



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

7

1969

INHALT

- 182 Bis 2,5 Meter Durchmesser:
Spiralrohre von Hoesch
- 188 Werksfunk lenkt Loks und Kräne
- 191 Otto Därmann gestorben
- 192 Besser verformbar durch schroffen
Temperatursturz
- 195 Er rettete einem Mitarbeiter das Leben
- 196 Schiffe und Schiffsmodelle
- 198 Mitten im Leben mit 82:
Wir besuchten Wilhelm Grote
- 200 Ruhrfestspiele im Rückspiegel
- 204 PLATAL im Auto
- 205 Unsere Jubilare
- 206 Die Werke und Gesellschaften
der Hoesch AG
- 207 Der Fotowettbewerb

Titelseite: In diesem Heft berichten wir über den ständig zunehmenden Funksprechverkehr im Eisenbahnbetrieb, bei der Feuerwehr und auch in Produktionsbetrieben der Hüttenwerke. Auf unserem Bild leitet Rangiermeister Alfred Bruns eine Lok vor dem Hochofen 6 mit seinem handlichen Funkgerät

Rückseite: Blick auf den im Westfalenpark stehenden Dortmunder Fernsehturm, der auch für die Euroflor 69 zum Wahrzeichen geworden ist

SPIRALROHRE VON HOESCH



Bis
2,5 Meter
Durchmesser

In den zurückliegenden Wochen hat die deutsche Presse wiederholt über Großrohre berichtet, insbesondere über Rohre von 2,5 Metern Durchmesser, mit deren Hilfe Rußland Erdgas vom sibirischen Polarkreis und vom Ural auf wirtschaftlich günstige Weise nach Europa leiten möchte. Weshalb längsnahtgeschweißte Rohre konventioneller Art mit so großem Durchmesser nicht herstellbar sind, Spiralrohre dagegen diese Größenordnung nicht nur seit Jahren erreichen, sondern dank neuer Erkenntnisse und verbesserter technischer Fertigungsmöglichkeiten sogar übertreffen – und welch entscheidenden Anteil Hoesch an der Entwicklung dieser schraubenliniennahtgeschweißten Großrohre hat, schildert der folgende Bericht.

Spiralrohre sind Stahlrohre mit schraubenlinienförmig verlaufender Schweißnaht. Das Ausgangsmaterial – vorwiegend Stahlbänder – wird in einem Arbeitsgang schraubenlinienförmig zum Rohr verformt und gleichzeitig innen und außen verschweißt. Dieses Verfahren offenbart bereits auf den ersten Blick zwei Besonderheiten: Einmal wird der Rohrdurchmesser nicht durch die Materialbreite begrenzt – je steiler der Winkel, bezogen auf die Rohrlängsachse, ist, unter dem das Stahlband in die Verformungseinrichtung eingeführt wird, um so größer der Rohrdurchmesser. Mit anderen Worten: Aus Bändern einer Breite lassen sich verschiedene Rohrdurchmesser herstellen. Darüber hinaus lassen sich auch beliebige Rohrlängen fertigen, da die eingesetzten Stahlbänder vor der Verformung zu einem endlosen Streifen verschweißt werden. Es wäre also durchaus möglich, aus einem endlosen Band auch ein endloses Rohr herzustellen. Die in der Praxis gegebenen Längenbegrenzungen werden also nicht von der Verfahrenstechnik, sondern von den Transportmöglichkeiten zwischen Rohrwerk und Verlegeort bestimmt.

Blickt man nun in ein nach diesem Verfahren gefertigtes Rohr, so erscheint die schraubenlinienförmig verlaufende Schweißnaht als Spirale. Daher der inzwischen geläufige Name Spiralrohr. (Ob Archimedes, der alexandrinische Mathematiker, ihm zugestimmt hätte, ist fraglich.)

Die obere Durchmessergränze des Hoesch-Programms für Spiralrohre beträgt 2,5 Meter.

Einer zweiten Art des geschweißten Stahlrohres begegnen wir im längsnahtgeschweißten Rohr. Hier wird Stahlband oder -blech zum kreisförmigen „Schlitzrohr“ verformt und in gerader Naht, ebenfalls innen und außen, geschweißt. Im Gegensatz zum Spiralrohr ist hier der größte Rohrdurchmesser von der maximalen Breite des Einsatzmaterials abhängig. (Es sei denn, man nähme mehrere Längsnähte in Kauf.) Und hier liegen seine Grenzen. Beispielsweise würden Leitungsrohre des Durchmessers 1,5 Meter bei Längsnahtschweißung den Einsatz von 4,7 Meter breiten Blechen erforderlich machen. In der ganzen Welt gibt es aber nur einige wenige Anlagen, auf denen Vormaterial dieser Breite gewalzt werden kann. Spiralrohre dieses Durchmessers können jedoch aus 1,5 bis 2 Meter breitem Warmbreitband, für das es viele Anlagen gibt, hergestellt werden. So ist es denn heute üblich, geschweißte Stahlrohre von 600 bis 1500 Millimetern Durchmesser sowohl längs- als auch spiralgeschweißt herzustellen. Rohre größerer Dimensionen lassen sich wirtschaftlich nur nach dem Spiralverfahren erzeugen.

Die Fertigung von Stahlrohren geht bis in das 14. Jahrhundert zurück. Auch hier war es das Kriegshandwerk, das, wie so oft, den Anstoß zu technischen Überlegungen gab. Die Feuerwaffen waren erfunden worden. Man begann, Eisen als Rohwerkstoff einzusetzen. Der Werkstoff wurde über Dorne geformt und dann an den Kanten hammergeschweißt. Damals bereits versuchte man, gleichermaßen Längsnaht- und Spiralrohre herzustellen. Ein im Reichsmuseum zu Amsterdam gezeigter Mörser des Kalibers 50 Zentimeter wurde aus schraubenlinienförmig zusammengeschweißten Eisenstreifen hergestellt – im Jahre 1377.

Verbesserte Schweißverfahren

Die Entwicklung der Walztechnik zu Beginn des 19. Jahrhunderts ermöglichte den Übergang von handwerklicher zu maschineller Rohrfertigung. Es begann mit dem ersten brauchbaren Verfahren einer mechanisierten Verformung von heißen Blechstreifen zum Schlitzrohr, das durch die Eigenwärme verschweißt wurde. (Übrigens jenes Prinzip, das der Amerikaner Fretz Moon 1931 weiterentwickelte.) In der zweiten Jahrhunderthälfte unternahm man erste Versuche zur industriellen Erzeugung von Spiralrohren, und 1886 stellte die Spiral Weld Tube Company erstmals spiralgeschweißte Rohre her, wobei sie sich des Wassergas-Überlapp-Schweißverfahrens bediente. Die stetig wachsende Bedeutung geschweißter Rohre und ihre von Jahrzehnt zu Jahrzehnt verbesserten Qualitäten wären ohne die um die Jahrhundertwende einsetzende stürmische Entwicklung der Schweißtechnik nicht denkbar gewesen. Sie schuf die Voraussetzungen für zuverlässige Schweißverfahren, deren Güte unmittelbar über die Beanspruchbarkeit geschweißter Rohre entscheidet.

Seit 1842 wurden auf Hammerschweißmaschinen „patentgeschweißte“ Rohre mit überlappter Längsnaht hergestellt. Dann folgten erste Versuche mit der Wassergas-schweißung. Doch da kam das nahtlose Stahlrohr auf den Markt und verdrängte die patentgeschweißten Rohre nahezu vollständig. Dieser Erfolg des nahtlosen Rohres wurde durch die Tatsache begünstigt, daß Betriebsdrücke und Temperaturen ständig stiegen und die geschweißten Rohre jener Tage den höheren Anforderungen nicht mehr genügten: noch war die Schweißtechnik weit von ihrem heutigen hohen Stand entfernt. Damals wurde jenes Vorurteil gegen das geschweißte Stahlrohr geboren, dem man, wenn auch selten, heute noch begegnet. Doch der Wandel ließ nicht lange auf sich warten. Die Schweißtechnik machte entscheidende Fortschritte.

Zunächst hatte man mit Wassergas schweißen gelernt. Dann wurde der Schweißbrenner entwickelt. Die großtechnische Erzeugung von Sauerstoff und Azetylen aus Karbid begann. Damit waren die Voraussetzungen für das Autogenschweißen geschaffen. Gleichzeitig entwickelten sich die theoretischen Grundlagen der elektrischen Widerstandsschweißung, auf denen schon bald praktische Methoden aufgebaut werden konnten. Und schließlich fand man auch brauchbare Schmelzschweißverfahren. So konnte das geschweißte Rohr langsam wieder in Anwendungsbereiche vordringen, die seinerzeit ausschließlich dem nahtlosen Rohr vorbehalten waren. Speziell die Entwicklung während der beiden vergangenen Jahrzehnte hat das geschweißte Stahlrohr als qualitativ gleichwertig neben das nahtlose Rohr gestellt. Beide Verfahren bestehen heute nebeneinander und – beide Rohrarten sind in weiten Bereichen beliebig austauschbar.

Hoesch und das Spiralrohr

Seit 15 Jahren beschäftigen wir uns mit Spiralrohren. Der Entschluß, Spiralrohre zu fertigen, wurde 1954 gefaßt. Die Aufgabenstellung hieß: Rohre herzustellen, die nicht nur qualitativ und wirtschaftlich jeden Vergleich mit nahtlosen und längsnahtgeschweißten Rohren aushalten, sondern darüber hinaus auch große bis größte Durchmesser gestatten. Die ersten Versuchs-

schweißungen begannen 1957. Die eingesetzte Spiralrohrschweißmaschine war die erste ihrer Art, mit der man doppel-seitig unterpulverschweißen konnte. Das Qualitätsniveau der erzeugten Versuch-rohre war schon bald so hoch, daß Hoesch sich entschloß, in Dortmund-Barop ein Spiralrohrwerk mit drei Schweißanlagen zu errichten. Es wurde 1958 in Betrieb genommen. Zu diesem Zeitpunkt bedienten sich alle anderen Spiralrohrhersteller noch der einseitigen Unterpulverschweißung und konnten sich somit am Qualitätsrohrgeschäft nicht beteiligen.

Lange war Hoesch einziger Hersteller für Qualitäts-Spiralrohre. Unseres Wissens haben erst acht Jahre nach uns andere deutsche Hersteller mit der Produktion doppel-seitig geschweißter Qualitäts-Spiralrohre begonnen.

Seit 1958 Hoesch-Spiralrohre im Einsatz

Seit seiner Inbetriebnahme im Jahre 1958 hat das Hoesch-Spiralrohrwerk 335 000

lieferte. Sie entsprachen der russischen Norm, dem Glavgas Code. Es waren dies jene Lieferungen, die dann durch das von der Bundesregierung beschlossene Röhrenembargo vorzeitig beendet wurden.

Hoesch Spiralrohre international zugelassen

Die gleiche Sorgfalt, mit der Hoesch die Verfahrenstechnik entwickelte, wurde auch dem Aufbau eines lückenlosen Prüfsystems gewidmet. Es reicht vom Vormaterial bis zum Fertigprodukt und basiert auf den modernsten Erkenntnissen zerstörender und zerstörungsfreier Prüfungen, ergänzt um alle Möglichkeiten sorgfältiger Auswertung der Prüfungsergebnisse durch Anwendung der mathematischen Statistik. So gewährleistet Hoesch absolut sichere und darüber hinaus sehr gleichmäßige Produkte.

Und wir tun noch mehr: Wir untersuchen im Dienste eines internationalen Hoesch-Kundenkreises unsere Rohre nach verschiedensten Gesichtspunkten der Anwendungstechnik und der Betriebssicherheit. Diese

Grundsatzuntersuchungen umfassen beispielsweise Explosionsversuche, die dem Vergleich der Reißcharakteristik von Spiralrohren mit nahtlosen und längsnahtgeschweißten Rohren dienen. Zu ihnen gehören Kaltbiegeversuche auf der Baustelle ebenso wie Feldrundnahtschweißversuche, denen die Summe der an hochfesten Stählen gesammelten Schweißverfahren zu Grunde liegt. Zusammen mit Untersuchungen über Kerbschlagzähigkeit im Grundwerkstoff, in der Schweißnahtzone und in der Übergangszone von X-60-Rohren lieferte das Versuchsprogramm außerordentlich wertvolle Resultate, die einer weiteren Qualitätssteigerung zugute kamen. Das Ergebnis dieser Sorgfalt blieb nicht aus: Hoesch Spiralrohre sind von praktisch allen in- und ausländischen Öl- und Gasgesell-

▼ Zu den vielfältigen Kontrolleinrichtungen bei der Erzeugung spiralgeschweißter Rohre gehört auch diese von Hoesch entwickelte Ultraschallprüfanlage, mit der Grundstoff und Schweißnaht kontrolliert werden

schaften zugelassen und haben sich auch in höchstbeanspruchten Fernleitungen bewährt. Wir nennen hier stellvertretend Hochdruckgasleitungen der Ruhrgas/IGTM im neuen Hochdruckgasverteilungssystem, das Erdgas von Holland und aus dem Emsland nach Süden transportiert (mit 800 und 900 Millimetern Durchmesser, bis zu 14,3 Millimetern Wanddicke und 67,5 atü Betriebsdruck), die größte Unterwasserölleitung der Welt, von der Kuwait Oil Company zwischen dem Ölhafen Ahmadi und einer vorgelagerten künstlichen Insel verlegt (mit 1220 Millimetern Durchmesser, 12,7 und 15,8 Millimetern Wanddicke und 50 atü Betriebsdruck) und die 75 Kilometer lange Ölferrleitung der BP in Schottland von Grangemouth nach Finnart (mit 508 Millimetern Durchmesser, 7,93 Millimetern Wanddicke und 67 atü Betriebsdruck).

