

WERK
und
WIR



Hz
5
(1973)

thyssenkrupp Corporate Archives

Eigentum
Hoersch-Archiv, Dortmund
Bibliothek

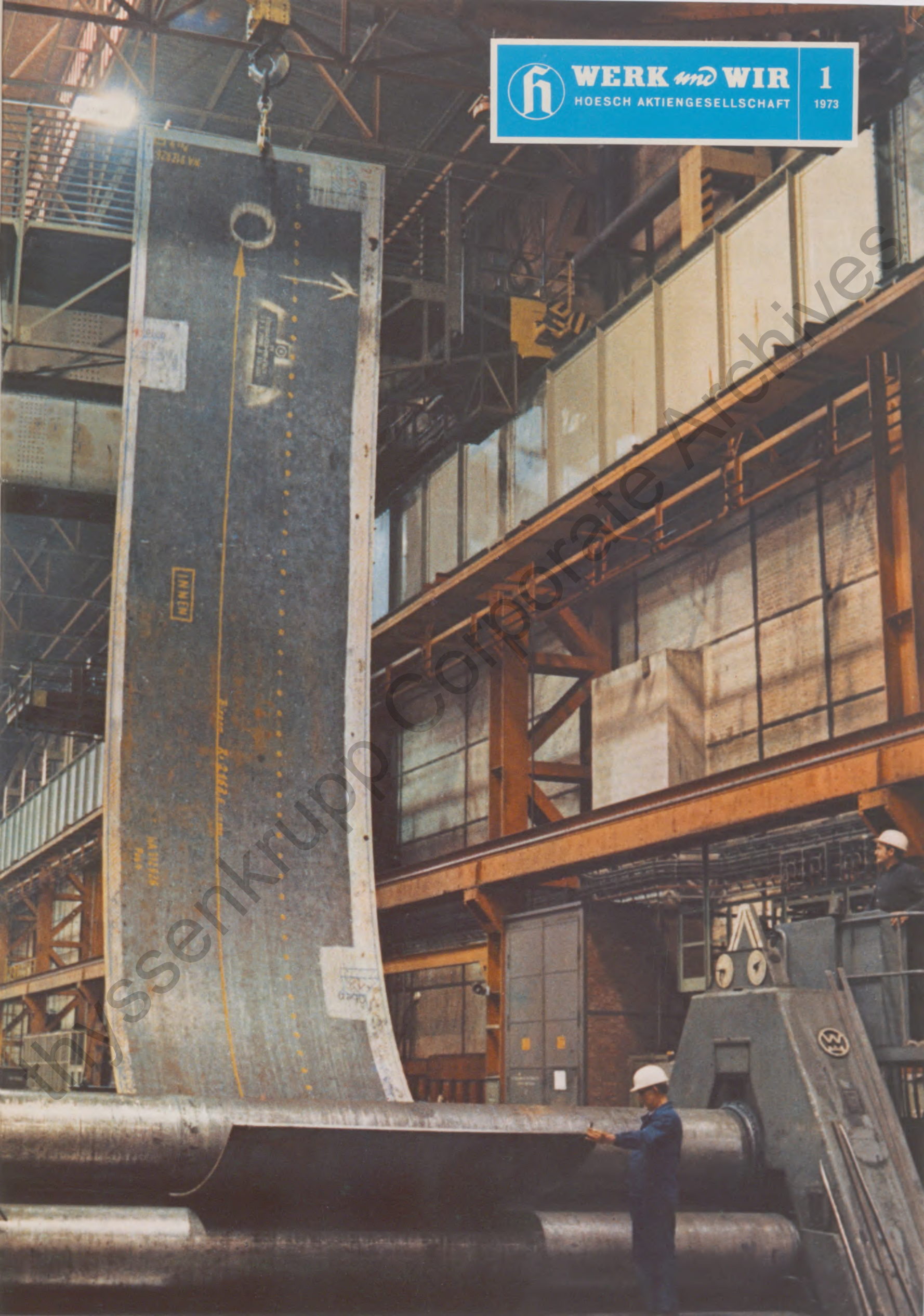
H25



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

1

1973



INHALT

- 2 Kaltwalzwerk Hagen-Kabel erfüllt individuelle Wünsche
- 4 Hoesch AG – Hoesch Werke AG
- 6 Arbeitnehmervertreter von Hoesch und Hoogovens im Gespräch
- 7 Der Unternehmensrat von Hoogovens
- 7 MTM – ein Kurs bei der Blefa
- 8 Ausblick auf den Hoesch Messekalender 1973 und Rückblick auf den Hoesch Messekalender 1972
- 12 Dr. Willy Ochel zum 70. Geburtstag
- 12 Erste ESTEL-Büros bezugsfertig
- 12 Minister Arendt in Trier
- 13 Trierer Bürgermeister bei Hoesch
- 13 Vacmetal gründet Tochtergesellschaft
- 14 Der kluge Mann schlägt vor
- 15 Der Hafen Hoogovens: Hier schwimmt das Erz bis vor die Hochöfen
- 18 Kaltfließpreßteile aus dem Werk Gevelsberg
- 20 Besonders interessiert an der Sicherung der Qualität
- 20 Schwinn stellt Stromversorgung um
- 20 20 Jahre auf dem Fahrrad zur Arbeit
- 21 Hoesch-Mitarbeiter im Krankheitsfall auch in der DDR gesichert
- 21 Die kleine Form in Eisen und Stahl
- 22 Hoesch-Mitarbeiterinnen haben Hobbies: Mit Judo bringt Ingrid jeden Mann aus dem Gleichgewicht
- 23 Fünf Minuten Bewegung
- 24 Kleiner Überblick über die Rentenreform
- 25 Unsere Jubilare
- 26 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 27 Der Fotowettbewerb

Titelseite: In der Biegewalze der Weiterverarbeitungsbetriebe Phoenix verformen Heinrich Schäfer (auf dem Steuerstand) und Helmut Drögekamp (bei der Radienkontrolle) ein Blech von 13,5 Meter Länge und 2,7 Meter Breite

Rückseite: Der Werkschiffen von Hoogovens ist der viertgrößte Hafen der Niederlande: Hier ein Blick vom Außenhafen 2, an dem gerade ein Erzfrachter gelöscht wird, auf die Hochöfen



Individuelle Wünsche erfüllt Hagen-Kabel



Hoesch-Kaltband aus dem neuen Mehrwalzen-Werk Hagen-Kabel



90 Jahre Hoesch-Kaltband. Produkt und Markt, Anforderungen und Technik haben sich im Laufe der Zeit geändert. Doch das Prinzip ist geblieben: Damals wie heute erfüllt Kaltband individuelle Ansprüche und höchste qualitative Anforderungen. Kaltband ist ein Spezialerzeugnis, das – im Gegensatz zu Massenprodukten – differenzierten Ansprüchen gerecht wird. 1,3 Millionen Tonnen im Jahre 1971 – ein Beweis dafür, daß Kaltband ein bedeutendes Vorprodukt für die metallverarbeitende Industrie ist, z. B. für die Automobil- und ihre Zulieferindustrie, die EBM- oder die Elektroindustrie.

Hoesch-Kaltband – Stahl nach Maß. Das heißt für unsere Kunden:

Anpassung an die speziellen Verarbeitungsbedingungen und ein Höchstmaß an qualitativem Standard. Mit den technischen Möglichkeiten des neuen Kaltwalzwerkes Hagen-Kabel werden wir auf Jahre hinaus in der Lage sein, den Forderungen des Marktes und den strengen Maßstäben, die wir selbst unseren Produkten und Leistungen setzen, gerecht zu werden.

Ein technischer Meilenstein ist die viergerüstige Tandemstraße unseres neuen Kaltwalzwerkes. Sie ist die bisher einzige Kaltwalztandemstraße auf der Welt mit hintereinander angeordneten MKW-Walzgerüsten (Mehrwalzen-Kaltwalzwerk).

Die Forderung des Marktes, niedriggekohte Güten, insbeson-

Technische Daten der Tandemstraße

Walzgeschwindigkeit:	400 m/min (ausbaufähig auf 800 m/min)
Gesamt installierte Leistung:	6000 kW
Antriebsleistung:	4 x 900 kW
Arbeitswalzenabmessungen:	max. 125 mm Ø min. 112 mm Ø 760 mm Ballenbreite
Stützwalzenabmessungen:	max. 700 mm Ø min. 640 mm Ø 760 mm Ballenbreite
Gewicht eines kompletten Walzeneinbausatzes:	22 t
Bandbreite:	max. 650 mm min. 300 mm
Anstichdicke:	max. 8 mm min. 2 mm
Fertigdicke:	max. 5 mm min. 0,2 mm
Ringgewicht:	max. 16 kp/mm Bandbreite
Ringaußendurchmesser:	max. 1800 mm min. 1000 mm
Ringinnendurchmesser:	500 mm

Hoesch AG Hoesch Werke AG

Der Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens mit der Gründung der neuen Zentralgesellschaft ESTEL hat – wie berichtet – auch einige Veränderungen im Aufbau von Hoesch mit sich gebracht, die wir nun – nachdem die Änderungen im Handelsregister eingetragen sind – noch einmal zusammenfassen.

Der Zusammenschluß von Hoesch und Hoogovens verlief in der Form, daß Hoesch und Hoogovens ihre Betriebsvermögen in jeweils eine Arbeitsgesellschaft einbrachten. Die Anteile an der Arbeitsgesellschaft

Hoesch Werke AG übertrug die Hoesch AG an die neugegründete Zentralgesellschaft ESTEL NV, Hoesch-Hoogovens gegen eine 50prozentige Beteiligung am Grundkapital dieser Gesellschaft – entsprechend verhielt sich Hoogovens.

Die Hoesch AG hat aber nicht nur ihr ganzes Vermögen auf die Hoesch Werke AG übertragen, sondern auch alle bestehenden Arbeitsverhältnisse. Oder umgekehrt: die Hoesch Werke AG ist in alle bestehenden Arbeitsverhältnisse und Betriebsvereinbarungen der früheren Hoesch AG mit allen Rechten und Pflichten (einschließlich der sich aus den bestehenden Arbeitsverträgen ergebenden Pensionsverpflichtungen) eingetreten. Ebenso hat die Hoesch Werke AG die Pensionsverbindlichkeiten gegenüber den früheren Mitarbeitern der Hoesch AG übernommen.

Hoesch AG: Aufsichtsrat und Vorstand

Die Hoesch AG ist heute also eine arbeitnehmerlose Gesellschaft, auf die weder das Mitbestimmungsgesetz noch das Betriebsverfassungsgesetz, sondern nur das Aktiengesetz anzuwenden ist. Ihr auf neun Mitglieder verkleinerter Aufsichtsrat besteht nur noch aus Vertretern der Anteilseigner, die von der Hauptversammlung gewählt werden.

Dem Aufsichtsrat der Hoesch AG gehören an:

Hermann J. Abs, Bankier, Vorsitzender
Harry Esser, Wirtschaftsprüfer
Dr. Hermann Holzrichter, Mitglied des Vorstandes der Bayer AG
Dr. Hans Leibkutsch, Mitglied des Vorstandes der Deutsche Bank AG
Dr. Herbert Martini, stellvertretender Vorsitzender des Verwaltungsrates der Kreditanstalt für Wiederaufbau
Kurt Schoeller, Fabrikant
Herman Willem Alexander van den Wall Bake, Bankier
Bernhard Weiss, Fabrikant
Hermann Josef Werhahn, Kaufmann

Der Vorstand der Hoesch AG besteht aus:

Dr. Friedrich Harders, Vorsitzender
Josef Fischer und
Friedrich-Wilhelm Hümme

Hoesch Werke AG: Aufsichtsrat und Vorstand

Die Arbeitsgesellschaft Hoesch Werke AG hingegen mit ihren rund 50 000 Mitarbeitern unterliegt dem Mitbestimmungsgesetz von 1951. Ihr 21köpfiger Aufsichtsrat setzt sich aus zehn Anteilseignervertretern, zehn Arbeitnehmervertretern und dem neutralen Mann zusammen.

