werk Wuppertal-Langerfeld
- 2. 2. 1969 Friedrich Klein, Verwieger
Werk Westfalenhütte
- 3. 2. 1969 Walter Schwarze, Konstrukteur
Werk Union
- 4. 2. 1969 Günter Feldmann, Walzer
Werk Union
- 7. 2. 1969 Hildegard Ottensmeyer, Gruppenleiterin
Werk Westfalenhütte
- 9. 2. 1969 Otfried Sander, Vorarbeiter
Werk Phoenix
- 10. 2. 1969 Alfred Tessmer, Lokführer
Werk Westfalenhütte
- 11. 2. 1969 Heinz Rautenberg, Schlosser
Werk Phoenix
- 18. 2. 1969 Rudolf Günnewig, Brenner
Werk Phoenix
- 18. 2. 1969 Martha Gorny, Laborantin
Werk Westfalenhütte
- 21. 2. 1969 Werner Drenckelforth, Schlosser
Werk Union
- 23. 2. 1969 Helmut Venghaus, Dreher
Werk Phoenix
- 24. 2. 1969 Udo Bachner, Dreher
Werk Union
- 25. 2. 1969 Karl-Heinz Arndt, Gießgrubenmann
Werk Phoenix

Hüttenwerke Siegerland AG

- 1. 2. 1969 Margarete Utsch, kfm. Angestellte
Hauptverwaltung

Rothe Erde-Schmiedag AG

- 25. 2. 1969 Werner Noffz, Umbauschlosser
Werk Haspe

Schwerter Profileisenwalzwerk AG

- 2. 2. 1969 Heinz Gerwin, Fertigwalzer
- 12. 2. 1969 Robert Radtke, Walzwerker
- 17. 2. 1969 Otto Schwob, Vorwalzer
- 25. 2. 1969 Heinz Steinmeier, Zuschläger

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 16. 2. 1969 Gerhard Kirchowski, Vorarbeiter

Hoesch AG Bergbau

- 9. 2. 1969 Gustav Knebel, Anschläger
Schachtanlage Emil-Fritz
- 17. 2. 1969 Josef Knoch, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 19. 2. 1969 Helmut Wohlan, Schlosser
Schachtanlage Radbod
- 22. 2. 1969 Karl Oppermann, Hauer
Schachtanlage Emil-Fritz

Hoesch Eisenhandel mbH

- 15. 2. 1969 Helga Hornak, kfm. Angestellte
Niederlassung Hagen

DIE WERKE UND GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Dortmund

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Rothe Erde – Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG
Schwerte

Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa GmbH Blechverarbeitung und
Fassfabrik Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl
Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Industria de Molas SA
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Gesamtbelegschaft 62 000

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft:
Walter Hölkeskamp. Redaktion:
Erhard Jahn und Rolf Gröting.
Graphische Gestaltung:
Harry Esser.

Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Bornstraße 166. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123.
Druck: bauer druck köln kg.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
BERGBAU, Seiten 1 bis 12:
Josef Ganster. Redaktion: Erhard Jahn
und Rolf Gröting. Graphische Gestaltung:
Harry Esser. Anschrift der
Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166.
Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123.
Druck: bauer druck köln kg.

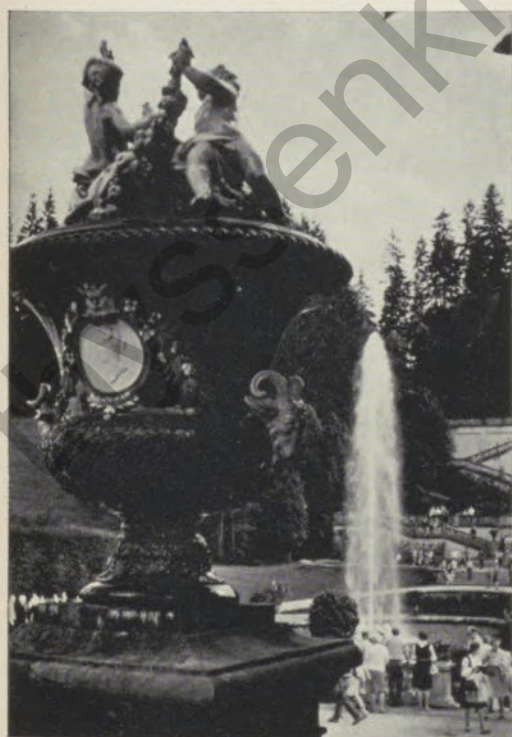
Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
HÜTTENWERKE, Seiten 1 bis 16:
Dr. Günter Sieber. Redaktion: Dipl.-Kfm.
Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier.
Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Eberhardstraße 12. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 123/0822 294.
Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titel- und Rückseite:
Manfred Kampmann, Dortmund.
Schwarzweiß-Aufnahmen: Lotte
Hertling, Helmut Hering, Manfred
Kampmann, Erich Kreuzner und Gustav
Adolf Wüstenfeld, Dortmund; Martin
Frank, Gelsenkirchen; Hartmut Vogler,
Essen; Staatsbibliothek Berlin, Bild-
archiv, und Werk- und Privatfotos.
Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing;
Hans Geisen, Basel.



FOTO WETT BEWERB



Meine schönste Aufnahme

① Heinz Horsthemke	Hoesch AG Hüttenwerke
② Kurt Zauche	Hoesch AG Bergbau
③ Rolf Götze	Rothe Erde – Schmiedag AG
④ Reiner Schmidt	Hoesch AG Hüttenwerke
⑤ Gerhard Smarra	Hoesch AG Hüttenwerke

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. Februar Aufnahmen zu dem Thema „Die Gruppenaufnahme“ und bis zum 3. März Fotos zu dem Thema „Rauchwolken“ einreichen.