Spiralrohre in hochfesten Güten

Hoesch hat als Flachstahlhersteller große Erfahrungen, die auf genauer Kenntnis technologischer Zusammenhänge beruhen,

etwa zwischen chemischen Werten, Walzbedingungen und physikalischer Struktur des Warmbreitbandes, das als Vormaterial für Spiralrohre hochfester Güten bis API 5LS – X 65 dient, deren Streckgrenze 45 Kilogramm je Quadratmillimeter beträgt. Damit sind wir in der Lage, bei gegebenem Kohlenstoff-, Mangan- und Vanadinhalt gezielte Walzbedingungen festzulegen – von den Stichabnahmen je Gerüst über Ein- und Austrittstemperatur bis zur Steuerung des Abkühlvorganges in der Kühlstrecke und der genauen Innehaltung vorbestimmter Haspeltemperaturen. So erzeugen wir – als Breitband – einen hochfesten Feinkornstahl, der bei relativ geringem Kohlenstoff/Mangangehalt exakt die geforderten physi-

▼ Auf Grund unserer guten Erfahrungen mit der Produktion spiralgeschweißter Rohre planen, bauen und liefern die Hoesch Röhrenwerke gemeinsam mit der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland betriebsfertige Rohrwerke. Unser Bild zeigt die Abnahme einer für Algerien gebauten Rohrschweißmaschine

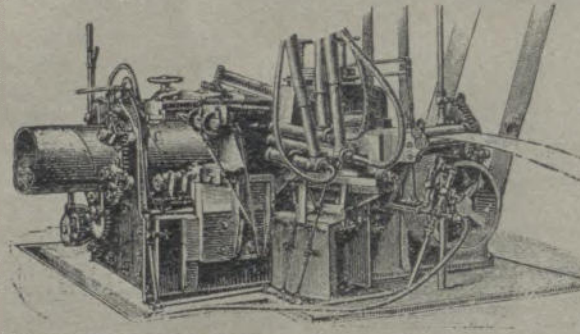
XXVI Nr. 15. „STAHL UND EISEN.“ 1. August 1894.

Spiralgeschweißte Rohre

mit patentierter Flanschen-Verbindung
offiziert das

Rather Metallwerk vorm. Ehrhardt & Heye

RATH bei Düsseldorf.



Die Rohre werden von 6", 8", 10" Durchmesser u. s. w. bis 24" Durchmesser zu äußerst billigen Preisen geliefert und sind verwendbar für Dampf-, Luft- und Gasleitungen; Heizleitungen mit warmer Luft, Dampf, warmem und kaltem Wasser, Rohrleitungen für Theer, Petroleum, Mehl, Getreide, Gyps, Holzstöße; für Condensations-Einrichtungen, Kamine, Ventilationsrohre (Wetterlatten), Rohrleitungen für Zuckerfabriken, sogenannte Brädelrohre etc. etc.

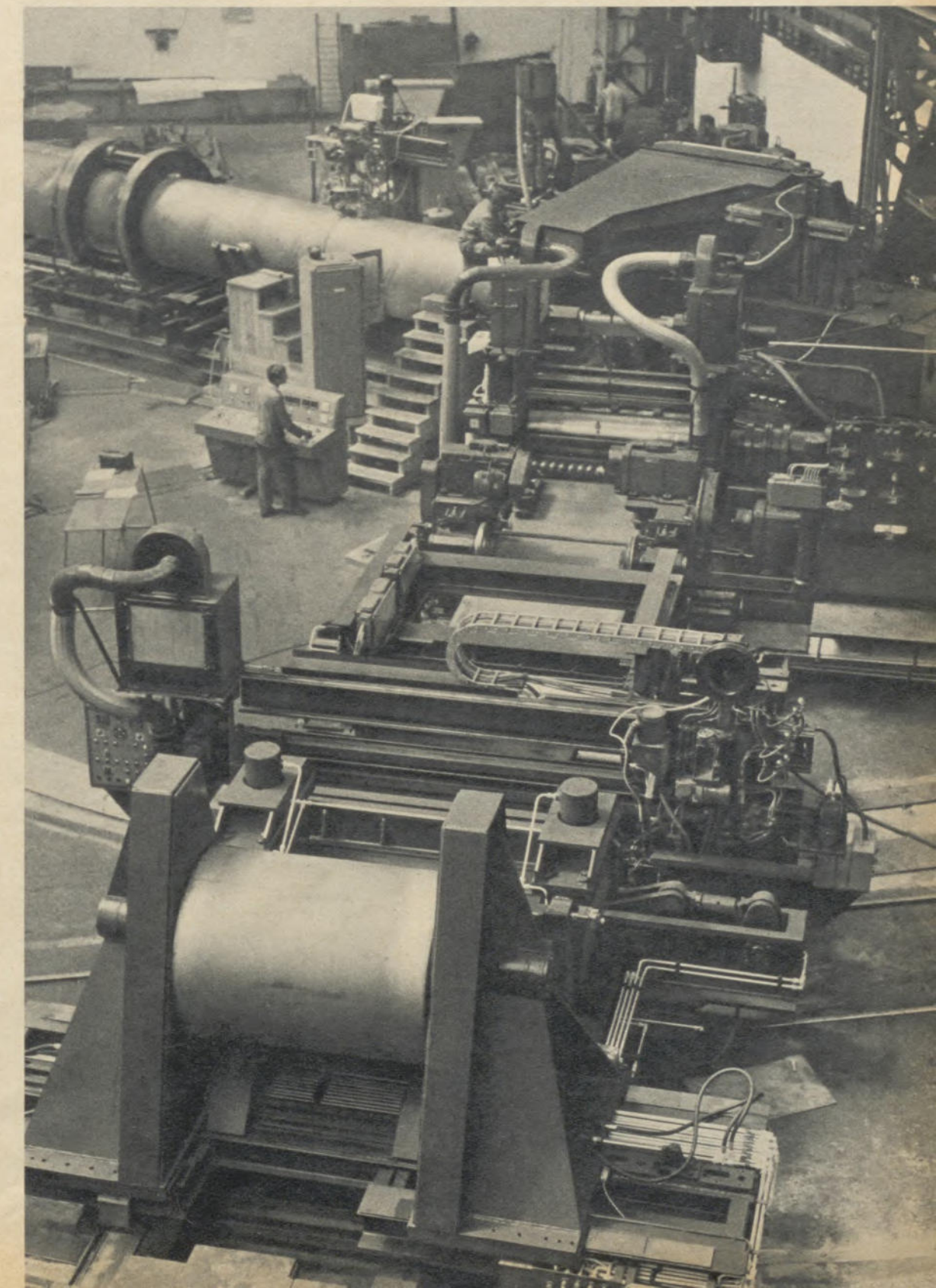
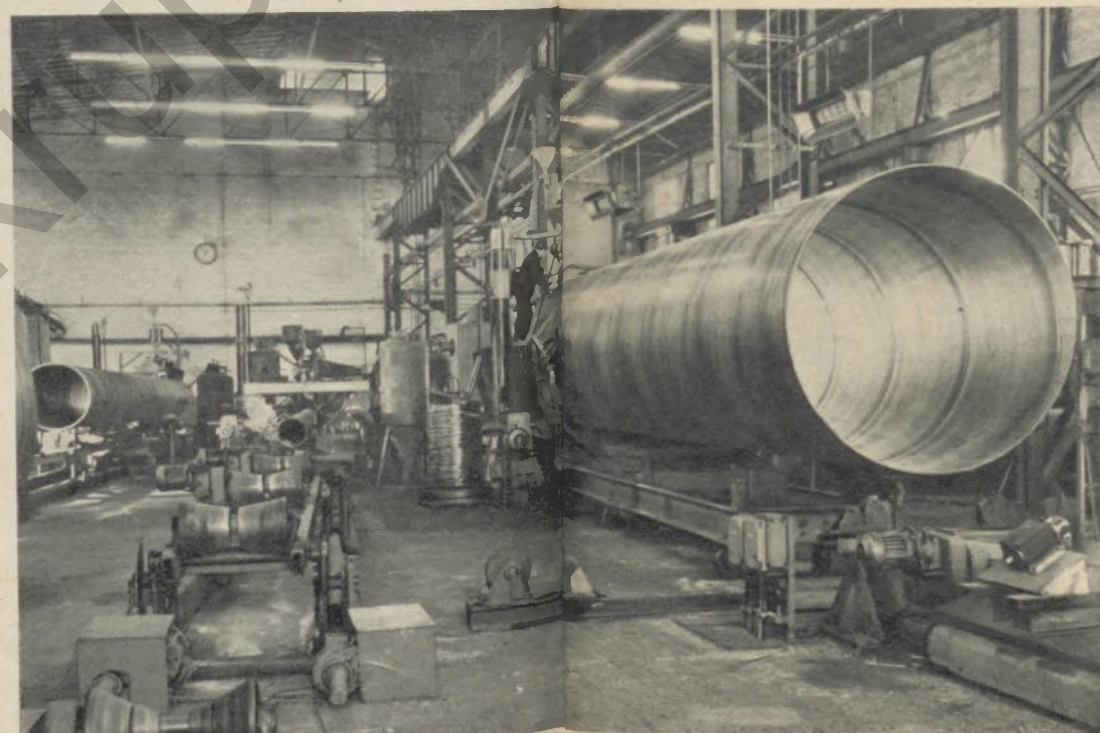
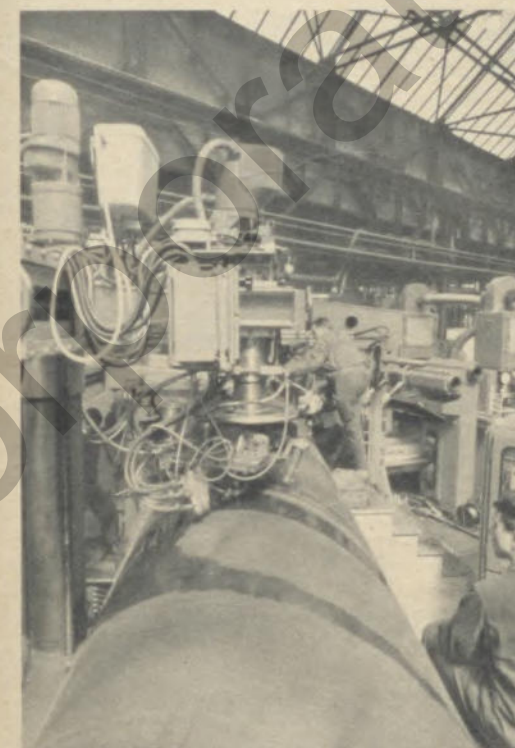
Das spiralgeschweißte Rohr ist das billigste und beste Rohr. 1045

Prospecte und Preise auf Verlangen.

▲ Schon früh erkannte man die Vorzüge des spiralgeschweißten Rohres – wie früh, macht diese Anzeige aus „Stahl und Eisen“ von 1894 deutlich

► Seit fünfzehn Jahren besitzt Hoesch bereits Erfahrungen mit schraubenliniennahtgeschweißten Großrohren. Hier eine vor etwa zehn Jahren entstandene Aufnahme aus unserem Rohrwerk Barop: Drei Rohrschweißmaschinen stellen Spiralrohre mit einem Durchmesser von 300 bis 2000 Millimetern her

Tonnen Leitungsrohre im Abmessungsbereich von 300 bis 2000 Millimetern hergestellt, wobei für Hochdruckfernleitungen in steigendem Maße hochfeste Stähle – X 60, X 65 – eingesetzt wurden. Zu den Empfängern in aller Welt gehörte auch die UdSSR, denen Hoesch in den Jahren 1959 bis 1962 80 000 Tonnen Spiralrohre des Durchmessers 1020 Millimeter mit Wanddicken von 11 und 12 Millimetern



kalischen Werte aufweist. Nach diesem Verfahren haben wir bislang mehr als 100 000 Tonnen hochfester Rohrstähle hergestellt.

Hoesch baut komplette Spiralrohrwerke

Spiralrohre, die dem heute ausnahmslos geforderten hohen Qualitätsstandard entsprechen, lassen sich nur dann wirtschaftlich fertigen, wenn der Hersteller die gesamte Fabrikationslinie vertikal beherrscht. Das erfordert höchstmögliche Leistungsfähigkeit der vorgeschalteten Stahl- und Walzwerke, genaue Kenntnisse der Konstruktionsprinzipien von Schweißstraßen, exakte Beherrschung der Schweißprozesse und aller nachfolgenden Fertigungsstufen bis zur Adjustage. Und ein reiches Wissen auf den Gebieten zerstörender und zerstörungsfreier Prüfungen. Diese Voraussetzungen können nur unter erheblichem Kosten- und Zeitaufwand geschaffen werden.

Im Hoesch-Bereich sind sie bis in alle Grenzgebiete hinein erfüllt. So haben wir, gestützt auf langjährige Erfahrungen in der Fertigung und dem Einsatz geschweißter Rohre, die Abteilung Rohrwerks-Engineering gegründet mit dem Ziel, für einen bestimmten Kundenkreis schlüsselfertige Rohrwerke zu planen, zu bauen und in Betrieb zu nehmen. Diesem Plan kam die Tatsache entgegen, daß wir mit der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland im eigenen Bereich über ein Unternehmen des Präzisionsmaschinenbaus verfügen, das weltweiten Ruf genießt. Gemeinsam mit der MFD wurden von uns, gestützt auf eigene Werkserfahrungen, für die englische Firma Richard Thomas & Baldwins in Newport und die algerische Société Nationale de Sidérurgie in Annaba schlüsselfertige Rohrwerke geplant, gebaut, in Betrieb genommen und eingefahren.

International gefragtes Hoesch-Know-how

Schließlich verkaufen wir, zahlreichen immer wieder an uns herangetragenen Wünschen folgend, auch Know-how-Lizenzen, sowohl für die Fertigung und Qualitätskontrolle von Spiralrohren als auch für die Herstellung von Warmbreitband für Linepipe-Stähle. Immer mehr Kunden im In- und Ausland nehmen diese Möglichkeit wahr und sparen damit Entwicklungsaufwand, Engineeringarbeit und Einfahrzeit, deren Kosten gewöhnlich ein Mehrfaches der Gebühren für „Gewußt-wie“-Lizenzen betragen. In wie hohem Maße sich der Erwerb von Erfahrungen zeitsparend auswirken kann, zeigte sich bei Richard Thomas & Baldwins. Dort konnten bereits nach achtmonatiger Einfahrzeit Rohre nach API 5LS – X 60 gefertigt werden. Die Sammlung ent-

sprechender eigener Erfahrungen hätte mindestens zwei bis drei Jahre erfordert.