Dem Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG gehören an:

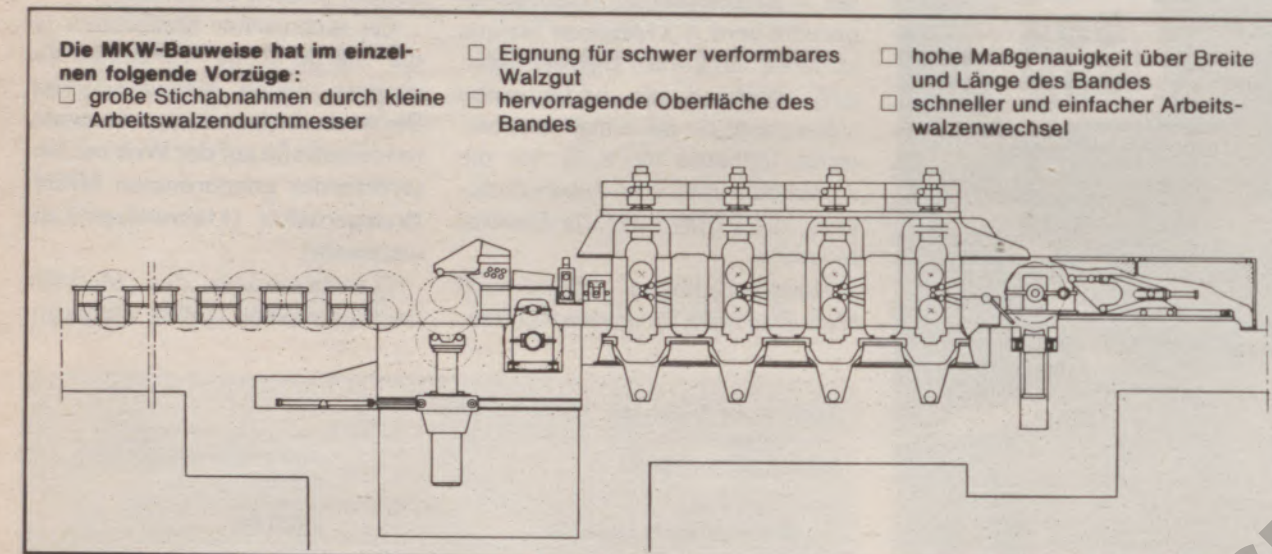
Hermann J. Abs, Bankier, Vorsitzender und Anteilseignervertreter
Karl-Heinz Troche, geschäftsführendes Mitglied des Vorstandes der IG Metall, stellvertretender Vorsitzender und Arbeitnehmervertreter
Hans-Dieter Imhoff, Oberstadtdirektor der Stadt Dortmund, 21. Mann und stellvertretender Vorsitzender
Dankward Börngen, Schmied, Arbeitnehmervertreter
Josef Brandl, Federnwalzer, Arbeitnehmervertreter
Gerhard Elkmann, Dipl.-Kaufmann, Anteilseignervertreter
Harry Esser, Wirtschaftsprüfer, Anteilseignervertreter
Dr. Friedhelm Farthmann, Geschäftsführer Wirtschafts- und Sozialwissenschaftliches Institut des Deutschen Gewerkschaftsbundes GmbH, „unabhängiges“ Mitglied der Arbeitnehmervertreter
Kurt Herb, Bezirksleiter der IG Metall, Bezirksleitung Essen, Arbeitnehmervertreter
Horst van Heukelum, Dipl.-Kaufmann, „unabhängiges“ Mitglied der Arbeitnehmervertreter
Dr. Hermann Holzrichter, Mitglied des Vorstandes der Bayer AG, „unab-

hängiges“ Mitglied der Anteilseignervertreter
Dr. Hans Leibkutsch, Mitglied des Vorstandes der Deutsche Bank AG, Anteilseignervertreter
Dr. Herbert Martini, stellvertretender Vorsitzender des Verwaltungsrates der Kreditanstalt für Wiederaufbau, „unabhängiges“ Mitglied der Anteilseignervertreter
Hans-Herbert Munte, Vorsitzender des Vorstandes der Schmalbach-Lubeca Werke AG, Anteilseignervertreter
Siegfried Rosentreter, Maschinist, Arbeitnehmervertreter
Kurt Schoeller, Fabrikant, Anteilseignervertreter
Jan Sierks, Vorsitzender des Landesbezirks Nordmark des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Arbeitnehmervertreter
Bernhard Weiss, Fabrikant, Anteilseignervertreter
Hermann Josef Werhahn, Kaufmann, Anteilseignervertreter
Werner Willutzki, Dipl.-Volkswirt, Arbeitnehmervertreter
Franz Woschek, Mitglied des geschäftsführenden Bundesvorstandes des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Arbeitnehmervertreter.

Die Vorstandsmitglieder der Hoesch Werke AG sind identisch mit den Vorstandsmitgliedern der früheren Hoesch AG und den deutschen Mitgliedern im Vorstand der ESTEL NV – bis auf Drs. P. L. Justman Jacob, Vorstandsvorsitzender der Hoogovens-Arbeitsgesellschaft, der zusätzlich in den Vorstand der Hoesch-Arbeitsgesellschaft berufen wurde (entsprechend ist Dr. Harders als Vorstandsvorsitzer der Hoesch Werke AG Mitglied des Vorstandes der Hoogovens-Arbeitsgesellschaft).

Der Vorstand der Hoesch Werke AG besteht aus:

Dr. Friedrich Harders, Vorsitzender
Josef Fischer
Walter Hölkeskamp
Dr. Franz-Josef Hufnagel
Drs. Poul L. Justman Jacob
Heinz Solbach



dere Qualitäts- und Edelstähle bis zu einem Kohlenstoffgehalt von maximal 1,2 Prozent wirtschaftlich kalt zu reduzieren, führte zu der Entscheidung, die neue Walzeinheit als Tandemstraße in MKW-Bauweise auszulegen. Der Arbeitswalzendurchmesser eines „klassischen“ Quartogerüsts ist um ein Mehrfaches größer als der eines Vielwalzengerüsts. Das bedeutet, daß aufgrund der Walzendurchmesser viele Walzaufgaben weder von einem Quarto- noch von einem Vielwalzengerüst günstig gelöst werden können. Das MKW-Walzwerk schließt diese Lücke. Seine Arbeitswalzen bleiben unabhängig von ihrer Länge auch bei

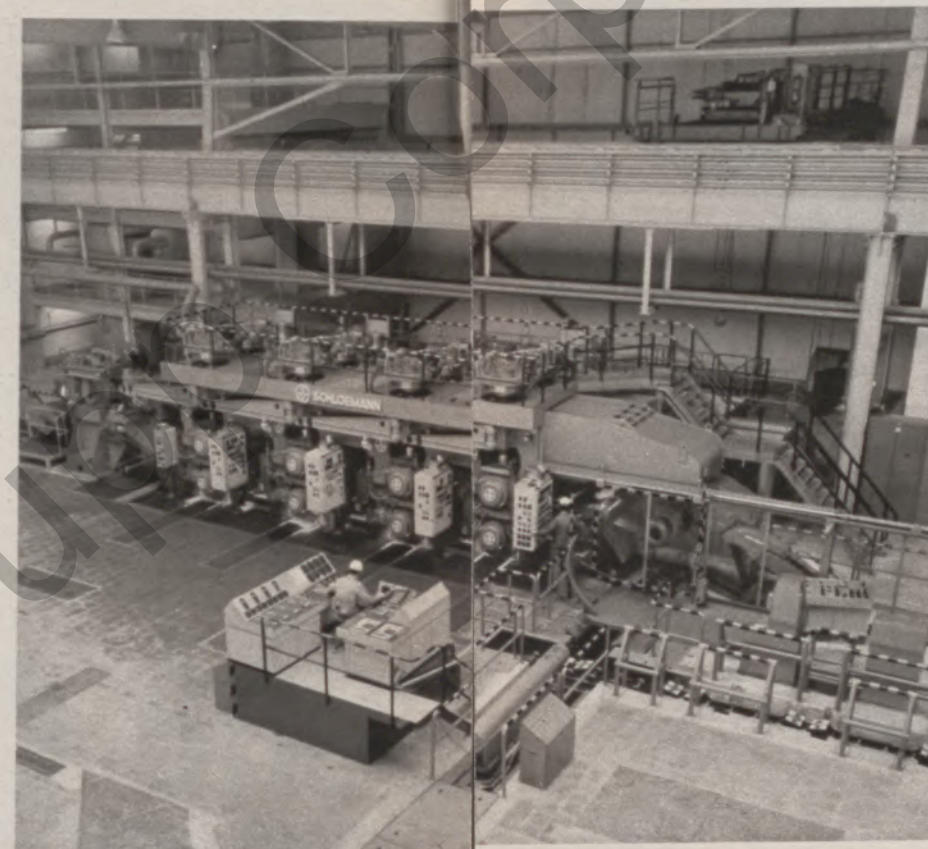
sehr hohen Walzkräften frei von schädlichen Biege- und Verdrehspannungen. Dadurch läßt sich der Arbeitswalzendurchmesser in einem weiten Bereich der Walzaufgabe anpassen.

Die MKW-Bauweise hat folgende Vorzüge: große Stichabnahmen durch kleine Arbeitswalzendurchmesser, Eignung für schwer verformbares Walzgut, hervorragende Oberfläche des Bandes, hohe Maßgenauigkeit über Breite und Länge des Bandes, schneller und einfacher Arbeitswalzenwechsel.

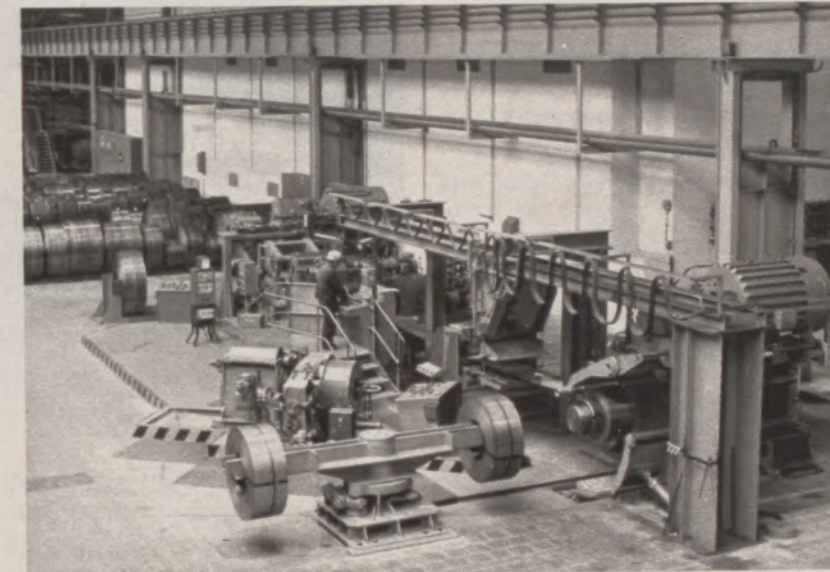
Die Straße kann Bänder von 300 bis 650 Millimeter Breite walzen. Der Fertigdickenbereich liegt zwischen 0,2 und 5 Millimeter. Die

größte Anstichdicke beträgt 8 Millimeter, das maximale Ringgewicht 16 kp/mm Bandbreite.

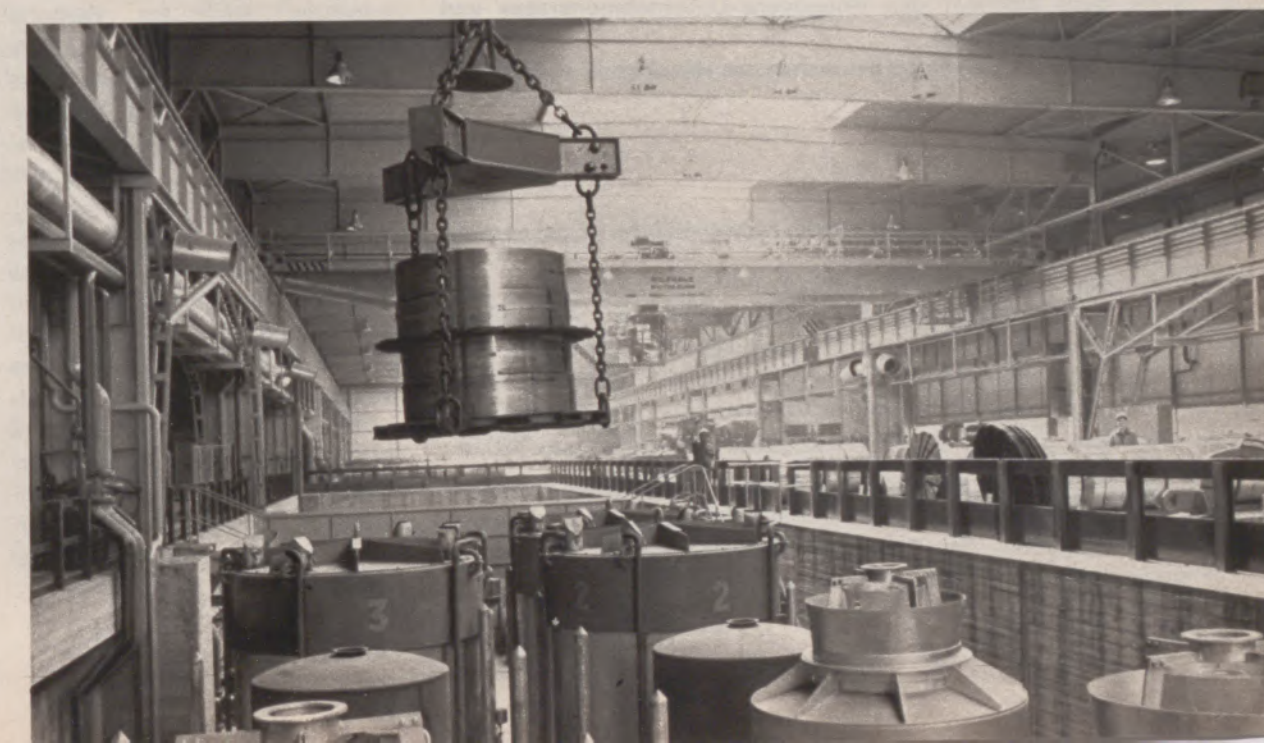
Für die weitere Bearbeitung des Bandes steht in unserem Werk eine neue Längsspaltanlage zur Verfügung, die das Walzprogramm der Tandemstraße bis zu einer Fertigbanddicke von 6 Millimeter und einer Werkstofffestigkeit von 120 kp/mm² erfaßt. Die maximale Schneidgeschwindigkeit beträgt 400 Meter pro Minute. Die notwendige Wärmebehandlung erfolgt in mehreren Reihenhaubenglühen. Für die Endbehandlung des Bandes werden zwei Dressiergerüste von 10" und 16" Walzendurchmesser eingesetzt.



▲ Überblick über die viergerüstige MKW-Tandemstraße mit der zentralen Steueranlage im Vordergrund



◀ Die Längsspaltanlage schneidet bis zu 400 Meter Band je Minute



▼ In Haubenglühen folgt die Wärmebehandlung des Bandes

Arbeitnehmervertreter von Hoesch und Hoogovens im Gespräch

Der Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens wirft auch für die Zusammenarbeit der Arbeitnehmervvertretungen hüben und drüben viele Fragen auf, die in regelmäßigen Gesprächen geklärt werden sollen. Zu diesem Zweck hat der Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte einen achtköpfigen Koordinierungsausschuß gebildet:

Albert Pfeiffer, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Westfalenhütte und ESTEL-Aufsichtsratsmitglied
Alfred Simon, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender des Werkes Westfalenhütte und ESTEL-Aufsichtsratsmitglied
Karl-Ludwig Dieckerhoff, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Phoenix und Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Hüttenwerke AG
Siegfried Rosentreter, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Union und Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Werke AG
Werner Schäfer, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender des Werkes Union
Dankward Börngen, Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates Rothe Erde-Schmiedag und Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Werke AG
Sepp Brandl, Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates von Hohenlimburg-Schwerte und Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Werke AG
Werner Willutzki, Betriebsratsvorsitzender der Hauptverwaltung und Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Werke AG

Die Delegation des Hoogovens-Betriebsrates besteht aus:

Wim Bunte, dem Sekretär des Hoogovens-Unternehmensrates und ESTEL-Aufsichtsratsmitglied
John Geluk, 2. Sekretär des Unternehmensrates Hoogovens und ESTEL-Aufsichtsratsmitglied
Frans van Arenthals
Jan Ham
Joop Poen und
Jan Koopmanschap, alle Mitglieder des Hoogovens-Unternehmensrates

Das Treffen am 23. und 24. November stand unter dem Motto „Information“. Helmut Latta, bei ESTEL zuständig für deutsche Personalfragen, referierte über die ESTEL-Stabsabteilungen Personalwesen, ihre Zuständigkeiten und Abgrenzungen. Dr. Max Albrecht von Hoogovens, bei ESTEL zuständig für niederländische Personal- und Organisationsfragen, erläuterte die Organisationsprinzipien beim Aufbau von ESTEL.

Nach Abschluß der Tagung stellten wir Albert Pfeiffer, dem Sprecher der deutschen Delegation, und Wim Bunte, dem Sprecher der niederländischen Delegation, die Frage nach Sinn und Zweck dieser Zusammenkünfte.

WERK UND WIR

Bitte, erläutern Sie unseren Lesern die Aufgaben, die sich die Koordinierungsausschüsse der deutschen und der niederländischen Betriebsräte gestellt haben. Welche Themen werden ständig auf der Tagesordnung stehen und was erwarten Sie von der regelmäßigen Aussprache?

BUNTE

Der Sinn dieser Zusammenkünfte liegt von Anfang an darin, sich als Kollegen über die Grenzen hinweg kennenzulernen. Nur, wenn wir bereit sind, offen und ehrlich miteinander zu reden, schaffen wir eine Vertrauensbasis, auf der wir auch international zusammenarbeiten können. Als Vertreter der Arbeitnehmer sind wir verpflichtet, alles zu versuchen, damit auf uns gehört wird. Sind wir gut informiert – und der Information dienen diese Zusammenkünfte in erster Linie –, können wir diejenigen Punkte feststellen, an denen wir unseren Einfluß geltend machen und unsere Rechte durchsetzen wollen.

Der Unternehmensrat von Hoogovens

Wir baten Wim Bunte, den Sekretär des Hoogovens-Unternehmensrates, unseren Lesern die Zusammensetzung und Arbeitsweise eines niederländischen Unternehmensrates zu erläutern.

Nach dem niederländischen Gesetz ist jeder Unternehmer, der mindestens 100 Personen beschäftigt, im Interesse des Unternehmens verpflichtet, für die Vertretung der im Unternehmen täti-

gen Belegschaftsmitglieder einen Unternehmensrat zu bilden. Der Unternehmensrat von Hoogovens besteht aus 28 Personen. 27 seiner Mitglieder werden von der Belegschaft gewählt. Neben den Gewerkschaften können alle Gruppierungen, die durch Unterschriften nachweisen, daß sie über eine bestimmte Mindestzahl von Anhängern verfügen, Kandidaten aufstellen. Dies bedeutet, daß auch nicht in Gewerkschaften organisierte Belegschaftsmitglieder Mitglied des Unternehmensrates sein können. Zur Zeit sind von den 27 gewählten Mitgliedern bei Hoogovens 23 Gewerkschafter. Das 28. Mitglied, das durch Gesetz den Vorsitz des Unternehmensrates innehat, wird nicht gewählt, sondern von der Werksleitung benannt. Die gewählten Mitglieder hingegen benennen aus ihrer Mitte einen „Sekretär“. Der Vorsitzende und der Sekretär stellen gemeinsam die Tagesordnung für die Sitzungen fest. Der Sekretär trägt

die Verantwortung für die Niederschriften und die Organisation der Arbeiten des Unternehmensrates. Wesentlicher aber: bevor die gewählten Mitglieder mit dem Vorsitzenden in die Sitzung gehen, treten die gewählten Mitglieder allein zusammen, die Leitung der Zusammenkunft liegt beim Sekretär. Diese Versammlung versucht bereits zu einer Beschlußfassung über die zu behandelnden Themen zu kommen; die Diskussion mit dem Vorsitzenden wird vorbereitet und die Sprecher werden benannt. So versuchen die 27 gewählten Mitglieder als geschlossene Einheit gegenüber der Werksleitung aufzutreten. In der offiziellen Sitzung ist der Sekretär Sprecher der gewählten Mitglieder. Als Sekretär sitzt er nicht neben, sondern gegenüber dem gesetzlichen Vorsitzenden. Im vollzähligen Unternehmensrat sind also durch die gewählten Mitglieder und den benannten Vorsitzenden bereits zwei Parteien miteinander im Gespräch.



Brandl, Börngen, Koopmanschap, Ham, Simon, Dieckerhoff, Schäfer, Dolmetscher Serno und als Referent Helmut Latta



Willutzki, Serno, Referent Dr. Max Albrecht, Schäfer, Bunte

PFEIFFER

Wir haben die vorgegebene Aufgabe, die Interessen der Arbeitnehmer in unserem Unternehmen zu vertreten. Daß die Interessenvertretung auch im Verbund ESTEL erhalten bleibt, ist unsere spezielle Aufgabe. Erschwert wird dies durch die unterschiedliche Gesetzgebung auf vielen Gebieten. Gegenseitige Informationen sind deshalb besonders wichtig, wenn auch die Themen unserer Zusammenkünfte von Fall zu Fall bestimmt werden. Erzielen wir gegenseitiges Verständnis, können wir auch eine gemeinsame Haltung in zentralen Fragen entwickeln. Außerdem hoffe ich, daß wir gemeinsam mit unseren niederländischen Kollegen und in Gesprächen mit dem ESTEL-Vorstand den Weg zu einer guten Zusammenarbeit finden.



Brandl, Dieckerhoff, Poen, Simon, Arenthals, Koopmanschap, Willutzki,



Serno, Schäfer, Rosentreter (rechts) und Pfeiffer (vorn)

MTM- oder wie man Arbeit berechnen kann

Was ist MTM? Ein neues Kürzel in unserer Arbeitswelt, unter dem man sich nichts vorstellen kann, auch wenn man weiß, daß es ausgeschrieben „Methods Time Measurement“ und auf deutsch „Methoden-Zeitmessung“ heißt? Und doch ist der Fertigungsplaner auf das Verständnis dieser Zeitmessung angewiesen, wenn er in den Betrieb kommt, um mit diesem „Instrument“ menschliche Arbeit zu analysieren, wenn er MTM als Meßtechnik überall da anwenden will, wo Hand- oder Körperbewegungen ausgeführt werden: in der Produktion, in der Instandhaltung und in der Verwaltung.

Bei der Blefa AG läuft seit dem 9. Oktober 1972 ein MTM-Grundlehrgang, an dem 18 Mitarbeiter teilnehmen. Sie kommen aus der Fertigung, der Konstruktion, der

Arbeitsvorbereitung, aus dem Verkauf und aus dem Betriebsrat. Dreimal wöchentlich lernen sie in hundertzwanzig Lehrstunden an Hand von Arbeitsbeispielen darüber nachzudenken, wie Handarbeit so einfach wie möglich zu gestalten ist, herauszufinden, wie eine Arbeit mit möglichst wenig Arbeitsaufwand in kürzester Zeit getan werden kann – ohne den Arbeitenden unangemessen zu ermüden oder gesundheitlichen Schäden auszusetzen. Als Handwerkszeug hat der Fertigungsplaner eine Tabelle mit Zeitwerten. Alle menschlichen Bewegungen sind in dieser Tabelle durch Normzeiten ausgedrückt. Kann man aber den Arbeitsaufwand berechnen, wird es auch möglich, die Leistung einer Arbeit gerecht zu beurteilen.



▲ Klaus Rackel erläutert den Teilnehmern des ersten MTM-Grundlehrganges bei der Blefa eine Arbeitsanalyse (oben). An dem Kurs nehmen teil (von links vorn nach hinten): Karl-Heinz Berner, Arbeitsvorbereitung; verdeckt Elmar König, Verkauf; Karlfried Pfeiffer, Betriebsmittelkonstruktion; Georg Hoffmann, Sicherheitsingenieur; Erich Hillenhütter, Fertigung; Leonhard Kar, Betriebsrat. Rechte Seite von vorn nach hinten: Karl-Hermann Feisel, Fertigungsplanung; Gerhard Kirchner, Meister im Werkzeugbau; Gerhard Viereck, Fertigung; Rolf Schneider, Fertigungssteuerung; Burkhard Eckelsbach, Fertigungsplanung; Friedrich Leber, Fertigung; Karl Kleine, Fertigungsplanung



1972 war Hoesch auf 20 Messen und Ausstellungen im In- und Ausland vertreten. Wo und was wir im vergangenen Jahr ausstellten, zeigt unser „Messekalender 1972“. An welchen Messen wir uns 1973 beteiligen, gibt die Aufstellung auf dieser Seite wieder.

Vorschau auf den Hoesch Messekalender 1973

3. 2. bis 11. 2.	Essen
DEUBAU '73 – Deutsche Bauausstellung	
4. 2. bis 11. 2.	Verona
SA.MO.TER – Internationale Baumaschinenmesse	
9. 2. bis 18. 2.	Brüssel
Salon International du BATIMENT et des arts décoratifs	
10. 3. bis 18. 3.	München
BAUMA – Internationale Baumaschinenmesse	
11. 3. bis 18. 3.	Leipzig
Leipziger Frühjahrsmesse	
7. 4. bis 15. 4.	München
Internationale Handwerksmesse	
26. 4. bis 4. 5.	Hannover
Hannover-Messe	
10. 5. bis 16. 5.	Düsseldorf
INTERPACK '73 – Internationale Messe für Verpackungsmaschinen, Verpackungsmittel, Süßwarenmachines	
24. 5. bis 27. 5.	Stuttgart
R '73 – Internationale Rolladen-Fachmesse	
31. 5. bis 3. 6.	Dortmund
Dach und Wand	
10. 6. bis 19. 6.	Posen
Internationale Technische Messe	
20. 6. bis 27. 6.	Frankfurt
ACHEMA '73 – Ausstellungs-Tagung für Chemisches Apparatewesen	
2. 9. bis 9. 9.	Leipzig
Leipziger Herbstmesse	
6. 9. bis 16. 9.	Zagreb
Internationale Herbstmesse	
7. 9. bis 16. 9.	Brünn
Internationale Maschinenbaumesse	
13. 9. bis 23. 9.	Frankfurt
IAA – Internationale Automobilausstellung	
18. 9. bis 27. 9.	Hannover
IHA '73 – Internationale Werkzeugmaschinen-Ausstellung	
19. 9. bis 27. 9.	Essen
8. Internationale Fachmesse „Schweißen und Schneiden“	
9./10.	Neumünster
Norddeutscher Baumarkt	
25. 10. bis 31. 10.	Stockholm
Internationale Technische Messe	
2. 11. bis 11. 11.	Berlin
Deutsche Industrieausstellung	

Hoesch Messekalender 1972



29. Januar bis 6. Februar 1972

München

BAU '72

Die BAU, eine internationale Fachmesse für Baustoffe, Bauteile und Innenausbau, die in vierjährigem Turnus in München stattfindet, ist die bedeutendste Baufachausstellung im süddeutschen Raum. Hoesch stellte das Bauteilprogramm der Siegerlandwerke, Wohnraum-Dachfenster und Dachfenster der Blefa und Profile von Hohenlimburg-Schwerte und Döhner aus.