Hoesch und das Jumbo-Rohr

Der Name Jumbo-Rohr wurde für Rohre sehr großer Durchmesser – zwischen 2,5 und 3,5 Metern – geschaffen. Diese Größtrohre, deren Wanddicken von 17 bis 30 Millimetern den Einsatz von Breitband unmöglich machen, werden gegenwärtig, ebenso wie großdimensionierte Kesselschüsse, noch konventionell hergestellt, indem man Grobbleche in diskontinuierlicher Fertigungsweise vorbereitet, verformt und verschweißt. Eine Methode also, die stark handwerkliche Merkmale trägt. Das mag angehen, solange nur geringe Stückzahlen verlangt werden. Sobald jedoch die Produktionslosgrößen wachsen, wird man um wirtschaftlichere Verfahren bemüht sein müssen.

Auch hier hat Hoesch vielversprechende Projektstudien erstellt und drei Wege aufgezeigt, wie Rohre und Kesselschüsse mit Hilfe des Spiralrohrverfahrens in beliebigen Längen mit allen positiven Qualitätsmerkmalen wirtschaftlich hergestellt werden können.

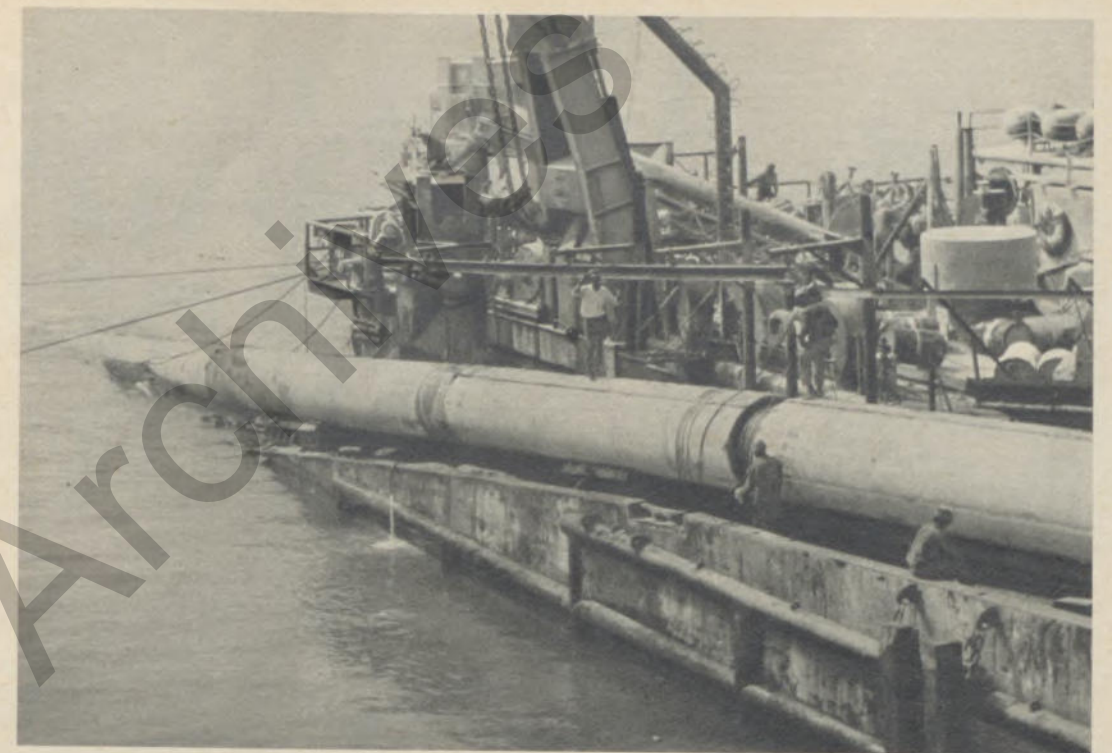
a) Das kontinuierliche Aneinanderschweißen von Grobblechen beim Einlauf in eine Spiralrohrschweißmaschine.

b) Das Aneinanderschweißen von Grobblechen zu großen Coils von 75 bis 100 Tonnen Gewicht als Vormaterial für den kontinuierlichen Schweißprozeß in einer Spiralrohrschweißmaschine, wobei eine ununterbrochene Schweißdauer von wenigstens 4 Stunden gewährleistet ist.

c) Das Vorheften von Grobblechen zu spiralgeschweißten Rohren mit Hilfe des Hochfrequenz-Schweißverfahrens und nachfolgender Innen- und Außen-Unterpulvernachschweißung auf separaten Ständen. Insbesondere der letztgenannte Weg weist ungewöhnlich günstige spezifische Investitions- und Leistungszahlen auf.

Und wir vermerken nicht ohne Genugtuung, daß wir diesen Weg in der Versuchsfertigung bereits 1962 erfolgreich beschritten haben.

Wir dürfen abschließend feststellen, wie auf so vielen Gebieten der Stahlerzeugung und -bearbeitung hat Hoesch auch der Entwicklung, der Fertigung und der Qualitätskontrolle des Spiralrohres entscheidende Impulse gegeben. Die Erzeugnisse der Hoesch Röhrenwerke, von nahezu allen Klassifikations-Gesellschaften zugelassen, reichen bereits seit Jahren bis zu Großrohren des Durchmessers 2540 Millimeter. Und die bis zum heutigen Tage erzielten Ergebnisse unserer auf die Zukunft gerichteten Forschungs- und Entwicklungsarbeiten geben Gewähr, daß sich Hoesch-Rohre auch in den Röhrenetzen von morgen bewähren.



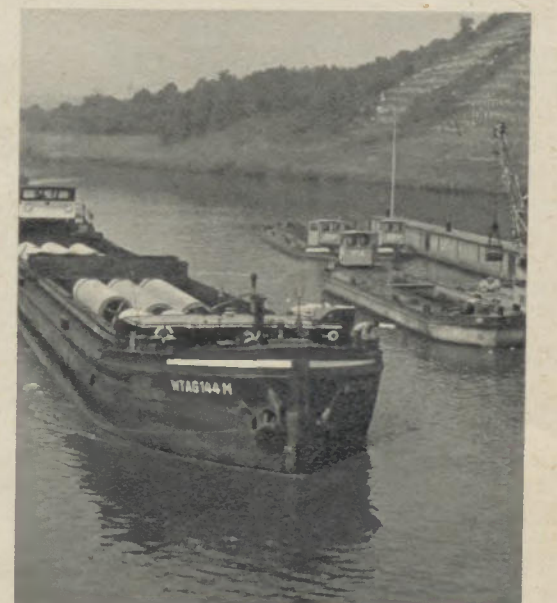
▲ Eine Unterwasserleitung spiralgeschweißter Rohre – zusammengeschweißt und abgesenkt von einem Spezialschiff – verbindet eine 16 Kilometer vor der Küste von Kuwait liegende stählerne Insel, so daß nun auch Mammutanker vor Kuwait Öl aufnehmen können

◀ Die zum Rohrstrang zusammengeschweißten Spiralrohre für eine Gasleitung in Nordrhein-Westfalen werden kalt gebogen (links) und von Seitenbaumtraktoren in den Graben abgesenkt

▼ Über zwei Meter mißt diese Gichtgasleitung aus Spiralrohren im Durchmesser; sie wurde im Dortmunder Stadtgebiet verlegt



▼ Der Wasserversorgung werden diese zementmörtelgeschleuderten Rohre dienen, die auf Binnenschiffen ins Bodenseegebiet transportiert werden



WERKS FUNK LENKT LOKS UND KRÄNE

Zu 36 Lokomotiven

Im Eisenbahnbetrieb der drei Hüttenwerke stehen auf sechs Stellwerken ortsfeste Funkanlagen, die mit 36 Lokomotiven in ständiger Funkverbindung stehen. Daneben kann sich das Aufsichts- und Rangierpersonal mit tragbaren Funksprechgeräten in den Funkverkehr der einzelnen Rangierbezirke einschalten.

Die schnelle und sichere Art der Verständigung hatte im Eisenbahnbetrieb spürbare Rationalisierungserfolge: unnötige Fahrwege und -zeiten werden vermieden, es gibt weniger „Totzeiten“, wie die Männer der Schiene sagen. Das „läuft“ wie beim Taxi: nach einem Einsatz folgt am Ziel gleich der neue Auftrag, ohne Rückkehr zur Leitstelle, also ohne Zeitverlust und unnötige Wege.

Kräne, Bagger, Transporter

Ganz ähnlich sieht es beim Fahrzeugpark der Straßen-Fahrbetriebe aus. Auf der Westfalenhütte steht eine Leitstelle, die ebenfalls mit einer festen Funkstation ausgerüstet ist. Von hier aus lenkt man den Einsatz der Kraftfahrzeuge. Zu ihnen zählen neben gewöhnlichen Lastwagen auch Kräne, Bagger, Räumer und Spezialtransporter. Da es sich hierbei oft um „schweres Gerät“ handelt, ist das Umgehen unnötiger Wege durch das Steuern über Funk ein wesentlicher Ersparnisfaktor.

Blitzschnelle Feuerwehr

Von ganz besonderer Bedeutung ist der Einsatz von Funkanlagen bei der Feuerwehr, denn hier kommt es in erhöhtem Maße auf Schnelligkeit und Wendigkeit an. Auf den Feuerwachen der Werke Union und Westfalenhütte befindet sich je eine Funkstation; die Feuerwache des Werkes Phoenix ist über ein Fernbediengerät an die Feuerwache Union angeschlossen. Im Einsatz hat jeder Fahrer mit der jeweiligen Feuerwache ständigen Sprechkontakt und ist so in der Lage, sich selbst und andere schnell zu informieren.

Notrufe: Werkschutz	110
Feuer und Unfall	112

Hier dürfen wir die Krankenwagen nicht vergessen! Für ihren Einsatz und die Lenkung unterwegs besteht eine eigene Leitstelle. Sie ist über Werkstelefon unter der Nummer U 6666 zu erreichen. Bekanntlich stehen die Krankenwagen bei dringenden Fällen auch in den Wohnbezirken den in der Betriebskrankenkasse versicherten Belegschaftsangehörigen zur Verfügung. Wie sehr sich hier eine schnelle Verständigung schon bewährt hat, braucht nicht noch einmal hervorhoben zu werden.

Wie unsere neuen Telefonbücher ausweisen, haben für Notrufe die Wählnummern gewechselt. So erreicht man den Werkschutz

1 Vom Stellwerk Rüschebrinkstraße gibt der Disponent Karl Kraushaar über Funk seine Anweisungen an Lokführer und Rangierer. Besonders bei schlechter Sicht ist diese Verbindung zu den beweglichen Sprechgegenstellen unerlässlich

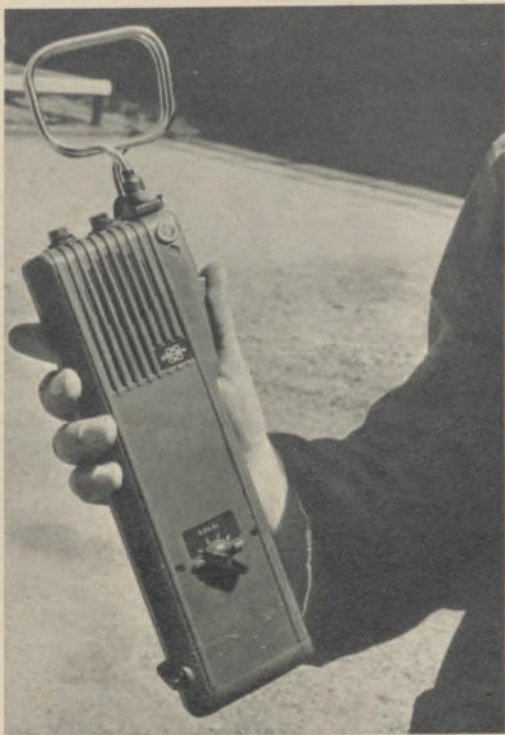
2 Die Feuerwachen – auf unserem Bild die des Werks Westfalenhütte – stehen über Funk mit jedem der eingesetzten Fahrzeuge in Verbindung. Oberfeuerwehrmann Gerhard Kuffel entläßt gerade zwei Fahrzeuge



Polizeifunk – Feuerwehrrück – Taxifunk – Industriefunk. Die ersten drei sind uns geläufig: Wo es gilt, Fahrzeuge im Einsatz schnell zu dirigieren, ist das Funksprechgerät heute das unentbehrliche Verständigungsmittel. Aber im Industriebetrieb? Reicht hier nicht ein dichtes Telefonnetz zur Verständigung? Eben nicht! Mehr und mehr bedient man sich auch des Funks als modernes Hilfsmittel, und zwar besonders dort, wo zwischen beweglichen Verständigungspartnern eine schnelle und sichere Nachrichtenübermittlung dringend nötig ist. Und das nicht nur im Eisenbahnbetrieb, in den Fuhrparks der Kraftfahrzeuge, bei Feuerwehr und Werkschutz, sondern auch in manchen Produktionsbetrieben. Bei den Hoesch AG Hüttenwerken besteht der Werksfunk seit 1953, und immer mehr wird davon Gebrauch gemacht. Im Augenblick sind 300 Funkgeräte im Einsatz.

◀ Sie stehen beim Rangieren in drahtloser Verbindung: Lokführer Heinz Böckle (Bild links) und der Vorrangierer Rudolf Fieseler mit seinem tragbaren Funksprechgerät





unter der Nummer 110 und die Feuerwehr bei Feuer und Unfall unter der Nummer 112.

In Produktionshallen

Vielfältig ist die Anwendung von Funkgeräten in den Produktionsbetrieben. So steht zum Beispiel an Gieß- oder Verladekränen der Anschläger in direkter Funksprechverbindung mit dem Kranführer. Auf den Zentimeter genau läßt sich dabei zwischen den beiden die Feinregulierung abstimmen. Grobe Handzeichen sind überholt. Kommt es hier auf Genauigkeit an, so läßt sich in anderen Fällen eine größere Entfernung mit Funkverbindung leicht überbrücken. Zur Genauigkeit der Verständigung ist noch zu sagen, daß diese erheblich zur Vermeidung von Unfällen beitragen kann. Neben diesen ständig betriebenen Funk-

▼ Nicht nur draußen hilft der Funk: im Stahlwerk 3 verständigt sich der Schmelzer Heinz Bottinger beim Einfüllen des Roheisens mit dem Kranführer, der seine Last auf diese Weise zentimetergenau fahren kann

verbindungen sind auch die Einsätze von Fall zu Fall zu erwähnen. Hundert Handfunkgeräte stehen bereit, um bei Montagen – wie etwa hoch oben an den Hochöfen – oder bei Reparaturen in Maschinenbetrieben eingesetzt zu werden. Wo nicht im Handumdrehen eine Telefonleitung gelegt werden kann, springt das handliche Funksprechgerät ein.