6. bis 13. Februar 1972

Verona

SA.MO.TER

Diese große italienische Fachmesse für den Bausektor hat in den letzten Jahren ständig an Gewicht gewonnen. Hoesch beteiligte sich zum zweiten Male mit gutem Erfolg. Vorgestellt wurden Kugeldrehverbindungen und Drahtwäzler von Rothe Erde-Schmiedag und Spezialprofile von Hohenlimburg-Schwerte für die Konstruktion von Baumaschinen, Erdbewegungsmaschinen und Gabelstapler.

23. bis 25. Februar 1972

Dortmund

1. Internationale Wasserfachliche Aussprachetagung

Das Großrohrkontor Hoesch-Salzgitter ließ sich die Gelegenheit nicht entgehen, den über 1000 Tagungsteilnehmern mit einem Informationsstand auf der angegliederten Ausstellung einen Einblick in die Rohrproduktion zu geben.

25. Februar bis 5. März 1972

Brüssel

BATIMENT

Am Salon du Batiment in Brüssel beteiligt sich seit Jahren die belgische Vertretung der BLEFA (PTC – Pacific Trading Corporation) mit Wohnraum-Dachfenstern und Dachfenstern. Auch der zur gleichen Zeit stattfindende Architektenkongreß gewinnt immer mehr internationale Bedeutung.

12. bis 21. März 1972

Leipzig

Leipziger Frühjahrsmesse

Das Interesse der DDR an einer weiteren Entwicklung der Wirtschaftsbeziehungen mit der Bundesrepublik wurde gerade zur Leipziger Frühjahrsmesse besonders deutlich. An einem neuen Standort in Halle 6 gab Hoesch einen allgemeinen Überblick über das gesamte Produktionsprogramm, während in Halle 5 Titan-Verpackungsmaschinen und Verpackungsbänder aus Stahl und Kunststoff vorgeführt wurden.

15. bis 22. März 1972

Utrecht

MACROPAK

Die holländische Verpackungsmesse besteht seit 1951 und findet alle drei Jahre statt. Zum Messeprogramm zählen Verpackungen, Verpackungsmaterial und Verpackungsmaschinen. Titan hat schon mehrere Male an dieser Messe teilgenommen. In diesem Jahre beteiligte sich die holländische Vertretung Contimeta NV Maarn mit Verpackungsmaschinen und Bändern aus Stahl und Kunststoff.

22. bis 25. März 1972

Stuttgart

INTHERM '72

Der Bundesverband Öl- und Gasfeuerungen veranstaltete in diesem Jahr auf dem Stuttgarter Messegelände zum 12. Male die INTHERM, die inzwischen größte Spezialmesse für Öl- und Gasfeuerung, für Wärme-, Klima- und Umwelttechnik in Europa. Während der Messetage fanden zahlreiche Kongresse und Vorträge statt. In der Gruppe „Heizöllagerung“ wurden von Hohenlimburg-Schwerte Tankbauprofile und vom Esslinger Behälterbau Systemtanks gezeigt.

20. bis 28. April 1972

Hannover

Hannover-Messe

„Eine Messe der Zuversicht“, „Positive Tendenzen bei der Messe in Hannover“, „Industrieschau erfolgreich beendet“ – so nahmen sich die vielleicht zu optimistischen Schlagzeilen in den größten Tageszeitungen aus, die während der Hannover-Messe 1972 erschienen. Insgesamt beteiligten sich an dieser größten Messe der Welt 6 530 Aussteller aus 33 Ländern, davon 1 094 aus dem Ausland. Fast 600 000 Besucher waren in Hannover. Die Ausstellung in unserem großen Messepavillon wurde gegenüber dem Vorjahr nur geringfügig verändert. Innerhalb der Fachgruppen stellten unsere Tochtergesellschaften aus: Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG in Halle 13 Spezialprofile aus Stahl und Edelstahl und Kalt- und Feinprofile; Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG in Halle 17 Kugeldrehverbindungen, Rollendrehverbindungen und Kugelenkkränze; Hoesch Trierer Walzwerk AG in Halle 18 PLATAL und andere oberflächenveredelte Bänder und Bleche; Hoesch Siegerlandwerke



AG in Halle 22 HOESCH-Bauteile und Stahlbau und die BLEFA AG ebenfalls in Halle 22 Wohnraum-Dachfenster und Dachfenster. Darüber hinaus wurden durch Vortragsveranstaltungen und Pressekonferenzen einige Produkte unseres Hauses besonders herausgestellt.

11. bis 14. Mai 1972

Berlin

Fachmesse Dach und Wand

Die mit dem Verbandstag des Deutschen Dachdeckerhandwerks verbundene Ausstellung „Dach und Wand“ findet jährlich an einem anderen Standort statt – 1972 in Berlin. 2.800 Teilnehmer aus 11 Landesverbänden gaben dieser hervorragend besuchten Ausstellung den Rahmen. Wie in den vergangenen Jahren beteiligte sich die Blefa mit Wohnraum-Dachfenstern und Dachfenstern.



25. Mai bis 4. Juni 1972

Paris

EXPOMAT

Seit mehreren Jahren stellt Rothe Erde-Schmiedag auf der EXPOMAT aus, der größten Fachmesse für Bau- und Baustoffmaschinen in Frankreich. Durch die Pariser Vertretung Roballo France sind Kugeldrehverbindungen und Drahtwäzlager – die wichtigsten Ausstellungsstücke auf dem interessant gestalteten Messestand – in Frankreich weithin bekannt.

26. Mai bis 8. Juni 1972

Düsseldorf

DRUPA '72

„Der größte Markt der graphischen Welt“ wird die internationale Fachmesse Druck und Papier schon seit langem genannt. Sie



findet alle fünf Jahre, jetzt auf dem neuen Düsseldorfer Messegelände, statt. Unsere Tochtergesellschaft Titan Verpackungssysteme GmbH, Schwelm, beteiligte sich mit Verpackungsgeräten und -maschinen, Bändern und Blechen aus Stahl und Kunststoff.

11. bis 20. Juni 1972

Posen

Internationale Messe

Mit dem deutlich zu erkennen den Aufschwung der polnischen Wirtschaft in allen Bereichen hat auch die Posener Messe erheblich an Profil gewonnen. Die Bundesrepublik Deutschland ist seit Jahren der größte Aussteller. In diesem Rahmen beteiligte sich Hoesch wieder mit einer Übersicht über das gesamte Produktionsprogramm; daneben zeigte MFD im Freigelände ihr Aufgleisgerät.

21. Juni bis 1. Juli 1972

London

Werkzeugmaschinen-Ausstellung

An dieser wichtigsten englischen Werkzeugmaschinen-Ausstellung beteiligte sich die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland wie in den vergangenen Jahren mit ihrem Produktionsprogramm über die Vertretung Staveley Mashine Tools Ltd., London.

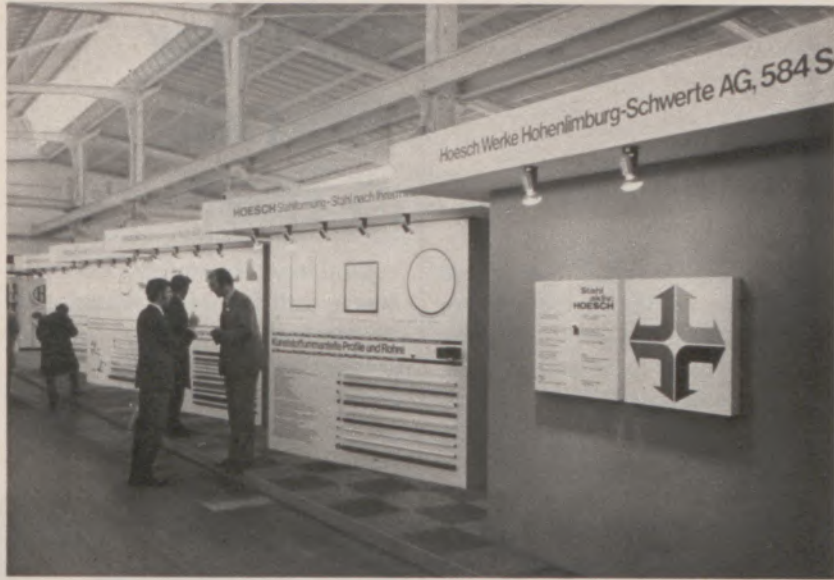
3. bis 10. September 1972

Leipzig

Leipziger Herbstmesse

Im Herbst war Hoesch wieder in Leipzig mit einem Informationsstand, um die bestehenden Kontakte zu vertiefen.





7. bis 17. September 1972

Zagreb

Internationale Herbstmesse

Im Rahmen einer Firmengemeinschaftsschau der Bundesrepublik Deutschland war Hoesch erneut auf dieser Messe vertreten. Gezeigt wurde das Gesamtprogramm auf einem Hallenstand, während im Freigelände die MFD ihr Aufgleisgerät vorführte. Die Internationale Zagreber Herbstmesse ist die größte Warenmustermesse Jugoslawiens.

steller aus aller Welt beteiligen. Hoesch gab auf drei Messeständen – im Pavillon Z und im Freigelände – einen Überblick über die Produkte des Konzerns.

15. bis 24. September 1972

Berlin

Deutsche Industrieausstellung

Auch in diesem Jahr beteiligte sich die Stahlindustrie wieder mit einem Gemeinschaftsstand. Die Beratungsstelle für Stahlverwendung suchte die vielfältige Anwendung von Stahl mit Informationschriften und einer zugkräftigen Multivisionsschau deutlich zu machen.

8. bis 17. September 1972

Brünn

14. Internationale Maschinenmesse

Die Brünner Messe ist die zugkräftigste Messeveranstaltung in der ČSSR. Sie ist eine Maschinenmesse, an der sich seit Jahren Aus-



23. September bis 1. Oktober 1972

Neu-münster

Norddeutscher Baumarkt

Seit Jahren findet in Neumünster diese Bauausstellung statt, die vor allem im Norden große Beachtung findet. Die Blefa beteiligte sich mit Wohnraum-Dachfenstern und Dachfenstern und wurde dort durch die Firma S. Hundt, Hamburg, vertreten.

die Bundesrepublik Deutschland. Hoesch Rothe Erde-Schmiedag beteiligt sich seit Jahren mit dem Gesamtprogramm, um die guten Kontakte zu den skandinavischen Ländern weiter auszubauen.

13. bis 18. November 1972

Paris

Salon International de l'Emballage

Im europäischen Raum finden alljährlich Verpackungs-Ausstellungen statt. Zu den führenden gehört dieser Salon in Paris, der Fachleute aus aller Welt zum Ausstellungsgelände am Porte de Versailles führt. Seit Jahren beteiligt sich unsere Tochtergesellschaft Titan Verpackungssysteme GmbH. Sie zeigt hand- und preßluftbetriebene, halb- und vollautomatische Umreifungsgeräte und -maschinen und Stahl- und Kunststoff-Verpackungsband.

19. bis 25. Oktober 1972

Stockholm

Technische Messe

Ein weit gefächertes technisches Programm wurde von rund 1 500 Ausstellern aus 30 Ländern in Stockholm gezeigt. Zu einer der größten Ausstellergruppen zählte



Dr. -Ing. E. h. Willy Ochel zum 70. Geburtstag



Dr.-Ing. E.h. Willy Ochel, der am Wiederaufbau und Ausbau von Hoesch entscheidenden Anteil hatte, vollendet am 27. Januar 1973 sein siebzigstes Lebensjahr. Sechzehn Jahre gehörte Dr. Ochel dem Vorstand von Hoesch an – davon acht Jahre als Vorstandsvorsitzender –, zwei Jahre führte er den Vorsitz im Aufsichtsrat unserer Gesellschaft.

Willy Ochel wurde am 27. Januar 1903 in Wiedenest, Kreis Gummersbach, geboren. Nach der Reifeprüfung 1922 studierte er an der Technischen Hochschule Hannover Maschinenbau. 1927 legte er das Diplom-Examen ab. Danach sammelte er als Konstrukteur und Versuchsingenieur bei den Flottmann-Werken in Herne und von 1929 bis 1936 als Oberingenieur bei Borsig in Berlin vielseitige Berufs-

erfahrungen. Als 33jähriger wurde er bereits in den Vorstand der Saarbrücker Maschinenfabrik Ehrhardt und Sehmer berufen. Fünf Jahre später – 1941 – wechselte er in den Vorstand von Orenstein und Koppel nach Berlin.