An dieser Stelle sei eine Antwort auf die oft gestellte Frage gegeben: Kann jeder die im freien Handel angebotenen Funksprechgeräte kaufen? Jawohl – aber man darf sie nicht ohne besondere „Funkgenehmigung“ der Post betreiben! Wenn wir also zum Beispiel bei großen Sportveranstaltungen erleben, daß sich im Stadion Starter und Zeitnehmer über Funk verständigen, so hat sich der Veranstalter bestimmt vorher diese Genehmigung geholt.

Nur begrenzte Frequenzen

Die Anwendung von Funksprechgeräten in Produktionsbetrieben ließe sich beliebig erweitern, stünde dem nicht ein schwieriges



Hindernis entgegen: die begrenzte Anzahl der zur Verfügung stehenden Funkfrequenzen. Aus dem Bereich der nutzbaren Frequenzen kann die Post nur in notwendigen Fällen neue Funkkanäle zur Verfügung stellen.

Der Grund liegt darin, daß dem Industriefunk nur ein kleiner Bereich bleibt zwischen dem umfangreichen Funkverkehr des Rundfunks, des Fernsehens und der Bundespost. Gegenseitige Störungen müssen außer diesen Bereichen vermieden werden bei den Sicherheitsfunkdiensten wie See-, Flug-sicherungs- und Bundeswehr-Funkdienst.

Trotzdem Erweiterung

Die einzige Möglichkeit, die Anzahl der Frequenzen zu erhöhen, besteht darin, die Funkkanäle schmaler zu machen. Zu diesem Zweck hat die Post jetzt allen Benutzern von Funkanlagen zur Pflicht gemacht, die bestehende Breite der Funkkanäle von 50 kHz (Kiloherz) auf 20 kHz zu verringern. Das bedeutet für unsere drei Hüttenwerke, daß über 160 Funkanlagen bis zum nächsten Jahr

umgerüstet oder erneuert werden müssen. Wie manchem Übel eine gute Seite abzugewinnen ist, so auch hier: Seit der Zusammenlegung der Werke war es nicht möglich, ein Funkgerät, das mit einer Funkstation auf den Werken Phoenix oder Union in Verbindung stand, auch auf der Westfalahütte einzusetzen. Das bedeutete, daß zum Beispiel eine Lok vom Werk Phoenix ihren Sendebereich verließ, wenn sie zur Westfalahütte fuhr. Nach der Umrüstung werden alle Lokomotiven und alle Feuerwehrfahrzeuge mit allen Teststationen auf den drei Hüttenwerken verkehren können.

1 Ein Blick aus der Führerkanzel des Roh-eisenkranes im Stahlwerk 3. Über Funk erhält der Kranfahrer genaue Anweisungen wie hier beim Füllen des SM-Ofens 31

2 Störungen an Funkanlagen schnell zu beseitigen, ist die Aufgabe der Funkwerkstatt im Elektrotechnischen Betrieb. Sie ist mit allen erforderlichen Meßgeräten ausgerüstet. Auf unserem Bild prüft Elektronikmechaniker Werner Tiete ein tragbares Funksprechgerät



1



2



OTTO DÄRMANN GESTORBEN

Am 10. Juni 1969 verstarb Diplom-Ingenieur Otto Därmann kurz vor Vollendung seines 85. Lebensjahres. Otto Därmann war in den schweren Kriegs- und Nachkriegsjahren Vorstandsmitglied des Dortmund-Hörder Hüttenvereins.

In Oberholthausen im Kreis Hattingen geboren, besuchte Otto Därmann nach vierjähriger Volksschulzeit in Herbede und später in Hagen das Gymnasium. Nach dem Abitur wandte er sich in Clausthal-Zellerfeld dem eisenhüttenmännischen Studium zu. Er absolvierte seine Hauptprüfung als Diplom-Ingenieur im Jahre 1910. Im selben Jahr trat er in die berufliche Praxis ein. Er wurde Betriebsassistent des Thomas- und des Siemens-Martin-Stahlwerkes beim Hörder Verein. Der erste Weltkrieg unterbrach Otto Därmanns berufliche Laufbahn. Gegen Ende des Krieges, im April 1918, setzte er sie bei der Friedrich-Alfred-Hütte in Rheinhausen fort. Von dort wechselte er als Betriebschef des Siemens-Martin-Stahlwerkes zu den Hahnschen Werken nach Großenbaum.

1921 kehrte Otto Därmann an seine alte Wirkungsstätte als Betriebschef des Martin-Stahlwerkes nach Hörde zurück. Drei Jahre später übernahm er die gesamten Stahlwerke und bei Gründung der Vereinigten Stahlwerke 1926 als Direktor die Leitung der Hermannshütte des Werkes Phoenix. In den folgenden Jahren des wirtschaftlichen Rückgangs – das Werk Hörde stand zweimal vor der endgültigen Stilllegung – war es sicherlich zu einem erheblichen Teil dem Einsatz von Otto Därmann zu verdanken, daß dieses Schicksal vom Werk und seiner Belegschaft abgewendet werden konnte.

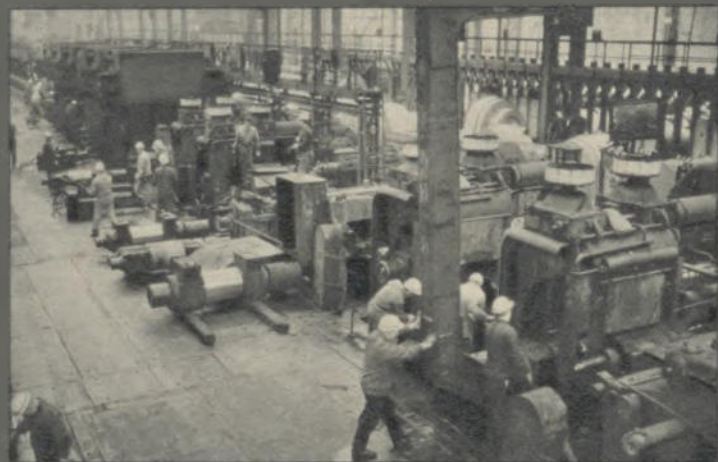
Nachdem Otto Därmann bereits im Jahre 1934 die Gesamtleitung des Werkes Hörde übertragen worden war, wurde er 1942 in den Vorstand des Dortmund-Hörder Hüttenvereins berufen. Fünf Jahre später trat er in den Ruhestand.

Auch über seine aktive Dienstzeit hinaus war Otto Därmann der Nachfolgesellschaft eng verbunden. Von 1953 bis 1957 gehörte er dem Aufsichtsrat der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG an, und anschließend stand er den Schwerter Profileisenwalzwerken als Aufsichtsratsmitglied bis kurz vor seinem Tode mit Rat und Tat zur Seite.

Besser verformbar durch schroffen Temperatursturz

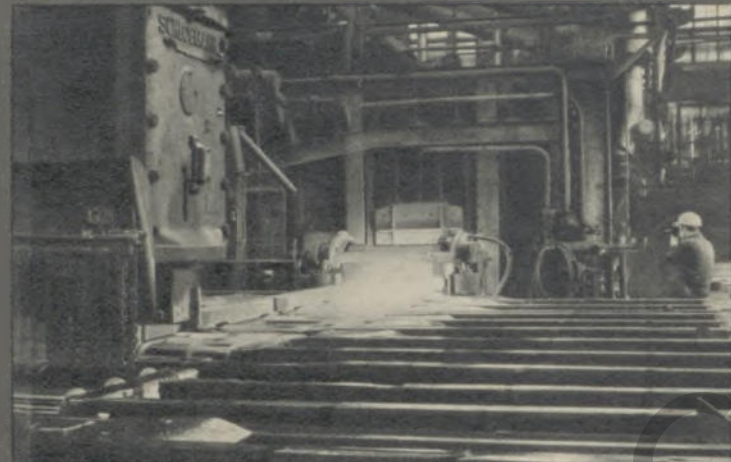
1

Auf der Hohenlimburger Mittelbandstraße soll sonderwärmebehandeltes Band gewalzt werden. Zur Vorbereitung wird die Straße von vorn bis hinten überprüft; unser Bild zeigt, wie in ein Duogerüst eine neue Arbeitswalze eingesetzt wird



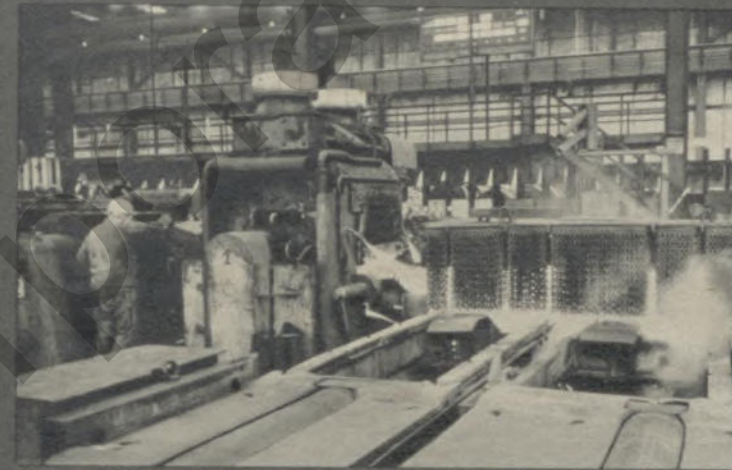
2

Nach dem Umbau der Straße verläßt die erste Probebramme den Stoßofen. Ein Kontrolleur überprüft mit dem Handpyrometer ihre Temperatur



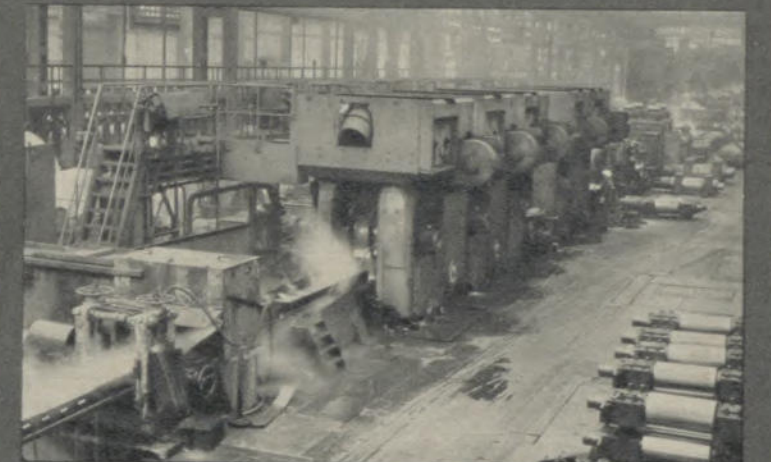
3

Mit einem Wasserdruck von 100 atü wird der Zunder von der Brammenoberfläche abgespritzt (hinter den Ketten), dann läuft die Bramme – kontrolliert von einem Mitarbeiter – in das erste Walzgerüst (links)



4

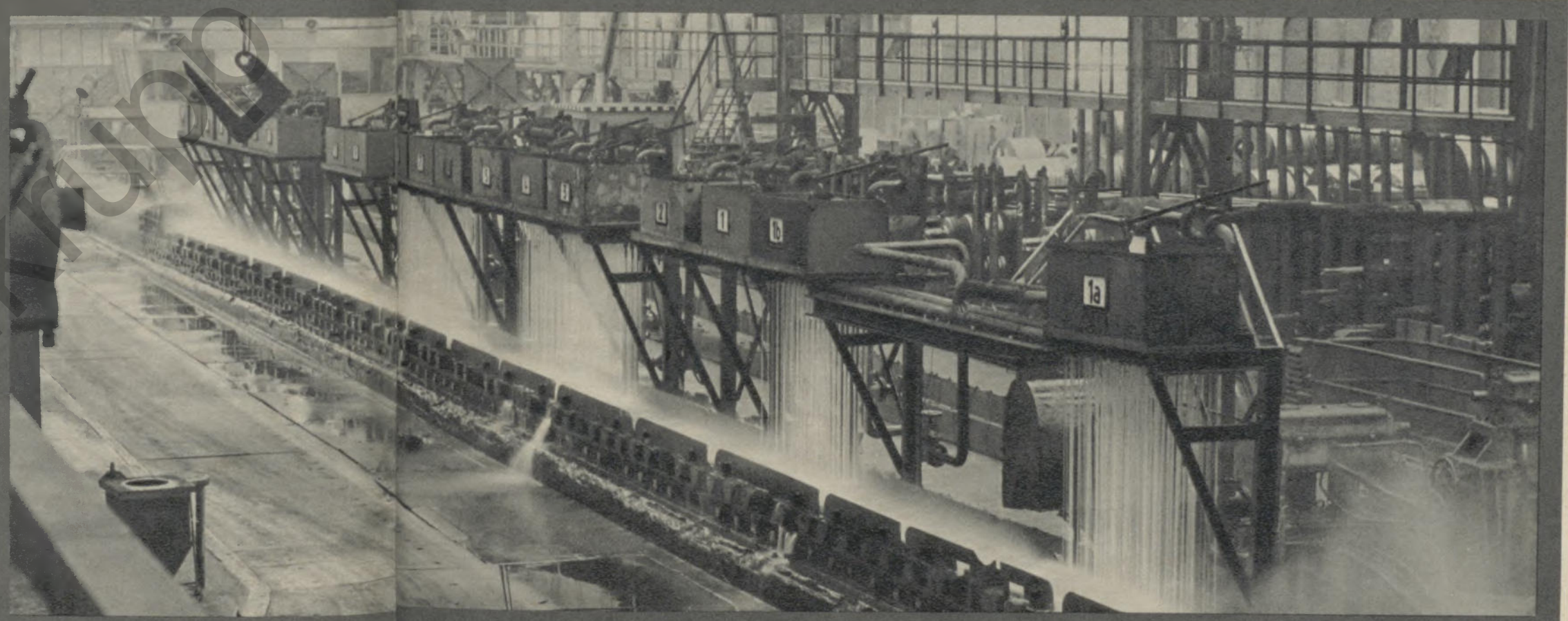
Mit einer Geschwindigkeit von 10 Metern in der Sekunde verläßt das ausgewalzte Band die Fertigstaffel



Dipl.-Ingenieur Wolfgang Loos von der Qualitätswirtschaft der Hohenlimburger Walzwerke berichtet über sonderwärmebehandeltes Mittelband

5

Auf dem Kühlrollgang prasseln große Wassermengen auf die Ober- und Unterseite des Bandes: diese „Sonderwärmebehandlung“ gibt ein besonders zähes Gefüge



Die Uhren stehen auf 14.00 Uhr. An der kontinuierlichen Mittelbandstraße in Hohenlimburg ist Schichtwechsel. Gerade heute begleitet diesen Schichtwechsel ein besonders umfangreicher und sorgfältiger Umbau der gesamten Straße vom Brammenstoßofen bis zur Haspelanlage. Ausgefahrene Arbeits- und Stützwalzen werden durch neue, spiegelblank geschliffene Walzen ersetzt, reparaturbedürftige Stäucherwalzen werden ausgetauscht, Wasserspritzdüsen, Führungen zwischen den Gerüsten, Transportrollen in verschiedenen Rollgangabschnitten und Wasserkühlkästen werden genau justiert und ausprobiert. Das alles geschieht, weil ein Teil des nächsten Walzprogramms – es umfaßt legierte und unlegierte Stahlbänder mit mindestens 0,4 v. H. Kohlenstoff – „sonderwärmebehandelt“ werden soll.