Als am 25. Juli 1952 nach den Jahren der Zerstörung, der Demontagen und der Entflechtung Hoesch neu gegründet wurde, berief der Aufsichtsrat Willy Ochel in den Vorstand, in dem er in entscheidender Zeit und an entscheidender Stelle sechzehn Jahre lang den Auf- und Ausbau des Unternehmens lenkte und förderte.

Zu seinem siebzigsten Geburtstag wünschen wir Dr. Willy Ochel – verbunden mit unserem aufrichtigen Dank –, daß ihm noch viele Jahre bei guter Gesundheit geschenkt sein mögen.

Minister Arendt in Trier

Bei einem Besuch in Trier informierte sich Bundesarbeitsminister Walter Arendt über die industrielle Entwicklung dieses Raumes. Besonderes Interesse zeigte er dabei für die erst kürzlich fertiggestellten Anlagen zur Oberflächenverede-



lung von Stahlbändern und für die moderne Abwasserreinigung unserer Hoesch Trierer Walzwerk AG. Auf dem Bild erklärt Werner Sieckmann vom Vorstand des Unternehmens die Funktion der Walzplattierung. Von links nach rechts: Paul Jost, Landtagsabgeordneter, Karl Haehser, Bundestagsabgeordneter aus Trier, Bundesarbeitsminister Arendt, Werner Sieckmann und Reinhardt Bartholomae, Leiter des Planungsstabes im Bundesarbeitsministerium.

König von Trier bei Hoesch

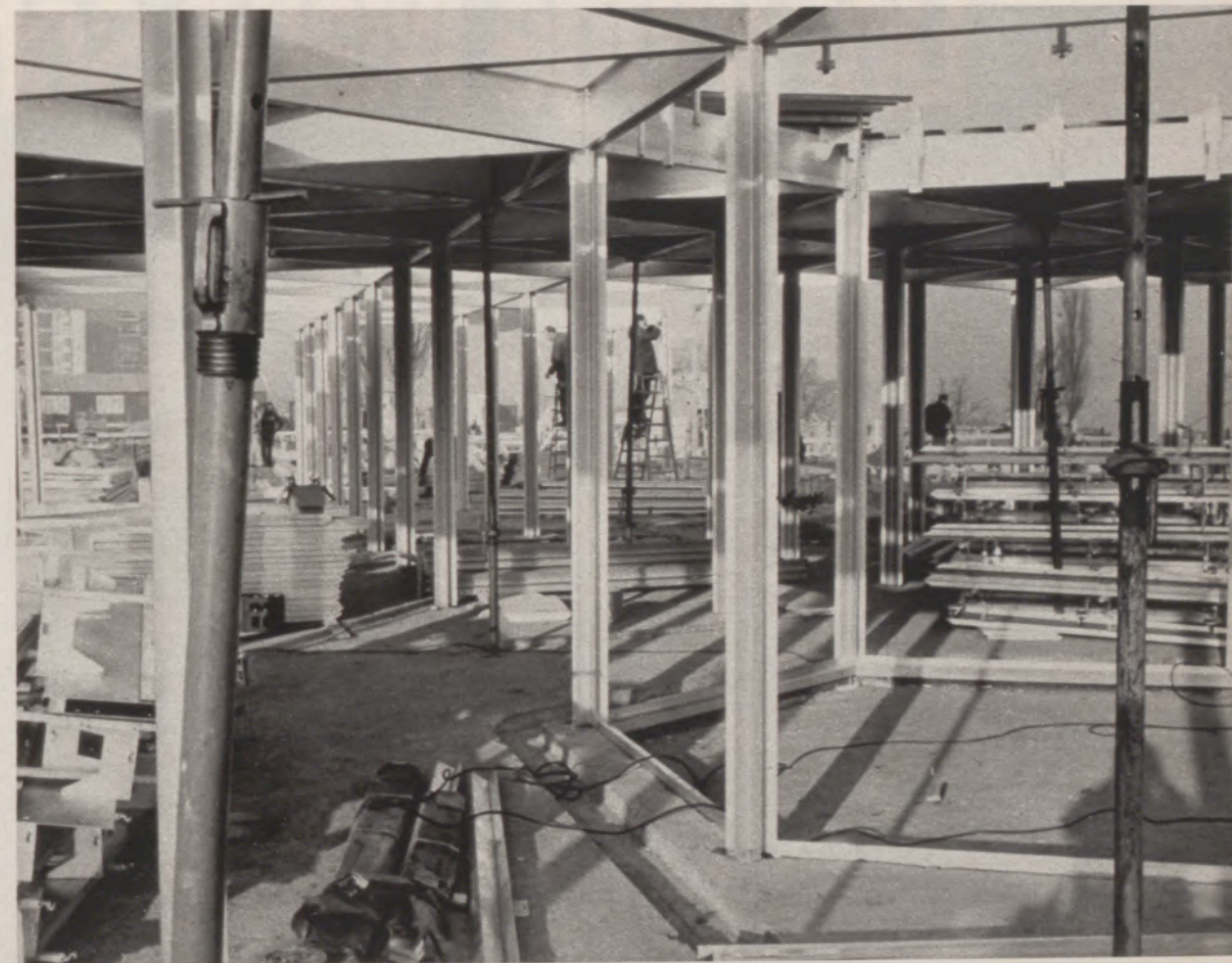
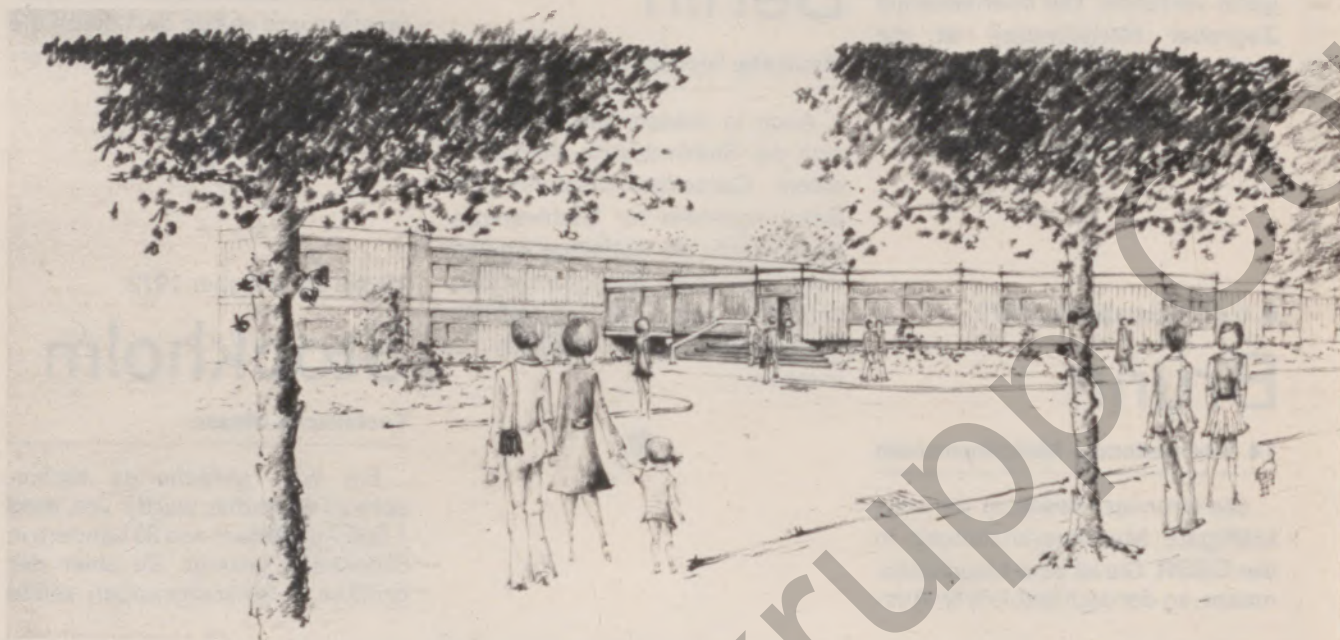
Die enge Verbindung der Stadt Trier mit Hoesch machte ein Besuch des Trierer Bürgermeisters König deutlich, der Ende des Jahres bei Hoesch in Dortmund den Weg des Stahls bis zur neuen Zinalanlage – ebenfalls ein Betrieb des Trierer Walzwerks – verfolgte und

dabei miterlebte, auf welche Weise das auch in Trier verarbeitete Stahlband entsteht. Auf unserem Bild erläutert Ernst Bartmann vom Vorstand der Trierer Walzwerk AG dem Gast die Arbeitsweise des Zinalwerks, rechts Betriebsleiter Zeschky.

Vacmetal gründet Tochter- gesellschaft

Die Vacmetal Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH in Dortmund, an der Hoesch und Krupp zu je 50 Prozent beteiligt sind, gründete gemeinsam mit dem größten britischen Stahlerzeuger, der British Steel Corporation, eine Tochtergesellschaft in Großbritannien, die Vacmetal (U. K.) Ltd. Die neue britische Gesellschaft wird das gesamte Erzeugungsprogramm der deutschen Muttergesellschaft, das sind insbesondere Anlagen zur Vakuumbehandlung flüssiger Metalle, in Großbritannien, Südafrika, Australien und Indien vertreiben.

Bei Funda- mentierung Funde aus der Römerzeit



Erste ESTEL-Büros bald bezugsbereit

In wenigen Tagen werden am Batavierenweg in Nimwegen die ersten Büros für ESTEL fertig sein. Einen Monat später ist das ganze Gebäude bezugsbereit, das bis zum Bau der endgültigen Verwaltung dem ESTEL-Vorstand und rund 100 Mitarbeitern den notwendigen Platz zur Arbeit bietet.

Das etwa 100 Meter lange Gebäude mit einer Nutzfläche von

2150 Quadratmetern besteht aus einer Fertigteilkonstruktion der Goslarer Firma ALCO-Trelement (an der Hoogovens beteiligt ist). Die Tragkonstruktion aus vorgefertigten Stützen, Dach- und Fassadenelementen wird nach der Demontage an anderer Stelle neu verwendet. Den Grundraster des Baustystems bildet ein gleichschenkliges Dreieck mit einer Kantenlänge

von 2,50 Meter. Hieraus werden beliebig große Vieleckräume gebildet, die dem Baukörper eine unkonventionelle Form geben.

Das vorläufige Verwaltungsgebäude gliedert sich in einen eingeschossigen Bauteil, in dem die meisten Büros untergebracht sind, und in ein zweigeschossiges Bauteil mit Besprechungsräumen und den Büroräumen für den Vorstand.

Mit dem Bau – geplant von der Bauabteilung des Liegenschaftswesens unserer Hauptverwaltung – wurde im November 1972 begonnen. Schon im März werden auch die letzten Büros, Konferenz- und Nebenräume bezugsbereit sein.

Bei den Fundamentierungsarbeiten stieß man auf einige Krüge aus der Römerzeit, auf kleine Gegenstände aus Metall und

Glas sowie Reste von Wandmalereien und Baumaterialien, die auf die reiche Vergangenheit dieses Bauplatzes über der Waal hinweisen (s. Heft 11/1972). Nach der Restaurierung im Betriebsmuseum von Hoogovens werden die Funde einen endgültigen Platz in Nimwegen erhalten.

Wer?

Willi Braun, 56, Vorarbeiter im Werk Eichen der Siegerlandwerke und seit 1932 bei Hoesch, hat bisher vier Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen zwei prämiert wurden

Warum?

Willi Braun störte, daß die Zahnkränze an Kranaufrädern durch besonders angefertigte Paßschrauben recht umständlich befestigt wurden

Wie?

Willi Braun fiel eine Möglichkeit ein, die Zahnkränze einfacher und schneller zu befestigen



Wer?

Ignatz Wagner, 52, und seit 24 Jahren bei Hoesch, sowie Erhard Reifenrath, 44, und seit 9 Jahren bei Hoesch, sind beide 1. Männer an der Zerteilanlage III im Werk Wissen der Siegerlandwerke und haben beide einen prämierten Verbesserungsvorschlag eingereicht

Warum?

Ignatz Wagner und Erhard Reifenrath hielten die Stillstandszeiten der Zerteilanlage III für zu hoch. Nach jeder geschnittenen Tonne Feinstblech mußte die Anlage für kurze Zeit stillgesetzt werden oder – wurde durchgefahren – mußten die anfallenden Tafeln von Hand nachsortiert werden

Wie?