Besser verformbar durch schroffen Temperatursturz

Um 14.40 Uhr ist der Straßenumbau abgeschlossen. Der Schicht-Obermeister und der Walzmeister haben mit dem leitenden Schichtingenieur die ordnungsgemäße Ausführung aller Arbeiten überprüft.

Nun verläßt eine Probebramme den Stoßofen. Während sie durch die Straße läuft, wird geprüft, ob die vorgegebenen Walzanstellungen das gewünschte Bandmaß hervorbringen und ob die Warmbandoberfläche frei von Walzfehlern ist, deren Ursachen an verschiedenen Stellen der Straße zu suchen wären.

Da alles in Ordnung ist, folgt bald die erste Bramme der Kommission, die ein sonderwärmebehandeltes Band ergeben soll. Sie ist zehn bis zwölf Meter lang, 100 bis 120 Millimeter dick und verläßt den Stoßofen mit einer Temperatur von knapp 1180 Grad Celsius. Zuerst durchläuft sie einen Zunderwäscher, der mit einem Wasserdruck von 100 atü den Stoßofen-Zunder abspritzt. Dann tritt sie in die ersten Walzgerüste und

kommt hinter dicken Wasserdampf- und Rauchwolken schon etwas dünner und länger zum Vorschein. Die Oberfläche ist sauber und glatt. Auf dem Pendelrollgang vor dem Einlauf in die Zwischenstaffel der Straße wird nun automatisch die Temperatur des Vorbandes gemessen und schriftlich festgehalten: sie beträgt 1050 Grad Celsius. An vier Stellen zwischen den einzelnen Gerüsten treten wiederum Zunderwäscher in Aktion: durch den Wasserdampf kann man das Band nicht sehen aber deutlich hören, wie es – immer dünner werdend – in den Walzspalt einstößt.

Rund eine Minute, nachdem die Bramme aus dem Stoßofen kam, schießt das fertige Band aus dem letzten Fertiggerüst Nummer 19. Die Bandtemperatur beträgt jetzt ungefähr 860 bis 880 Grad, die Geschwindigkeit zehn Meter je Sekunde. Das Band ist 300 bis 400 Meter lang, 320 Millimeter breit und 3 Millimeter dick.

Die letzten 80 bis 100 Meter bis zum Haspel

durchläuft das Band auf dem Kühlrollgang. Dabei prasseln kurz hinter Gerüst 19 große Kühlwassermengen auf seine Ober- und Unterseite. Das Band gleitet regelrecht durch einen Wassermantel. In Bruchteilen von Sekunden wird die rotglühende Bandoberfläche schwarz, das heißt, das Band kühlt sich von der Walzendtemperatur um 300 bis 350 Grad auf nur zehn bis zwanzig Metern seines Weges ab. Auf dem Rest der Kühlstrecke wird kein Wasser mehr zugegeben, damit das Band nicht härtet. Die Bandoberfläche glüht nun wieder dunkelrot auf. An der automatischen Temperaturmeßstelle vor der Haspelanlage wird eine Temperatur von 600 bis 620 Grad gemessen.

Das zum Ring aufgehaspelte Band wird nun vom Haspel abgeschoben und läuft über eine Transportkette zur Bandwaage. Von dort wandert der Ring in das Ringlager, wo er bis zum völligen Erkalten auf Außentemperatur bleibt.

Damit ist die Sonderwärmebehandlung abgeschlossen, die so einfach und zugleich so schwierig ist. Denn wenn die Walzendtemperatur des Warmbandes auf dem Weg vom Stoßofen zum letzten Gerüst nicht eingehalten wird und dadurch auf der Kühlstrecke die gewünschte Haspeltemperatur unterschritten wird, gibt es Schrott. Das Band wird wellig oder platzt als Folge der Härtung am Haspeldorn glashart auf. Andererseits geht die gewünschte Wirkung der Sonderwärmebehandlung ebenfalls verloren, wenn die vorgeschriebene Haspeltemperatur überschritten wird. Welche Wirkung wünscht man denn?

Der gezielte schroffe Temperatursturz auf der Kühlstrecke soll ein mikroskopisches Stahlgefüge ergeben, in dem das Begleitelement des Stahles, der Kohlenstoff, als Karbid sehr fein und gleichmäßig lamellenförmig verteilt ist. In der Sprache des Eisenhüttenmannes oder Metallkundlers heißt dieses Gefüge „Sorbit“.

Sorbitisches Gefüge eignet sich hervorragend, Warmband durch Kaltwalzen weiterzuverarbeiten. Bei herkömmlicher Verarbeitungsweise müssen Stahlbänder mit einem Kohlenstoffgehalt von über 0,4 v. H. vor und während des Kaltwalzens weichgeglüht werden, um das Kaltwalzen überhaupt erst zu ermöglichen. Bei einer groblamellaren Verteilung der Karbide, die sich durch eine Überschreitung der Haspeltemperaturvorschrift ergibt, können die Kaltwalzgerüste das Band nicht mehr ohne Bruch oder Kantenriß verformen.

Aber auch für die Vergütungsvorgänge des „Härtens“ und „Anlassens“ bedeuten derartig wärmebehandelte Bänder einen Fortschritt, weil das sorbitische Gefüge Haltezeit einspart und ein günstiges Härte- oder Vergütungsgefüge ergibt. Das vergütete Band zeichnet sich durch große Gleichmäßigkeit seiner Festigkeits- und Zähigkeitswerte aus. Wird ein sonderwärmebehandeltes Warmband direkt – beispielsweise zu Messerklingen für Rasenmäher – verarbeitet, so erzielt man infolge des sorbitischen Gefüges eine sehr zähe Klinge.

Man kann noch viele Beispiele nennen, die die Vorteile von sonderwärmebehandeltem Band zeigen. Sie richten sich jeweils nach den Wünschen des Verbrauchers. Und diese Wünsche werden immer erfüllt, wenn beim Walzen der Bänder der Mensch rechtzeitig reagiert – in diesem Fall der Temperaturkontrolleur – und wenn die Anlage einwandfrei arbeitet – in diesem Fall die Walzstraße –, wenn also Mensch und Maschine im Einklang zueinander stehen.

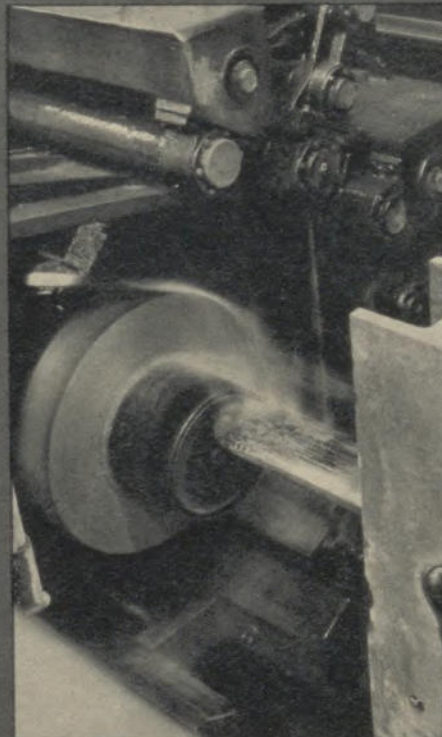
6

Auf die Aufmerksamkeit dieses Mitarbeiters kommt es entscheidend an: Kolonnenführer Mork überwacht auf der Temperaturmeßbühne die Temperatur des Bandes beim Abkühlen; durch Zu- oder Abschalten einzelner Wasserkästen steuert er die Temperatur



7

Das fertige Band wird aufgehaspelt, läuft zur Waage und schließlich ins Ringlager, wo es völlig erkalte



Er rettete einem Mitarbeiter das Leben



Im Warmwalzwerk der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg: Ringe werden verladen. Da kippt ein Ring und klemmt den Verloader ein. Günter Besslich, der in unmittelbarer Nähe arbeitet, erkennt, daß höchste Gefahr besteht, denn weitere Ringe drohen nachzukippen. Er packt einen Holzbalken und setzt ihn als Hebel zwischen die Ringe. Mit seinem geschickten Zugriff hält er die Ringe. Schnell wird der leichtverletzte Mitarbeiter geborgen. Die Aufmerksamkeit und die Geistesgegenwart von Günter Besslich halfen ein Leben retten.



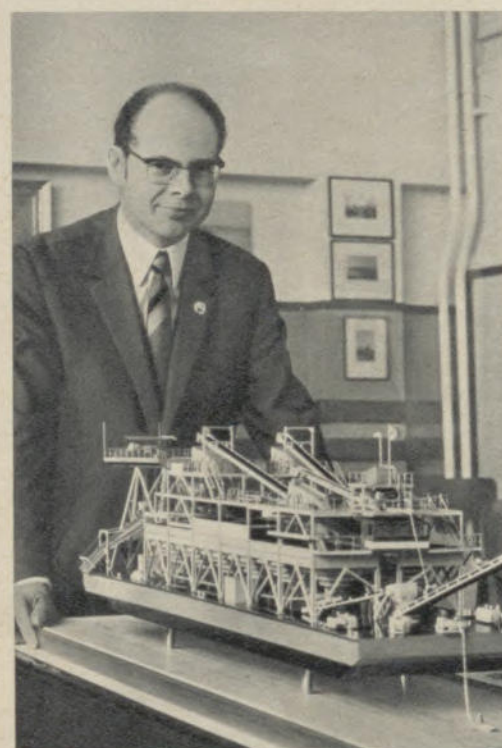
Schiffe und Schiffsmodelle

Arbeitsräume. In den letzten Jahren ging – wie bei allen vergleichbaren Werften – auch auf der Schiffswerft Gustavsborg der Neubau von Binnenschiffen zurück, so daß heute vorwiegend Reparaturen ausgeführt werden: Gustavsborg „hellingt“ 170 bis 180 Schiffe jährlich, wobei vor allem Ruder und Wellen

◀ Auch dem kritischsten Blick halten Friedrich Mefferts Schiffsmodelle stand

▼ Werner Ulrich, Geschäftsführer der Schiffswerft (mit Hut), und Betriebsleiter Decke (links daneben) zeigen den Gästen von der Schiffbautechnischen Gesellschaft die Werft

repariert und Propeller gewechselt werden. An der für die Gäste der Schiffbautechnischen Gesellschaft aufgebauten Ausstellung von Schiffsmodellen nahmen auch die Mitarbeiter der Schiffswerft Gustavsborg starken Anteil, zumal die Modelle von der Hand eines Kollegen stammten: von dem technischen Zeichner Friedrich Meffert, der in diesem Jahr sein 25jähriges Dienstjubiläum beging. Seit fünfzehn Jahren baut Friedrich Meffert in seiner Freizeit mit viel Geduld und Fingerspitzengefühl ungewöhnlich genaue Schiffsmodelle. Er freute sich sehr über den Beifall, den die Gäste und die nicht weniger sachverständigen Arbeitskollegen seiner Arbeit zollten.



Zu Gast bei der Schiffswerft Gustavsborg

Anfang Juni trafen sich auf der Schiffswerft Gustavsborg – sie liegt einen Kilometer vor der Mündung des Mains in den Rhein – Mitglieder der Schiffbautechnischen Gesellschaft, die zu jener Zeit gerade in Wiesbaden tagte. Die Gäste besichtigten die Schiffswerft Gustavsborg, hörten einen Vortrag von Geschäftsführer Werner Ulrich über die Geschichte und gegenwärtige Lage des Binnenschiffbaus und beachteten mit Interesse die in der Werftkantine liebevoll zusammengestellte Schau von Schiffsbildern und Schiffsmodellen.