Ignatz Wagner und Erhard Reifenrath machten einen Verbesserungsvorschlag, nach dem die Stillstände auf ein Minimum gesenkt wurden, so daß eine 17prozentige Leistungssteigerung erzielt werden konnte



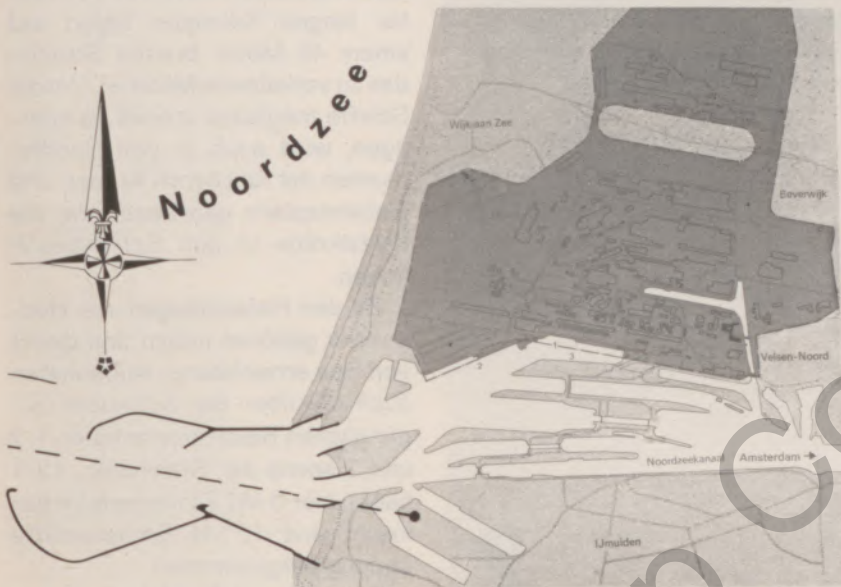
Der kluge Mann schlägt vor

Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	November 1972		Oktober 1972		Okt. 1972 bis Nov. 1972
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	92	14,4	90	14,1	8960
Hoesch Packband GmbH	7	14,1	4	8,0	995
Blefa AG	9	12,7	11	15,5	870
Dittmann & Neuhaus AG	5	9,3	1	1,8	890
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	17	4,8	15	4,2	4682
Hoesch Trierer Walzwerk AG	4	3,7	9	8,5	—
Hoesch Hüttenwerke AG	96	3,7	55	2,1	45450
Hoesch Röhrenwerke AG	5	2,5	13	6,5	10540
Hoesch Siegerlandwerke AG	7	2,3	10	3,3	3769
Schwinn AG	1	2,3	—	—	—
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	2	2,0	3	3,0	3625
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	1	0,7	1	0,7	—
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Schrottverwertung Celler GmbH	—	—	—	—	—
Hoesch Handel AG	—	—	1	0,5	140
Hoesch Konzern	246	4,9	213	4,3	79921

Hier schwimmt das Erz bis vor die Hochöfen

Hoogovens-Hütte am Meer

Wer an Hoogovens denkt, denkt an Stahl – aber auch an das Meer. Hoogovens, die Hütte am Meer, zu deren wichtigsten Vorzügen dieser frachtgünstige Standort gehört, erhält 85 Prozent aller ankommenden Rohstoffe per Schiff und verschickt selbst 70 Prozent der eigenen Erzeugnisse über Wasser. Das ergibt einen Jahresumschlag von fast neun Millionen Tonnen, mit dem der Werkshafen von Hoogovens zum viertgrößten Hafen der Niederlande wurde.



Schemenhaft lösen sich die Umrisse eines Schiffsrumpfs aus dem Morgengrauen. Der Frachter passiert gerade die Feuer an den Köpfen der weit ins Meer greifenden Molen des IJmuidener Hafens. J. Schuur, Mitarbeiter bei Hoogovens, sitzt im hohen, rundum verglasten Leitstand. Er weiß genau, daß das Schiff da draußen die „Thara“ mit 72 000 Tonnen Eisenerz aus Schweden ist. Die Ankunftszeit der Thara ist nach ihrer Abreise aus dem hohen Norden errechnet worden und vor ihrer tatsächlichen Ankunft von der Küstenwacht genau präzisiert an den Mann im Leitstand von Hoogovens weitergegeben worden.

Die erzbeladene Thara hält zuerst auf die Schleusen zu, über die der Schiffsweg nach Amsterdam führt. Ein Stück vor den Schleusen biegt sie jedoch nach Backbord ab und legt wenig später an den Hafenanlagen von Hoogovens an. Sie macht auf dem vorbereiteten Liegeplatz im Außenhafen 2, hinter

▲ Zangenförmig greifen die Wellenbrecher vor der Hafeneinfahrt ins Meer. In ihrem Schutz laufen die Seeschiffe ein, die entweder nach Amsterdam gehen (über die Schleusen und den Nordseekanal) oder die Außenhäfen 1, 2 und 3 von Hoogovens anlaufen, um Erz und Kohle zu löschen oder Stahlerzeugnisse zu laden

der „Sardinia Sulcis“ fest, die gerade 80 000 Tonnen Kohle aus Australien gebracht hat.

Der Mann im Leitstand beobachtet: Die Krane 2 und 3 sind für das Löschen der Thara frei. Der für die ordnungsgemäße und sichere Entladung verantwortliche „Bootsmann“ steht mit seiner Mannschaft bereit. Und so muß es auch sein, denn die Arbeit im Hafen ist immer eilig: Liegezeit ist unproduktive Zeit für die Reederei, und Hoogovens wiederum braucht den Liegeplatz für das nächste Schiff, die „Konkar Indomitable“, die mit

75 000 Tonnen Erz aus Westafrika auf dem Weg ist...

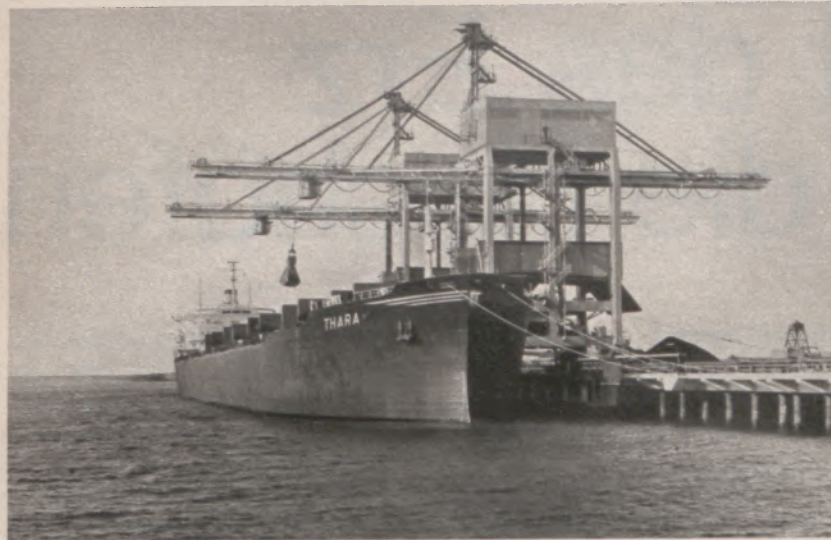
Der „Bootsmann“ lenkt vom Schiffsdeck die Entladung. Keinesfalls darf einfach ein Raum nach dem anderen entleert werden, weil dann Spannungen in den Schiffsverbänden das Schiff gefährden könnten. Bereits vor der Ankunft des Schiffes wird deshalb die genaue Folge der zu entladenden Laderäume festgelegt. Schon senken sich die Greifer in den Bauch des Schiffes, fassen 25 Tonnen Erz, heben das Gegriffene, gleiten auf ihren Laufschienen bis über den im Krangerüst untergebrachten Verteilungsbunker, öffnen sich und kehren zum Schiff zurück. Diese Krane sind Ungetüme, die rund 800 Tonnen wiegen, 55 Meter hoch sind und 75 Meter lange Ausleger besitzen. Das Neue an ihnen: Die Bedienungskabine fährt nicht mit dem Greifer mit. Sie

hat eine eigene Bahn und ist außerdem schwenkbar. So kann der Kranführer seine Kabine immer dort hinstellen, wo er die beste Übersicht über die Schiffsräume hat. Ist einmal das Erz im Greifer, drückt er auf einen Knopf – und nun läuft alles automatisch: Das Katzenfahren zum Bunker, das Öffnen des Greifers über den Bunker und die Rückkehr des Greifers zur Ladeluke.

Knapp zwei Tage brauchen zwei der insgesamt drei Ladekrane, um die 72 000 Tonnen der Thara zu löschen. 550 Meter lang ist der Außenhafen 2, an dem hintereinander zwei 100 000-Tonnen-Schiffe festmachen können. Aus den Verteilungsbunkern in den Krangerüsten läuft das Erz auf zwei breite Bänder, von denen eins 4 000, das andere bis zu 6 000 Tonnen in der Stunde zu den Erzfeldern transportieren kann.



J. Schuur im Leitstand am Außenhafen 2 sieht die ankommenden Seeschiffe als erster; über ihre Ankunftszeit hat ihn allerdings zuvor schon die Küstenwacht verständigt. Er gibt die Meldung weiter und kontrolliert später beim Löschen die optimale Beladung der Förderbänder



Die „Thara“ mit 72000 Tonnen Eisenerz aus Schweden hat am Kai des Außenhafens 2 festgemacht, an dem hintereinander zwei 100 000-Tonner liegen können

1



Zwei der insgesamt 55 Meter hohen Krane brauchen knapp zwei Tage, um 72000 Tonnen Erz zu löschen. Der Greifer fährt automatisch über den im Krangerüst untergebrachten Verteilungsbunker, öffnet sich und kehrt zum Schiff zurück

2

Vor den Hochöfen 1 bis 5 liegt der älteste Hafenteil von Hoogovens, in dem heute die kleineren Schiffe festmachen (im Hintergrund). Vorn der Außenhafen 3, in dem der Hauptteil der für den Export bestimmten Hoogovens-Erzeugnisse von zwei Portalkranen verladen wird

5



Hoogovens-Hfte am Meer

Während im Außenhafen 2 gelöscht wird, wird am anschließenden Außenhafen 1 – dem ältesten Hafen vor den Hochöfen 1 bis 5 – zugleich gelöscht und beladen. Hier machen heute wegen der geringeren Wassertiefe die kleineren Schiffe fest.

Der Hauptteil der für den Export bestimmten Hoogovens-Erzeugnisse – Stahlbunde, Bleche, Stab- und Drehmaterial – wird jedoch am gegenüberliegenden Außenhafen 3 verladen. Hier arbeiten zwei Portalkrane, die jeweils 60 Tonnen heben können. Hinter der 250 Meter langen Kaimauer lagert auf einem 45 Meter breiten Streifen das zu verladende Material. Um die Schiffe möglichst schnell abzufrachten, wird auch in den Schiffsräumen mit fahrbaren Kranen und Gabelstaplern gearbeitet, die die Portalkrane in den Schiffsbauch heben.

Zu den Hafenanlagen von Hoogovens gehören neben den direkt von See erreichbaren Außenhäfen auch die über die Schleusen zugänglichen Reichsbinnenhäfen 1, 2 und 3 sowie der Stahlhafen. 1971 haben hier 3 492 Binnenschiffe gelöscht und 12 144 Binnenschiffe Ladung aufgenommen.

Der höheren Tragfähigkeit entsprechend ist die Anzahl der See-

schiffe, die jährlich Hoogovens anlaufen, wesentlich geringer: 310 Seeschiffe löschten 1971 rund 6,8 Millionen Tonnen Erz und Kohlen, und 1 713 Seeschiffe verladen Hoogovens-Erzeugnisse (zusammen mit den Binnenschiffen 3,1 Millionen Tonnen im Jahre 1971).

Seit fast 48 Stunden läuft die Entladung der Thara. J. Schuur im Leitstand am Außenhafen 2, einer der rund um die Uhr arbeitenden 450 Mitarbeiter der Hafenabteilung von Hoogovens, achtet – wie seine Kollegen auf den anderen Schichten – genau darauf, daß die Bänder optimal beladen sind. Werden die letzten Tonnen Erz in den Laderäumen zusammengekratzt, wird zugleich überprüft, ob beim Löschen etwas beschädigt wurde – eine Reparaturgruppe steht bereit. In wenigen Stunden wird die Thara den Hafen verlassen. Gut, daß die Entladung so reibungslos geklappt hat, denn starker Wind ist angesagt, und bei einer Windgeschwindigkeit von fünfundzwanzig Metern pro Sekunde – das ist Windstärke 10 – muß der Kranverkehr eingestellt werden! J. Schuur ist zufrieden: der Sturm kann kommen. Die Thara ist leer, und bis die Konkar Indomitable festmacht, hat er sich bestimmt wieder beruhigt.



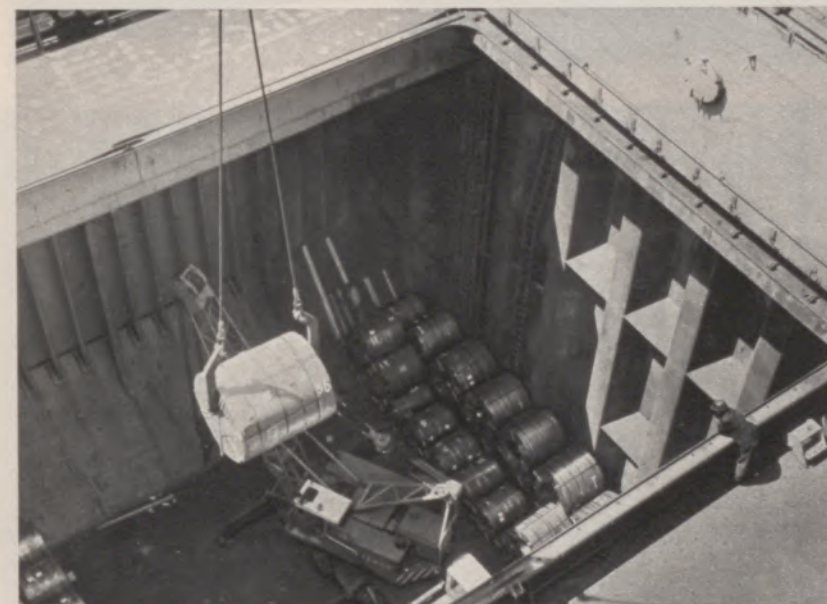
Der Kranführer steuert nur die Erzaufnahme des Greifers. Er fährt in seiner Bedienungskabine auch nicht mit dem Greifer hin und her, sondern bleibt dort über den Ladeluken, wo er die beste Übersicht hat

3



Von den Verteilungsbunkern läuft das Erz – wie die Kohle – über ein verzweigtes Bandsystem zu den Lagerfeldern

4



Um die Schiffs Liegezeit zu verkürzen, werden in die Schiffsräume fahrbare Krane und Gabelstapler gebracht, die die Ladearbeiten beschleunigen helfen

6



Blick auf die Binnenhäfen von Hoogovens, die im Jahr von mehr als 15000 Binnenschiffen angelaufen werden

7

Druck ausüben – fließend verformen

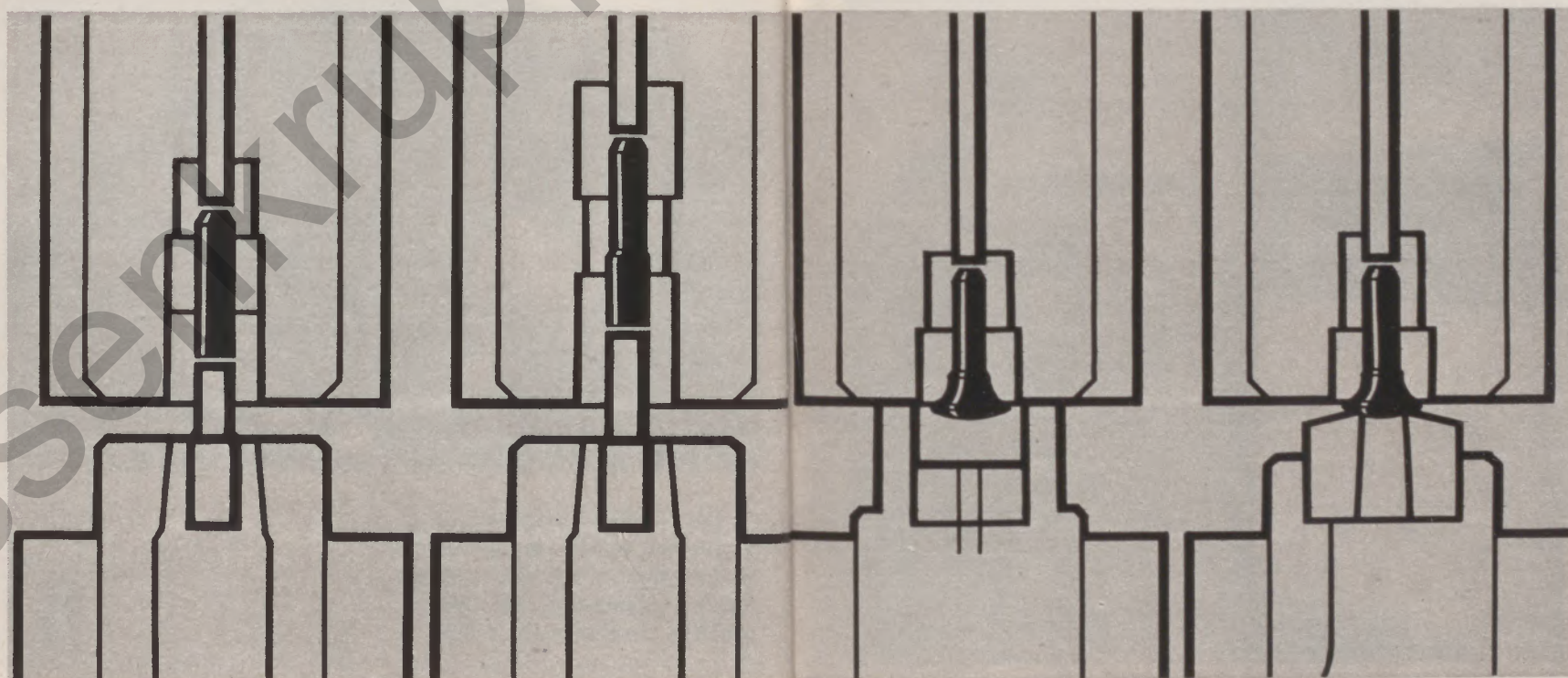
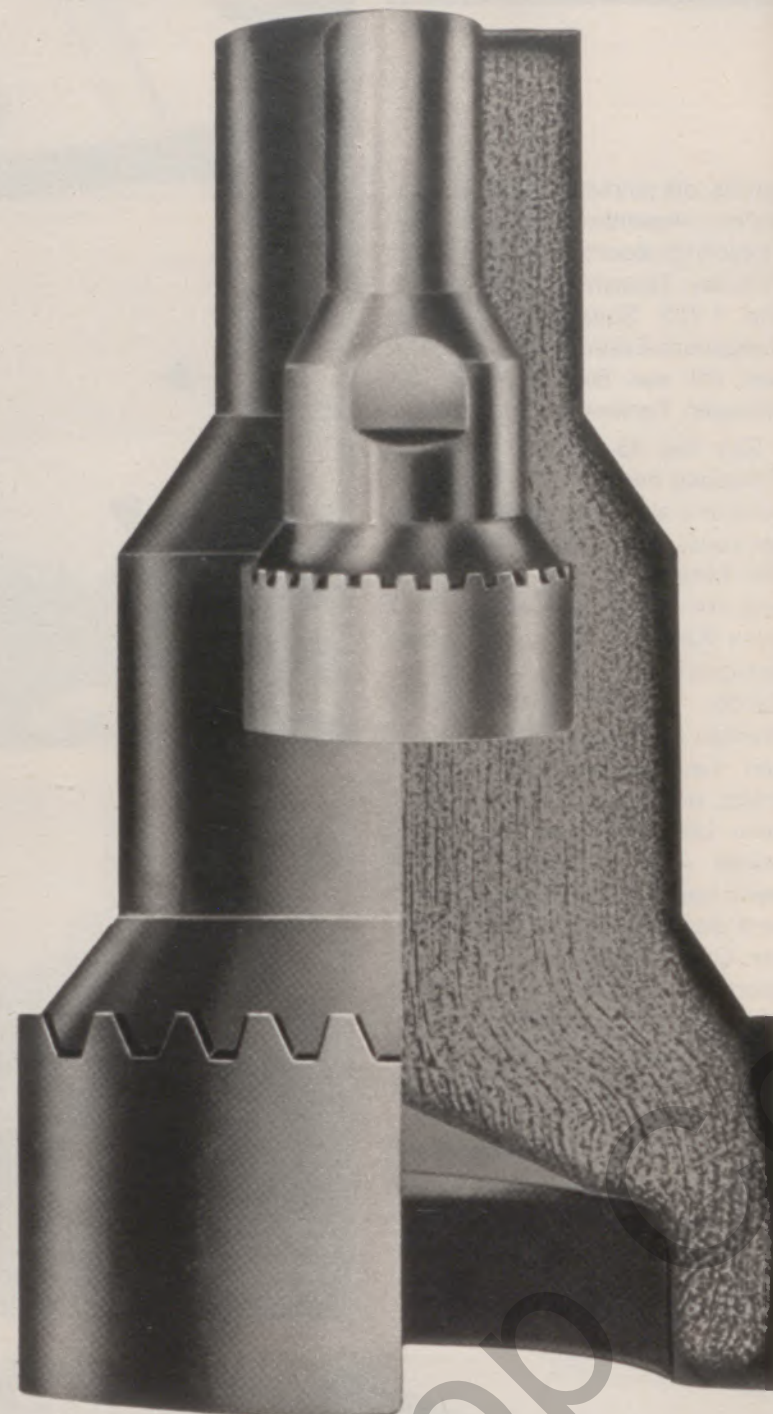
Bis zu viermal in der Sekunde schlagen die Stempel zu. Die Bewegung ist so schnell, daß sie das Auge nicht mehr genau erfaßt. Viermal in der Sekunde fällt ein fertiges Teil aus der Maschine – kaltverformt durch hohen Druck.

Andere Teile – Bolzen, Stopfen, Gehäuse – sind nicht nur größer, sondern auch komplizierter in der Gestalt. Sie können nicht mit einem einzigen Druck verformt werden. Oft sind vier oder auch fünf Umformungsstufen notwendig, bis das Teil seine endgültige Gestalt hat. Bei jedem Schlag der Presse drücken dann vier Stempel vier verschieden weit umgeformte Rohlinge in vier Matrizen. Nach jedem Druck werden die vier Werkstücke gegriffen und eine Station weiterbefördert: das geht so schnell, daß der Wechsel kaum erkennbar ist. Denn auch bei dieser großen Preßmaschine ist der Arbeitstakt sehr schnell: Zweimal in der Sekunde drücken die vier Stempel zu – nach jedem Druck wird ein fertiges Werkstück ausgespuckt (siehe Zeichnung).

Verläuft die Umformung in mehreren Stufen, sind die Werkzeuge in der Preßmaschine entsprechend kompliziert. So ein Werkzeug kann aus bis zu sieben Einzelteilen bestehen. Diese sieben Einzelteile müssen konstruiert, gebaut und erprobt werden, bevor die Fertigung beginnt. Das ist ein hoher Aufwand,

der dem Kaltfließpressen Grenzen setzt. Eigene Werkzeuge herzustellen, lohnt sich nur bei hohen Stückzahlen. Bei nichtartigen Gebilden, die oft nur ein Gramm wiegen, zahlt sich das Werkzeug erst bei der Fertigung von einer halben bis einer Million Stück aus. Bei den größten Kaltfließpreßteilen, die bis zu fünfhundert Gramm wiegen, reicht schon ein Auftrag von 10 000 bis 50 000 Stück.

Kaltfließpressen: eine noch recht junge Methode spanloser Umformung von Stahl und Nicht-Eisen-Metallen zu vielgestaltigen anspruchsvollen Formteilen. Über mehrere Umformungen paßt sich der Werkstoff durch hohen Preßdruck der gewünschten Form fließend an. Den grundsätzlichen Vorzug dieser Formgebung gegenüber dem traditionellen Drehen und Fräsen verrät ein Blick ins Innere des Werkstückes: seine Faserstruktur ist nicht zerschnitten, sondern fließend verformt. Der harmonisch bleibende Faserverlauf (siehe Zeichnung) erhöht die Haltbarkeit des Werkstückes. Weiterer Vorzug des Kaltfließpressens: der Preßdruck verdichtet und glättet die Oberfläche und steigert damit die Festigkeit des Werkstückes. Ein dritter Vorzug: die Bearbeitungszeit ist kürzer. Und schließlich: es gibt keine Werkstoffeinbuße im Vergleich zur spangebenden Fertigung.



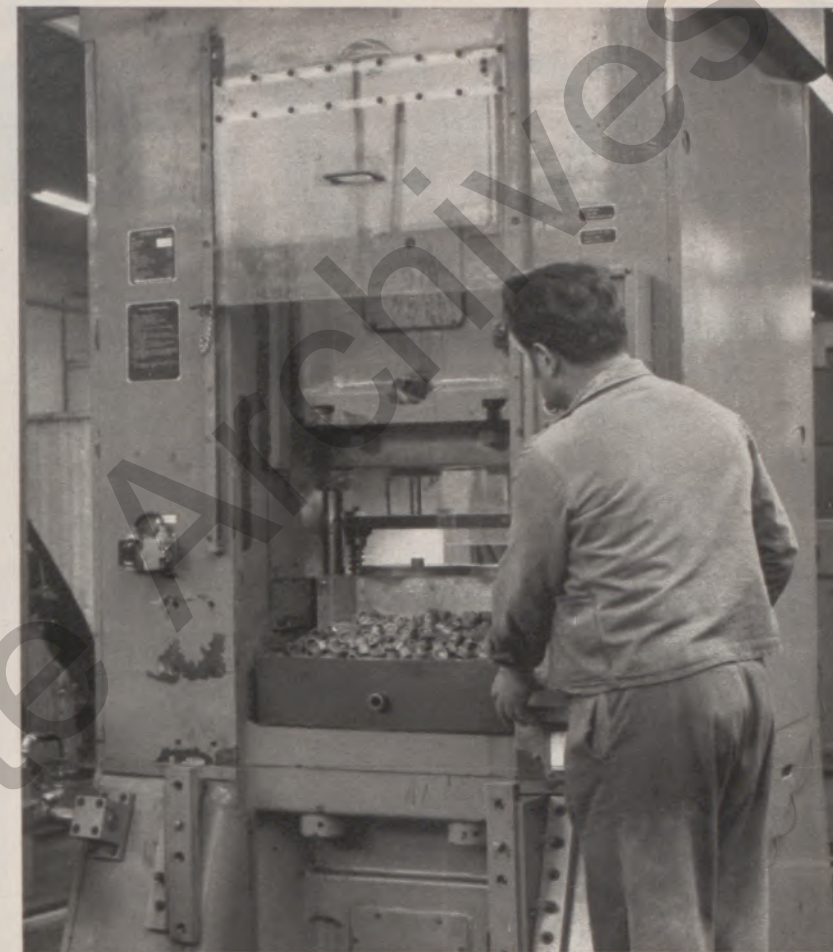
Kaltfließpreßteile werden heute in zahlreichen Industriezweigen eingesetzt: in der Fahrzeugindustrie, im Behälterbau, in der Walzlagerindustrie, im Gerätebau, bei Campingbedarfsartikeln und in immer neuen Bereichen.