Zur Geschichte der Schiffswerft Gustavsborg – die am 1. Oktober 1969 in den Bereich der Westfälischen Transport AG übergehen wird – berichtete Werner Ulrich, daß

die Werft 1886 von dem Maschinenbau- und Schlossermeister Franz Schmidt aus Mainz gegründet, 1894 nach Gustavsborg verlegt und als „Schiffswerft Franz Schmidt“ eingetragen worden sei. Zwei Jahre später wurden die erste Helling und eine hölzerne Werkshalle errichtet. Im Jahr zuvor war allerdings schon das erste Schiff – ein eiserner Nachen für die Rheinüberfahrt bei Gernsheim – fertiggestellt worden. Unmittelbar darauf liefen ein Dampfboot, ein offener Schleppkahn und ein Dampfbagger vom Stapel. 1909 wurde die Firma zur „Schiffswerft und Maschinenfabrik Mainz-Gustavsborg GmbH“ umgewandelt, die 1918 in den Besitz der Georg Reitz GmbH überging, die wiederum eine Tochtergesellschaft von Hoesch war. Zwischen 1923 und 1925 wurden die Hellinganlage vergrößert und ein fahrbarer Turmdrehkran errichtet, 1938 ersetztten feuerfeste Werkshallen die hölzernen

◀ Friedrich Meffert, technischer Zeichner, hat alle ausgestellten Modelle in seiner Freizeit gebaut

► Blick auf die Schiffswerft Gustavsborg, die am Main, rund einen Kilometer vor dessen Mündung in den Rhein, liegt



Im Winter besuchten wir Wilhelm Grote zum erstenmal. Ein Schneepflug hatte gerade die tief verschneite Straße von Letmathe zum Deierte hinauf frei gemacht. Hier auf den Höhen wohnen nicht wenige unserer Mitarbeiter, die bei den Hohenlimburger Walzwerken beschäftigt sind. Sie gehen zur Arbeit ins Tal und kommen nach der Schicht wieder herauf – nach Wiblingwerde, Vesperde, zum Deierte und zu manchen verstreut liegenden Anwesen.

Wilhelm Grote ist 82 Jahre alt, aber den Schnee auf dem Gartenweg hat er bereits selbst fortgeschauelt. „Der Schneepflug macht erst seit ein paar Jahren die Straße sauber“, erzählt er, „früher haben wir das ganz allein gemacht; solidarisch – die Leute von unten und oben.“

In dem Haus, das Wilhelm Grote gemeinsam mit seinem Bruder gebaut hat – die Steine stammen aus dem nahen Steinbruch –, bewohnt unser Pensionär mit seiner Frau zwei Räume. Außerdem leben in diesem Haus die Tochter, der Schwiegersohn und der nun auch schon erwachsene Enkel. Auf der anderen Seite der Diele im neuen Teil des Hauses liegt der gemeinsame Wohnraum beider Familien.

Zweimal in der Woche kommen Bäcker und Fleischer hier oben vorbei, nehmen Bestellungen an und liefern am nächsten Tag. Alles andere kauft Wilhelm Grote selbst ein. Früher, als er noch arbeitete, lief er Sommer wie Winter auf dem selbstgetrampelten Fabrikenpfad sechs Kilometer nach Hohenlimburg hinunter. Heute ist der Fußmarsch viel kürzer, denn von Vesperde geht ein Bus nach Hohenlimburg. „In der Stadt kauft man billiger“, sagt der Pensionär, „da spare ich manche Mark.“ Auf der Rückfahrt richtet es Wilhelm Grote manchmal so ein, daß sein Enkel, der mit dem Moped zum Essen heimfährt, ihn von Vesperde mitnimmt.

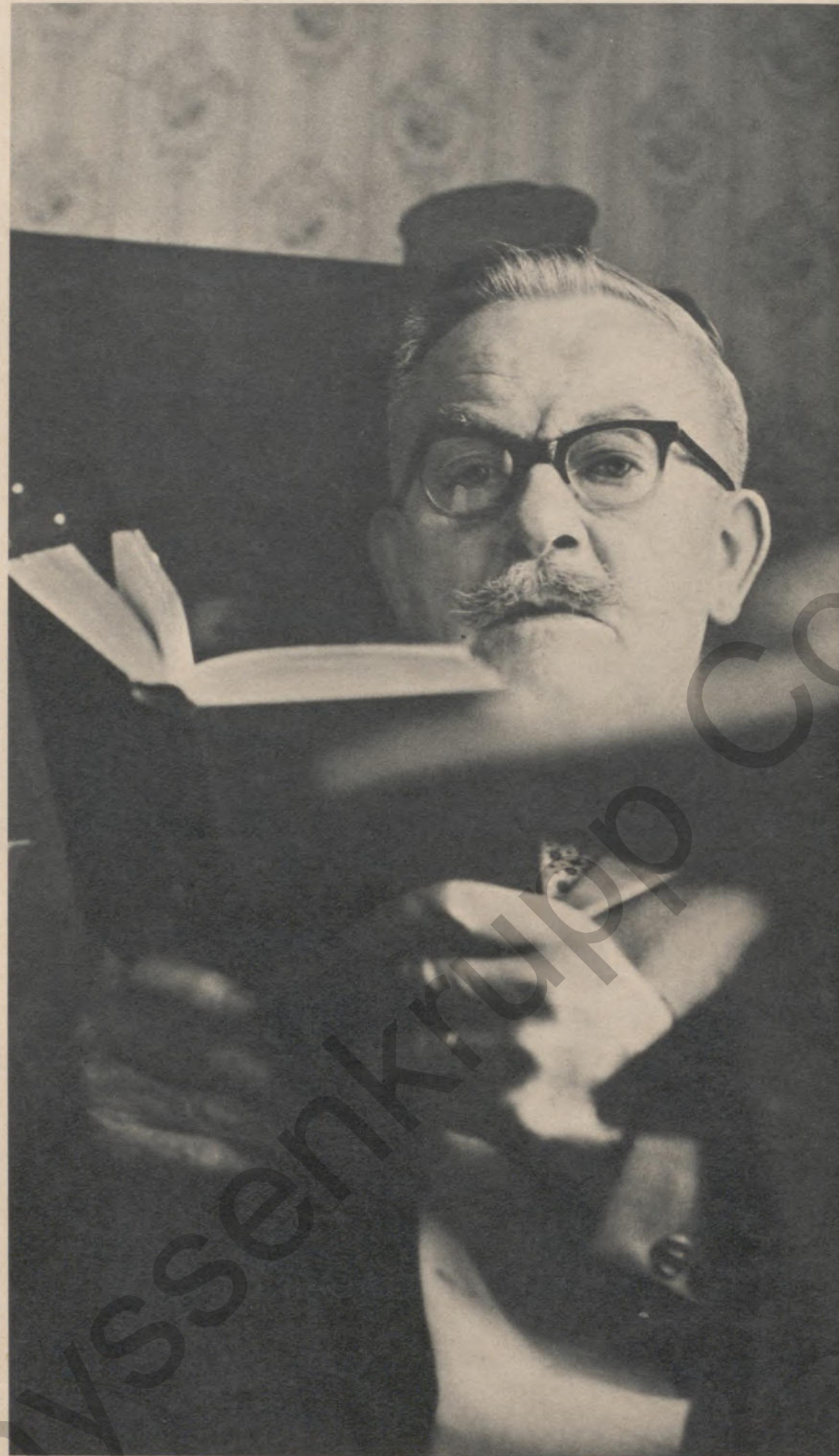
Bevor Wilhelm Grote im Selbstbedienungsladen einkauft, schaut er gelegentlich auch ins Betriebsratsbüro oder ins Sozialbüro der Hohenlimburger Walzwerke. Früher kassierte er bei dieser Gelegenheit den Beitrag für den Gesangsverein Vesperde. Heute geht es ihm nur noch darum, alte Freunde zu treffen wie Paul Huf, Paul Beckmerhagen, Walter Wellmann oder Richard Bastian. Hier erfährt er, was im Betrieb Neues geschehen ist, hört, was sich bei der Gewerkschaft tut und diskutiert über interessante politische Fragen.

Wilhelm Grotes Urteil ist durch lange Erfahrung geschärft. Er schaut auf 56 Jahre Gewerkschaftsarbeit und auf 50 Jahre Mitgliedschaft bei der SPD zurück. Vor 1933 und nach dem Kriege war er bis 1958 Mitglied des Gemeindeparlaments von Nachrodt-Wiblingwerde. Seiner aufrechten Gesinnung wegen sperrten ihn die Nazis einige Monate ins Konzentrationslager. Dort traf er seinen alten Freund Fritz Steinhoff, den späteren Ministerpräsidenten von Nordrhein-Westfalen. „Das Kapital“ von Karl Marx in einer Ausgabe von 1872 steht in seinem Bücherschrank neben Romanen und Karl-May-Bänden. Das Lesezeichen liegt auf Seite 196. „Marx kann man nicht einfach lesen, man muß ihn durcharbeiten.“ Abends und im Winter sitzt Wilhelm Grote oft im Sessel und liest, während seine Frau die Stricknadeln klappern läßt – neun Paar Wollsocken hat sie in den vergangenen Winterwochen gestrickt.

Wer auf dem Lande wohnt, lebt mit den Jahreszeiten. Im Frühling beginnt für Wilhelm Grote wieder die Arbeit im Garten.

MITTEN
IM LEBEN
MIT 82

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.



143 Gäste zur Goldenen Hochzeit

Vater und Tochter halten ihn gemeinsam in Ordnung. Als wir unseren Pensionär ein zweites Mal besuchten, reparierte er gerade den Jägerzaun vor dem Haus. Er nagelte auf Länge geschnittene Hölzer, die er selbst im Wald gesammelt hatte, kreuzweise zusammen. Die Arbeit war fällig, denn im Vorjahr waren Rehe in den Garten gekommen und hatten die Stiefmütterchen abgefressen.

Im Sommer mäht Wilhelm Grote die Wiese vor und hinter dem Haus immer noch selbst. Im Herbst kümmert er sich um das Obst, um

weiten Kleider der damaligen Zeit – die sogenannten Krinolinen. Von der Packerei wechselte Wilhelm Grote bald an die Walze, und dem Kaltwalzen blieb er sein ganzes Berufsleben treu.

Ebenso treu ist er den Mittwochnachmittagen bei Holzrichter oder Marx, wo sich die Skatrunde zusammenfindet: vier Männer, mit zusammen 285 Lebensjahren. Aber sie spielen nicht nur, sondern kramen auch gern in ihrer Erinnerung oder hören, was es Neues unter den vielen Freunden gibt. „Wieviel Verwandte und Bekannte haben Sie eigent-

lich?“ Wilhelm Grote versucht vergeblich, eine Zahl zusammenzubringen. Schließlich meint er: „Als meine Frau und ich goldene Hochzeit feierten, kamen so viele, daß der Wirt am Ende 143 Gedecke auflegen mußte.“ Wilhelm Grote hat kein ausgefallenes Steckenpferd und steht doch auch als 82jähriger noch mitten im Leben. Sein Alltag ist ausgefüllt, weil er im Kreis seiner Familie und seiner Freunde lebt und an allem teilnimmt, was die Tage bringen, weil er nicht beiseite steht, Humor hat und deshalb überall gern gesehen ist.



▲ Vom Parterrefenster aus, rechts neben dem Eingang, sehen Grotes im Sommer über Blumen und Rasen auf die Straße, die von Letmathe nach Wiblingwerde führt

die selbst angebaute Kartoffeln, und außerdem geht er gern in den Wald, Reisig sammeln. Danach gibt es immer ein paar nagelneue Besen, denn Besenbinden gehört nun einmal dazu!

Räumlich getrennt, doch in einem Haus mit Tochter, Schwiegersohn und Enkel, sind Grotes selten allein. Der Besuch, der zu den „Jungen“ kommt, schaut auch meist bei „Oma“ und „Opa“ herein. Der Enkel aus Vesperde bringt seine Braut mit, die aus Grüne stammt. Nicht selten geht Wilhelm Grote dann in den Keller, um etwas von seinem Obstwein zu holen. Und beim Zusammensitzen kommt unser Pensionär manchmal ins Erzählen.

Was hat er, der sich noch gut an die Zeit vor 1900 erinnern kann, aber auch alles erlebt! 1886 in Vesperde geboren, besuchte er achteinhalb Jahre die Volksschule, seinen Konfirmandenanzug aber verdiente er schon selbst. Er hatte als Packendreher bei der Firma Weber & Giese die Arbeit aufgenommen. Aus den Stahlbändern, die er in Rollen verpackte, machte man Untergestelle für die



Lo mo kieken, wat et giet



Hev eck n Grand met väer?



Eck komm rut!

RUHRFESTSPIELE IM RÜCKSPIEGEL



„Der gute Mensch von Sezuan“

Den meisten Beifall beim Publikum fand bei den diesjährigen Festspielen wohl „Der gute Mensch von Sezuan“ von Bertolt Brecht, dargeboten vom Ruhrfestspielensemble. Hier abgebildet Gisela Stein und Franz Kutschera

Die 23. Ruhrfestspiele in Recklinghausen sind beendet. 73 000 Besucher kamen zu den Theateraufführungen, Konzerten, Forumgesprächen; 36 000 Menschen sahen die Kunstaussstellung; 33 000 junge Menschen nahmen an den Veranstaltungen des „jungen forums“ teil. Allein 70 v. H. aller Eintrittskarten wurden direkt von den Betrieben und den Gewerkschaften bestellt. Diese wenigen Zahlen mögen zeigen, daß das Kulturwerk fest im Bewußtsein der arbeitenden Bevölkerung verankert bleibt – trotz mancher mißgünstiger Unkenrufe, die dem Lebenswerk Otto Burrmeisters nach dessen Tode keine lange Fortdauer mehr zubilligten. Die Ruhrfestspiele stellen sich in den sich ständig wandelnden Voraussetzungen den stets neuen Aufgaben.

Zu den kritischen Betrachtern und mahnenden Helfern gehörte seit Beginn auch der Schriftsteller Walter Dirks, dem in diesem Jahr der Kulturpreis des DGB verliehen wurde. Die Urkunde spricht die Anerkennung aus für das außergewöhnliche Engagement, mit dem er für die Befreiung der Menschen aus Abhängigkeiten eintrat.

Zu unserem streiflichtartigen Rückblick in Bildern geben wir daher einen Auszug aus einer Betrachtung wieder, in der Walter Dirks in der diesjährigen Festschrift unter dem Titel „Anspruch und Wirklichkeit“ zur Situation des Kulturwerkes Stellung nimmt und Wege zu noch breiterer Wirksamkeit aufzeigt.

Walter Dirks erinnert zunächst an sein Buch „Ein Fest und ein Zeichen“, das erschien, als die Ruhrfestspiele zum zehntenmal veranstaltet wurden. Zu dem „Zeichen“ könne man sich auch vierzehn Jahre später noch bekennen; das „Fest“ – obwohl es in der Mitte des Wortes „Ruhrfestspiele“ vorkomme – müsse man heute mit einem Fragezeichen versehen.

„Aus zwei Gründen“, so führt er dann wörtlich aus: „Neben den ‚Festspielen‘ sollten die anderen Elemente der sommerlichen Wochen, die Foren und Gespräche, die Ausstellungen, die Diskussionen an Gewicht gewinnen. Bewußtseinsbildung in der Wahrheit und auf die Zukunft hin, das ist nicht ein Fest, das ist redliche und schwere Arbeit. Sodann aber ist uns überhaupt nicht mehr sehr festlich zumute. Es gehört zur Ehre der Ruhrfestspiele, daß in ihnen schon früh, vor allem in den ‚Europäischen Gesprächen‘, kritisch und unbequem gefragt worden ist. Einmal ist dieses Gespräch sogar ausgefallen, weil man auf Grund der Tabuverletzungen vom vorigen Jahr Angst vor der eigenen Courage bekommen hatte;

das nächste Jahr hatte man diese Scheu vor heißen Eisen zum Glück wieder überwunden.

Aber die verborgenen Risse im scheinbar stabilen Mauerwerk der Gesellschaft und des Staates unserer Bundesrepublik wurden damals nur von wenigen gespürt. Die meisten lebten in einer doppelten Zufriedenheit: Die große Not, der die ersten Recklinghäuser Spiele ihre Existenz verdankt hatten – Theater gegen Kohle –, war im Aufschwung der Wirtschaft überwunden, und man sprach ein gläubiges Ja zu der Demokratie, wie sie war; zu einem Bonn, das man als ein weiterentwickeltes und innerlich gefestigtes Weimar verstand. In dieser doppelten Sicherheit – Steigen der Löhne und guter Demokratie – ließen sich schwarz-rot-goldene Feste feiern, auch in Recklinghausen. Damals, im ersten Jubiläumjahr, beging man sie in der frohen Erwartung auf das geplante eigene Festspielhaus.

Von neuem herausgefordert

Von den vielen Symptomen einer neuen Dynamik, die jene Sicherheit von damals in Frage stellen, nenne ich nur zwei: die Studenten-Revolte und den Vorstoß des DGB zur Erweiterung der qualifizierten Mitbestimmung. Aber haben diese beiden Dinge überhaupt etwas miteinander zu tun? Sie haben mindestens den Ausgangspunkt gemeinsam: Beide Male geht es um ‚Mitbestimmung‘, in der Hochschule hier, im Großbetrieb dort. Dann trennen sich allerdings bald die Wege erheblich. Den Studenten ist es in Deutschland noch weniger als in Frankreich gelungen, die Arbeitnehmer oder ihre Organisation zu einer Solidarisierung zu veranlassen; im Gegenteil: die Arbeitnehmer verabscheuen die terroristischen Methoden eines Teils der Studentenschaft kaum weniger als die aus ihrer Ruhe aufgeschreckten und aufgebrachten Bürger. Auch zielt ein Teil der Studentenschaft auf etwas ganz anderes als auf die Hochschulreform: auf die Zerstörung der staatlichen Ordnung. Der DGB dagegen respektiert diesen Staat und will die Erweiterung der Mitbestimmung nicht nur auf legale Weise erringen, sondern, soweit es sich bis jetzt übersehen läßt, sogar ohne das gewerkschaftliche Mittel des Streiks, der seinerzeit, als es um die Montan-Industrie ging, mindestens angedroht worden ist. Doch haben die Arbeitnehmer bisher auch nicht allzuviel Interesse für den berechtigten Kern der studentischen Forderungen gezeigt, für die Reform und die Demokratisierung der Hochschule.

Da stimmt etwas nicht, und zwar auf beiden Seiten

Klammern wir einiges aus: die rüden Methoden mancher Studenten; ihre Wehleidigkeit, wenn das System, das sie nicht anerkennen, systemkonform reagiert; ihren billigen Mißbrauch kostbarer marxistischer und psychoanalytischer Erkenntnisse. Klammern wir das und manches andere aus, so bleibt doch viel übrig, was die Gewerkschaft interessieren mußte: die Vergrößerung der überfüllten Hochschulen, die Aktivierung ihres Lehr- und Forschungsbetriebes, die Reform ihrer Selbstverwaltung, ihre Demokratisierung. Auf die Erfüllung solcher Forderungen hat niemand dringender einen Anspruch als die Söhne und Töchter der Arbeitnehmer, die ohnehin in vieler Hinsicht im Nachteil sind. Die Demokratisierung aller Schulen gehört zu den wichtigsten Voraussetzungen der

„Der Menschenfeind“

Vollendete Schauspielkunst und eine klassisch gefeilte Inszenierung brachte das Schloßpark-Theater Berlin nach Recklinghausen mit Molières „Menschenfeind“ unter der Regie von Hans Schweikart. Auf unserem Szenenbild von links Erich Schellow, Eva-Katharina Schultz und Dieter Ranspach



„Der Preis“

Das Thalia-Theater Hamburg gastierte mit Arthur Millers „Der Preis“ in der Inszenierung von Heinrich Koch und erntete bei allen vier Aufführungen reichen Beifall. Auf unserem Foto von links Siegmund Schneider, Leonhard Steckel und Arno Assmann



„Woyzeck“ und „Leonce und Lena“

Die lebhaftesten Diskussionen forderte in diesem Jahr das dramaturgische Experiment heraus, die beiden Stücke Georg Büchners „Woyzeck“ und „Leonce und Lena“ in der Inszenierung von Willi Schmidt miteinander zu verschmelzen. Auf unseren Szenen-Fotos von links Hans Clarin (Andres), Peter Brogle (Woyzeck), Donata Höffer (Lena) und Peter Brogle (in der zweiten Rolle als Leonce)





realen Demokratie, nicht zuletzt der Wirtschaft.

Auch Otto Burrmeister hatte in der Stunde Null mehr von der Zukunft erwartet als ein Festspielhaus der Arbeiter. In der Studentenschaft rumort viel, was unmittelbar mit der großen Vergangenheit, der unbefriedigenden Gegenwart und der geschichtlichen Zukunft der Arbeitnehmerschaft zu tun hat.

Umgekehrt ahnen die Bornierten unter den Studenten nicht, daß die qualifizierte Mitbestimmung in allen Größt-Unternehmungen, wenn sie nicht nur als Rahmen von Möglichkeiten gesetzlich eingeführt wird, sondern viele Jahre hindurch mit Initiative, Aktivität, Lerneifer, Einübung realer Verant-

fällig, dazu ein Bündnis aller zur Reform entschlossenen Kräfte gegen die Revolutionspielerei links, die Reaktion rechts und die Trägheit in der Mitte; diese Ernüchterung muß die Erkenntnis einschließen, daß weder die Hochschulreform noch erst recht die Demokratisierung der Gesellschaft ohne eine Verbindung und Verbündung mit der einzigen „Außerparlamentarischen Opposition“ gelingen kann, die Macht hat oder Macht gewinnen kann, dem Deutschen Gewerkschaftsbund. Auf der Seite der Gewerkschaft wäre wohl eine energische Stärkung des DGB notwendig. Mehr Stärke für eine lebendige und reaktionsfähige Zentrale, in der die Kräfte aller Einzelgewerkschaften, der starken und der schwachen, gebündelt und solidarisch wirksam werden könnten.

Was hat das mit den Ruhrfestspielen zu tun?

Wenn die Gewerkschaften klug sind, schätzen sie, finanzieren sie, erweitern sie die Plattform Recklinghausen als einen Ort

der Bewußtseinsbildung, der Konfrontation, der Diskussion und des Dialogs. Das eben ist es, was an die Stelle des „Festes“ treten muß. Hier kann in vielen Methoden und auf vielen Ebenen das Streitgespräch und das Integrationsgespräch stattfinden, als innergewerkschaftliches Gespräch und als Gespräch der Gewerkschaften mit jeder Art von Partnern.

Recklinghausen kann die zentrale Akademie werden, der Ort ständiger Grenzüberschreitung, ein Ort völliger Offenheit. Hier könnte zum Beispiel, wenn es gutgeht, im Jahre 1970 das große Gespräch zwischen den Studenten, den Arbeitnehmern und den Wissenschaftlern stattfinden, das bisher in Deutschland keinen Ort hatte.

▼ Lebendig und fruchtbar waren wieder die gut besuchten Veranstaltungen des „jungen forum '69“. Zum geistigen Austausch forderten heraus: Theaterseminare, politische Lyrik, Jazz, Fotopreise, Fernsehdiskussionen, Begegnungen von Gewerkschaftern, Studenten und Schülern



wortung gefüllt wird, der Demokratie wirksamer weiterhelfen wird als die machtlose und fremdwörterreiche Verkündigung einer „repressionsfreien“ Gesellschaft.

„Gebündelte“ Reformen

So könnten die beiden Bewegungen, die allzu zügellose und überhitzte der Studenten und die vielleicht ein wenig hausbackene der Gewerkschaften, in derselben Richtung verlaufen und sich allmählich annähern.

Freilich geschieht das nicht von selbst. Auf der studentischen Seite ist viel Ernüchterung

► Den Kulturpreis des Deutschen Gewerkschaftsbundes erhielt in diesem Jahr der Schriftsteller Walter Dirks (rechts) als Anerkennung seines mutigen Eintretens für gesellschaftlichen Fortschritt und demokratische wie soziale Neuordnung. Ludwig Rosenberg (Mitte) nannte ihn in der Festrede einen unerschrockenen Kämpfer für das Menschentum. Den Preis überreichte der neue DGB-Vorsitzende Heinz Vetter (links)



Aufgaben des Theaters

Was die große Sache im Mittelpunkt angeht, das, was die Unkundigen mit den Ruhrfestspielen schlechthin gleichsetzen: das Theater, so ist seine Bedeutung in dem Maße gestiegen, als das Bildungs- und Konsumtheater in Verruf gekommen ist. Der Komponist Boulez möchte am liebsten die Opernhäuser anzünden, und es wäre nicht schwer, unter den gegenwärtigen Künstlern andere zu finden, welche die Schauspielhäuser und die Museen gleich mitverbrennen wollen. Ich denke, man kann das aus der Lage derer, die in der Sackgasse dieser Gesellschaft und dieser Stunde der Geschichte komponieren, Stücke schreiben oder Bilder malen sollen, sogar verstehen. Die Kunstgenießer erwarten von ihnen Spiegelungen der heilen Welt. Aber diese Welt gibt es nicht, und es ehrt die Künstler, daß sie den Schwindel nicht mitmachen wollen.

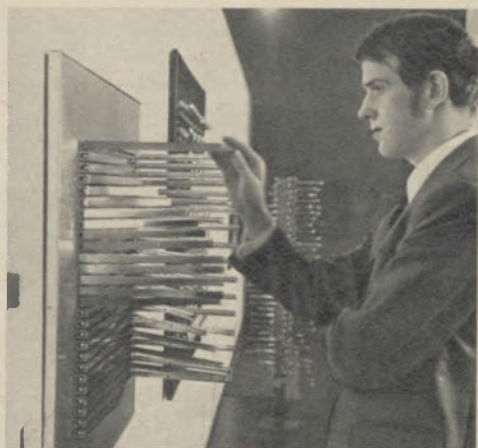
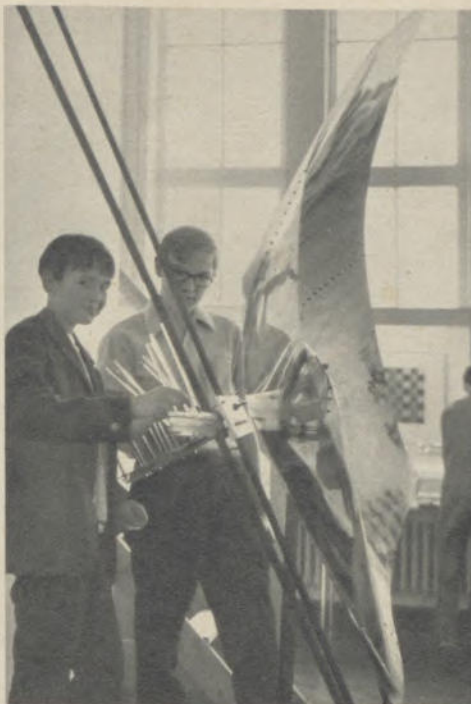
Was sie zu sagen haben, und wie sie es zu sagen versuchen könnten, kann uns hier nicht interessieren; es ist eine Frage, die schwer genug zu beantworten ist. Jedenfalls: Wollten die Ruhrfestspiele nur den Nachholbedarf des Arbeiterpublikums decken, durch billige und leicht zugängliche Schauspiele von – zugegeben – hoher Qualität, so würden sie das bürgerliche Theater gerade in dem Augenblick einholen, da es seiner Sache selber nicht mehr sicher ist. Für Recklinghausen gibt es nur eine Lösung: das Theater der bürgerlichen Gesellschaft nicht einzuholen, sondern zu überholen. Der Arbeiter, vor allem der, der von der – allzu langsamen – Reform der Schule zu profitieren und die modernen Kommunikationsmittel zu nutzen weiß, ist nicht mehr in einer schlechteren Position als der Bildungsbürger, sondern als Zeit- und Schicksalsgenosse in der gleichen, vielleicht aber in einer besseren: dann nämlich, wenn er die Kraft der Hoffnung wiedergewonnen hat, von der die Arbeiterbewegung weit über ein Jahrhundert lang gelebt hat.

In die Zukunft wirken

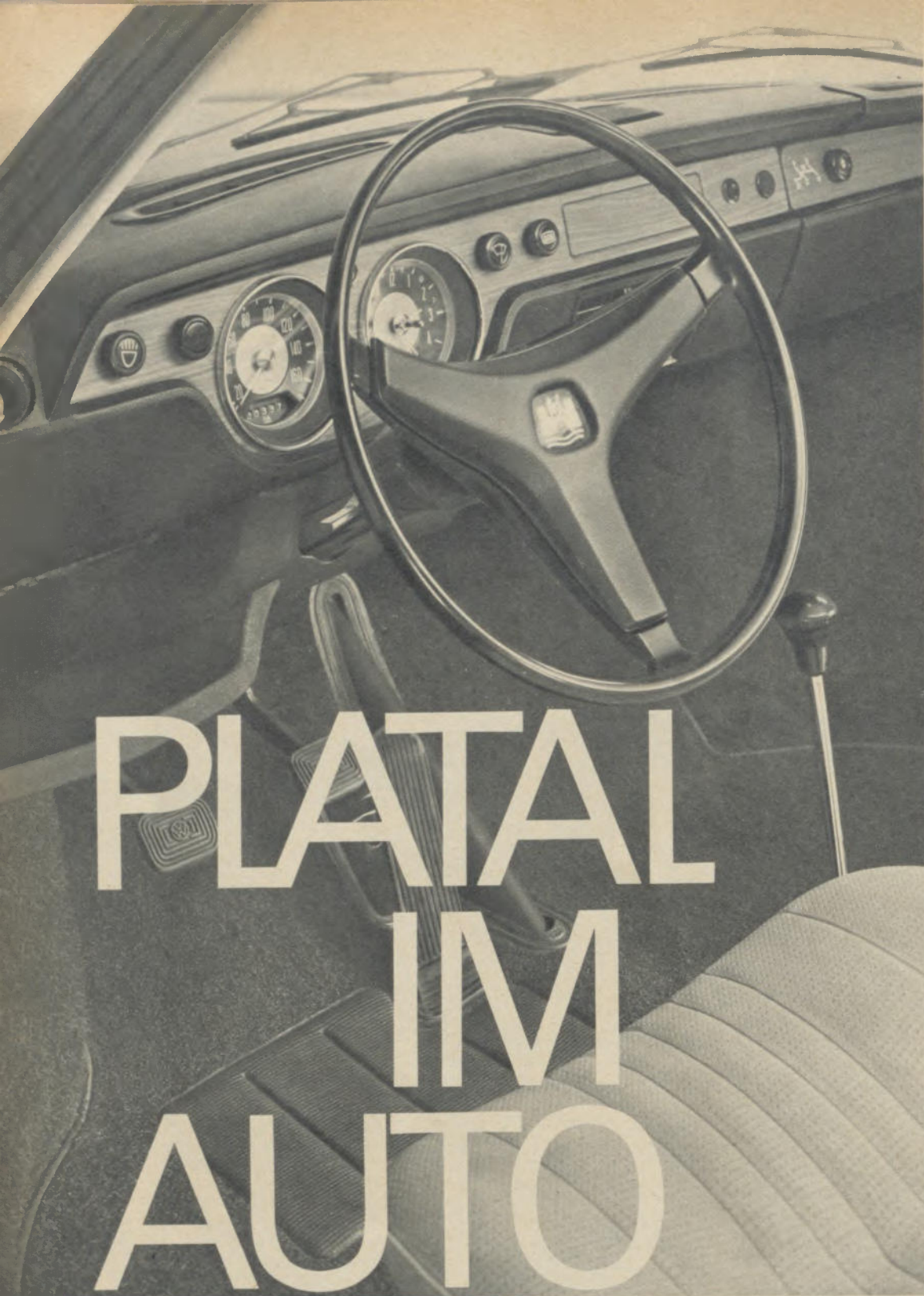
Kein Theater hat einen Sinn, das nicht als gesellschaftliches und als menschliches Ereignis auf uns selbst, und zwar auf unsere Zukunft hin, wirkt. Gerade, weil es sich so verhält, wäre es töricht, die Theater zu verbrennen, in denen man die Werke der Vergangenheit aufführt. Man muß sie aufführen, weil man die Zukunft verspielt, wenn man die Erinnerung preisgibt.

Was wäre das für eine Gesellschaft, welche die großen Momente ihres eigenen Werdens vergessen hätte! Was wäre das für ein Glück am Ende, das die Glücksmomente unterwegs verleumdete oder vergaß! Freilich ist diese Vergegenwärtigung auch der strenge Maßstab für die Ruhrfestspiele, was die Auswahl der Stücke und die Art ihrer Aufführung angeht.

Wer sich des Weges nicht erinnert, den die Menschheit gegangen ist, sondern im Status quo steckenbleibt, ist doppelt gefährdet: durch falsche Sicherheit und vermeidbare Unsicherheit. Wenn die Ruhrfestspiele, die durch viele Krisen hindurch von Jahr zu Jahr verwirklicht worden sind, immer mehr tatsächlich die großen Spiele der Gewerkschaft werden, die durch Vergegenwärtigung erinnern, dann werden sie auf exemplarische Weise das tun, was eines Tages alle Theater tun werden, wenn sie nicht verdienen sollen, wirklich abgerissen zu werden.“

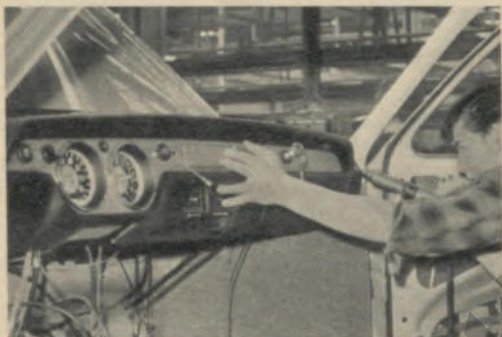


Thomas Grochowiak traf wieder ins Schwarze mit der Ausstellung „Kunst als Spiel – Spiel als Kunst“. Statt der Schau von Leihgaben reizten Licht- und Bewegungsspiele aus Geschichte und Gegenwart, von Künstlern und Laien zum Eingreifen und gaben Impulse für die Eigenbetätigung in Mußestunden



PLATAL IM AUTO

Bei einem modernen Automobil sieht der Käufer heute nicht auf Leistung und Sicherheit wie auf das „maßgeschneiderte“ Äußere, er erwartet auch eine bequeme und gefällige Innenausstattung. Nicht nur bei großen Wagen, sondern seit langem auch in Typen der Mittelklasse legen die Fabrikanten daher größten Wert auf eine formschöne wie zweckmäßige Gestaltung des Armaturenbrettes. Drei deutsche Automobilfirmen sind jetzt dazu übergegangen, hierbei auch unser kunststoffbeschichtetes Stahlblech



PLATAL zu verwenden, nachdem bislang vorwiegend Holz und Kunststoffe das Gesicht der Armaturenbretter geprägt hatten. Der Verwendung von reinen Kunststoffen ist aus Stabilitätsgründen eine Grenze gesetzt, denn das Armaturenbrett übernimmt Aufgaben der Querversteifung, und außerdem müssen sich darin Instrumente befestigen lassen. Dem Wunsch vieler Käufer, das Armaturenbrett solle wie Naturholz aussehen, entsprach man häufig dadurch, daß man es aus Stahl herstellte und dann dekorativ verkleidete. Diese nachträgliche Verkleidung ist jedoch teuer und arbeitsaufwendig. Drei bedeutende Automobilfabriken prüften daher den Einsatz von PLATAL mit seinen besonderen Eigenschaften und entschieden sich für dessen Verarbeitung bei der Innenausstattung. PLATAL, das kunststoffbeschichtete Stahlblech von Hoesch, vereinigt die Festigkeit des Stahls mit der oberflächenschützenden und dekorativen Wirkung der mannigfachen Kunststoffüberzüge. PLATAL wird in vielen Farben und Dekors hergestellt, so zum Beispiel auch mit einer Oberfläche, die wie

Holz aussieht. Der vorveredelte Werkstoff läßt sich ohne Beschädigung der Kunststoffschicht verformen, und nach einem besonderen Verfahren können Befestigungselemente angeschweißt werden. Als besonderer Vorteil gilt die hohe Stabilität und Abriebbeständigkeit.

Die Automobilfirmen unterwerfen neue Werkstoffe über einen langen Zeitraum einer harten Qualitätsprüfung, bis eindeutig erkannt ist, daß der neue Werkstoff den an ihn gestellten Anforderungen voll entspricht. Daher sind auch erst wenige Möglichkeiten ausgeschöpft, PLATAL im Automobilbau zu verwenden. Bisher erscheint es „nur“ bei Armaturenbrett-Verkleidungen und als Ascherdeckel. Die hohe Stoßfestigkeit und das gute Aussehen von PLATAL haben außerdem eine ausländische Firma veranlaßt, auch den Gepäckraum in Mietwagen mit unserem Werkstoff auszukleiden. Damit ist erst ein Anfang gemacht. Für

weitere Anwendungsbereiche laufen die Prüfungen. Bestimmte Teile der Karosserie, wie zum Beispiel Einstiegleisten, Tunnelabdeckungen und ähnliche Teile, die man mit mechanischen Verbindungen wie Schrauben und Nieten befestigt, werden die nächsten Einsatzgebiete sein, bei denen sich die Vorteile von PLATAL werden bewähren können: Festigkeit, Beständigkeit, gute Verformbarkeit ohne nachträgliche Stückveredelung und nicht zuletzt das gefällige Aussehen.

Unsere Fotos zeigen die Verwendung von PLATAL, dessen Kunststoffschicht von Naturholz kaum zu unterscheiden ist, am Armaturenbrett dreier Wagentypen: im VW 411 (Bild links), im Ford 20 M V 6 und NSU 1200 C (auf den Bildern unten). Unsere vierte Aufnahme (unten links) entstand im Volkswagenwerk bei der Montage der Leiste aus PLATAL.



UNSERE JUBILARE

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

GOETHE

40

Hoesch AG Hüttenwerke

- 3. 8. 1969 Franz Hinz, E-Karrenfahrer
Werk Westfalenhütte
- 4. 8. 1969 Franz Graw, Wagenbau-Schlosser
Werk Union
- 6. 8. 1969 Gustav Reinke, Dreher
Werk Union
- 7. 8. 1969 Eduard Mlynczak, Techniker
Werk Phoenix
- 8. 8. 1969 Julius Schreiber, Pförtner
Werk Westfalenhütte
- 9. 8. 1969 Walter Breienbröcker, Leiter der Versandvorbereitung und Abfertigung
Werk Union
- 16. 8. 1969 Wilhelm Baumgart, Chemotechniker
Werk Phoenix
- 21. 8. 1969 Hans Neumann, Motorenwärter
Werk Westfalenhütte
- 24. 8. 1969 Johann Bayka, 1. Scherenmann
Werk Westfalenhütte
- 24. 8. 1969 Bernhard Golfner, Vorkalkulator
Werk Phoenix
- 30. 8. 1969 Josef Ecker, 3. Schmelzer
Werk Union

Hoesch AG Bergbau

- 6. 8. 1969 Karl Stukenbrock, Vorarbeiter
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 14. 8. 1969 Johann Salamon, Schmied
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 15. 8. 1969 Ernst Balk, Bürovorsteher
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 15. 8. 1969 Adolf Föhrweiser, Zimmerhauer
Schachtanlage Radbod

25

Hoesch AG Hüttenwerke

- 3. 8. 1969 Josef Pfeiffer, Kranfahrer
Werk Phoenix
 - 4. 8. 1969 Kurt Nalazek, Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte
 - 8. 8. 1969 Johanna Boedecker, Kontoristin
Werk Union
 - 17. 8. 1969 Werner Panzer, Schichtmeister
Werk Union
 - 29. 8. 1969 Elisabeth Griesche, Kantinenhilfe
Werk Union
 - 30. 8. 1969 Eduard Domanski, Einsetzer
Werk Phoenix
- #### Hüttenwerke Siegerland AG
- 6. 8. 1969 Heinrich Nöh, Pförtner
Werk Eichen
 - 15. 8. 1969 Franz Krämer, Meister
Werk Attendorn
 - 27. 8. 1969 Willi Grün, Lohnbuchhalter
Werk Wissen
 - 30. 8. 1969 Paul Blickhäuser, Abteilungsleiter
Werk Wissen
- #### Hüttenwerke Siegerland AG
- 18. 8. 1969 Helmut Thielmann, 1. Glüher
Werk Wissen
- #### Rothe Erde - Schmiedag AG
- 14. 8. 1969 Friedhelm Konstans, Meister
Werk Eckesey
 - 15. 8. 1969 Herbert Strehl, Betriebsschlosser
Werk Eckesey

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 28. 8. 1969 Emil Jegodtka, Walzwerker
Warmwalzwerk II

Blefa GmbH Blechverarbeitung und Fassfabrik

- 25. 8. 1969 Franz Rüsche, Schrottbinder
Werk Attendorn

Hoesch AG Bergbau

- 19. 8. 1969 Franz Wöstmann, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 25. 8. 1969 Siegfried Hoffmann, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 27. 8. 1969 Paul Broßys, Wäschearbeiter
Verbundbergwerk Emil-Fritz

DIE WERKE UND GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Dortmund

STAHLERZEUGUNG

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

WEITERVERARBEITUNG

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

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 Gustavsburg GmbH
Gustavsburg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl
Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch SA Industria de Molas
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Tlalnepantla Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL INLAND UND EXPORT

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Export GmbH Dortmund

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch SA Madrid

Hoesch Nederland NV Den Haag

Gesamthebelegschaft 63 000

FOTO WETT BEWERB

KINDER UNBEOBACHTET

- 1 Gerhard Winekenstädde
Hoesch AG Hüttenwerke
- 2 Dr. Wilfried Loose
Hoesch AG Hüttenwerke
- 3 Heinz Blankenau
Hoesch AG
- 4 Paul Gloria
Rothe Erde – Schmiedag AG
- 5 Gerhard Smarra
Hoesch AG Hüttenwerke

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. August Aufnahmen zu dem Thema „Strand und Wasser“ und bis zum 3. September Fotos zu dem Thema „Im Gebirge“ einreichen.

WERK UND WIR - FOTOWETTBEWERB '69

Januar	Meine schönste Aufnahme
Februar	In der Großstadt
März	Die Gruppenaufnahme
April	Rauchwolken
Mai	Das menschliche Gesicht
Juni	Im Zoo
Juli	■ Kinder unbeobachtet
August	Blüten
September	Strand und Wasser
Oktober	Im Gebirge
November	Im Wald gefunden
Dezember	Sport

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 ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting ■ 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 73 bis 84: Josef Ganster ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting ■ 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 Aus-

gabe HÜTTENWERKE, Seiten 97 bis 112: 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 Belegschaftsmitglieder abgegeben. Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund; Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Erich Kreuzner, Helmut Hering, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Hermann Sülberg, Günther Steininger, Anni Wölk, Gustav-Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Karl-Heinz Bulasch, Dorsten; Kartenberg und H. J. Multhaupt, Essen; Günter Pesch, Hamm; K. M. Lehmann, Castrop-Rauxel, und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.



1



2



3



4



5