Die Herstellung von Kaltfließpreßteilen ist Teamarbeit: viele fachlich qualifizierte Mitarbeiter des Werkes Gevelsberg der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG arbeiten Hand in Hand:

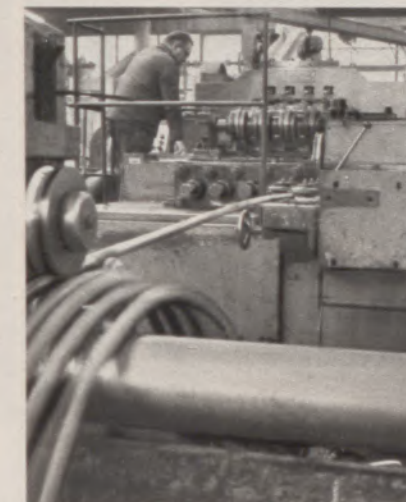
- die Entwicklungsabteilung, die die Kunden über die umformgerechte Werkstückgestaltung berät und die Werkzeuge für die Pressen konstruiert
- die Werkzeugmacherei, die mit äußerster Präzision die immer neuen Werkzeuge herstellt
- die Produktionsgruppe mit den pausenlos schlagenden Preßmaschinen und schließlich
- die Kontrolle, die eine gleichbleibende Qualität der Teile garantiert.

◀ Den wichtigsten Vorzug des Kaltfließpressens verdeutlicht diese Zeichnung: der Einblick ins Innere des Preßteils zeigt, wie die Faserstruktur des Werkstückes durch das Pressen nicht zerschnitten, sondern harmonisch verformt wird, so daß sich die Haltbarkeit des Teiles erhöht

► Eine der Pressen des Werkes Gevelsberg, in der – wie im Text beschrieben – bei jedem Schlag vier Rohlinge zu vier unterschiedlichen Umformungsstufen zugleich verformt werden. Herbert Schmücker kontrolliert die Maschine



◀ Nach einem anderen Prinzip arbeitet diese Presse: hier beschränkt man sich bei jedem Schlag auf eine Umformungsstufe, so daß die Rohlinge zwischen den einzelnen Umformungen – wenn nötig – geglättet und mit einem Schmiermittel versehen werden können. Erich Knoll beaufsichtigt diese Presse



◀◀Hohe Stückzahlen sind eine Voraussetzung des Kaltfließpressens, da meist recht komplizierte Werkzeuge konstruiert und gebaut werden müssen. Unsere Fotos zeigen Günter Ruhl und Gerhard Dreher bei der Konstruktion und Gerd Teunissen in der Werkzeugmacherei des Werkes Gevelsberg

fotografiert...



20 Jahre auf dem Fahrrad zur Arbeit

Mitarbeiter der Ruhrgas AG, des bedeutendsten Gastransportunternehmens der Bundesrepublik, besuchten unser Großrohrwerk in Dortmund-Barop. Unter der Führung von Dipl.-Ing. H. A. Buchmann



Zwei Mitarbeiter aus dem Werk Lippstadt der Hoesch Rothe Erdeschmiedag AG schickten die nebenstehenden Bilder und schrieben dazu: „Am 31. Oktober 1972 trat Kollege Josef Hönemann in den Ruhestand. Da er bald zwanzig Jahre mit seinem Fahrrad zum Werk geradelt war, haben wir Kollegen ihm zum Abschied ein neues geschenkt. Natürlich durfte auch ein echt Westfälisches Frühstück, ein guter Schluck und ein Stück Schinken nicht fehlen. Auf Bild 1 ist Josef Hönemann zu sehen; Bild 2 zeigt seine Arbeitskollegen.“

Besonders interessiert an der Sicherung der Qualität

galt das besondere Interesse der Gäste der Herstellung und Qualitätssicherung von Spiralrohren sowie den Maßnahmen zum Schutz gegen Außen- und Innenkorrosion der Rohre.



Hoesch-Mitarbeiter sind im Krankheitsfalle auch beim Besuch in der DDR gesichert

Unsere Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund gibt folgenden Hinweis:

Die politische Entwicklung hat Erleichterungen im Reise- und Besucherverkehr zwischen beiden deutschen Staaten gebracht. Auch aus unserem Versichertenkreis werden Menschen in den nächsten Wochen und Monaten in die DDR reisen.

Mitglieder der Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund und ihre Familienangehörigen, die sich in der DDR oder in Ostberlin vorübergehend aufhalten und dort erkranken, können notwendige Leistungen bei der für ihren Aufenthaltsort zuständigen Sozialversicherungskasse (SVK) beantragen. Diese Leistungen werden ohne Kostenbeteiligung gewährt.

Beim Antrag ist lediglich der Nachweis zu erbringen, daß eine Mitgliedschaft bei der Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund besteht. Vor Antritt der Reise sollte deshalb unser Mitglied eine Mit-

gliedsbescheinigung von unserer Betriebskrankenkasse anfordern. Es genügt aber auch im allgemeinen als Nachweis das Krankenscheinscheckheft.

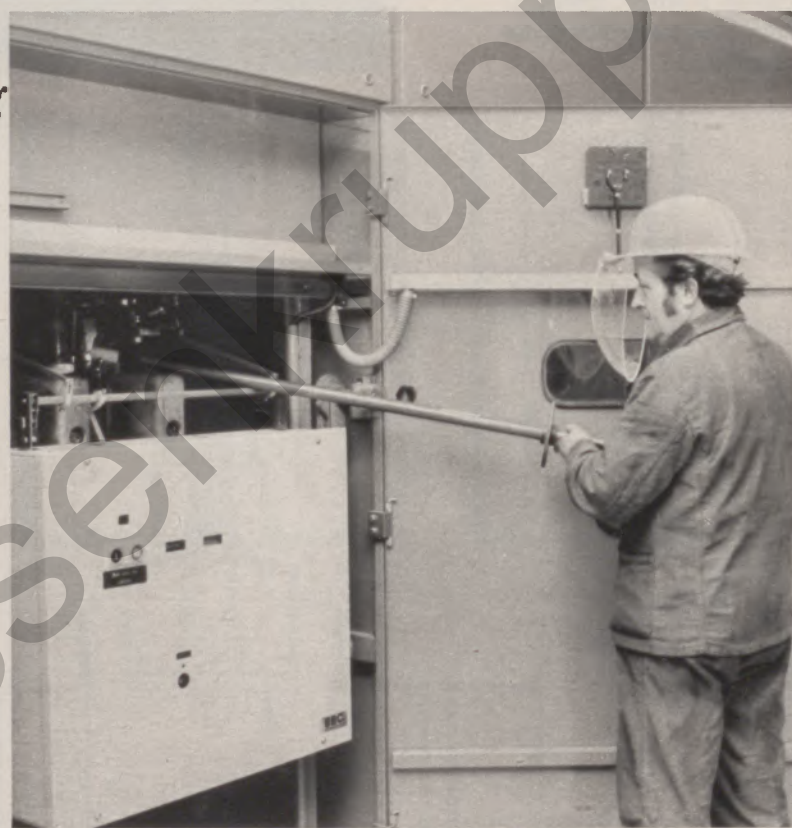
Die Mitgliedsbescheinigung oder das Krankenscheinscheckheft muß also bei Inanspruchnahme von Leistungen in der DDR bei der Sozialversicherungskasse vorgelegt werden. Der Antragsteller erhält sodann von der Sozialversicherungskasse einen Berechtigungsschein.

In dringenden Fällen leistet aber auch in der DDR der Arzt oder Zahnarzt ohne Berechtigungsschein notwendige Hilfe. In solchen Fällen muß jedoch der Berechtigungsschein innerhalb einer Woche nachgereicht werden, da sonst unter Umständen die private Berechnung erfolgt.

Arzneien sowie Heil- und Hilfsmittel (notwendige Bäder, Massagen, Brillen, Bruchbänder usw.) sind kostenfrei. Auch notwendige Fahr- und Transportkosten werden übernommen.

Schwinn stellt Stromversorgung um

Der sprunghaft steigende Strombedarf der Schwinn AG in Homburg (Saar) machte es notwendig, die Energieversorgung von 5 kV auf 20 kV umzustellen. Die gerade in Betrieb genommene 20-kV-Übergabestation bringt durch einen günstigen Strompreis nicht nur wirtschaftlichen Vorteil, sondern wirkt sich auch technisch positiv aus, denn die moderne Anlage läuft einwandfrei, während früher Betriebsstörungen öfter vorkamen; außerdem sind bei weiter steigendem Energiebedarf genügend Reservezellen vorhanden.



Die kleine Form in Eisen und Stahl

Die Ausstellung „Die kleine Form in Eisen und Stahl“ in der Mercatorhalle in Duisburg hatte sich zur Aufgabe gesetzt, der Öffentlichkeit kleinformatige Stahlskulpturen vorzustellen; Kunstgegenstände also, die sich für Wohnungen und Büros eignen. Diese Skulpturen bestehen aus Baustahl, aus wetterfestem Stahl und aus nichtrostendem Edelstahl. Sie sind sehr vielfältig in ihrer künstlerischen Ausdrucksform, in Gestaltung und Verarbeitung. Neben Stahlskulpturen waren in der Duisburger Ausstellung – veranstaltet von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie – auch Gegenstände aus Eisenkunstguß zu sehen, vorwiegend Ofenplatten aus dem 18. und 19. Jahrhundert.



Mit Judo bringt Ingrid jeden Mann aus dem Gleich- gewicht

HOESCH MITARBEITERINNEN HABEN HOBBIES

Eine reine Männergesellschaft ist die Stahlindustrie schon lange nicht mehr: allein bei Hoesch arbeiten rund 4 500 Frauen, so daß fast jeder zehnte Mitarbeiter eine Frau ist. Haben wir in den vergangenen Jahren die vielseitigen Berufe vorgestellt, in denen Frauen bei Hoesch tätig sind, beginnen wir heute eine neue Reihe über die Hobbies unserer Kolleginnen – über Beschäftigungen in der Freizeit, die (auch Männer!) anregen können.

Ingrid war vierundzwanzig, als sie mit Judo begann. Doch „je jünger, je besser: um so beweglicher ist man. Heute lernen schon Kinder im sechsten Lebensjahr Judo“ – den Sport, zu dem man immer einen Partner braucht, vor dem man sich verneigt, wenn man ihn fordert oder die Zusammenarbeit beendet. Der Judoka hat Achtung vor seinem Gegner, ist dankbar, daß er mit Hilfe des anderen lernen kann.

Während des Trainings wird so wenig wie möglich gesprochen. Denn Judo, die Kunst, durch Nachgeben zu siegen, zielt letzten Endes auf Selbstbeherrschung ab, auf die Erziehung zur Harmonie, zur Konzentration und zu blitzschneller Reaktion, auf eine umfassende körperlich-geistige Bildung also, die sich wohl jedermann wünschte, wenn zuvor nur nicht so viel Schweiß zu vergießen wäre.

Blitzschnell dreht sich der Tori (Angreifer) mit der Hüfte in den Uki (Verteidiger), zieht ihn an den Armen nach unten und wirft ihn dann im O-goshi, im großen Hüftwurf. Er hält ihn auf der Matte im



▲ Ingrid Mönkemeier am Vergrößerungsgerät

Würgegriff, im Kata-Juji-Jime, bis Uki aufgibt und abklatscht.

Es macht Spaß zuzusehen, wie ein junges Mädchen einen kräftigen jungen Mann aufs Kreuz legt. Der Wunsch, dazu in der Lage zu sein, war allerdings für Ingrid Mönkemeier immer mit dem Bemühen verbunden, es auf faire, höfliche Art zu tun.

Gemäß der ersten Silbe des Wortes Judo, die „sanft“ und „be-



▲ Ingrid hält mit dem Würgegriff Kata-Juji-Jime ihren Partner am Boden



scheiden“ heißt, ist es das Ideal des Judoka, sich zu einem harmonischen Menschen heranzubilden. Nicht zuletzt ist Judo aber ein fesselnder, dynamischer Ausgleichssport.

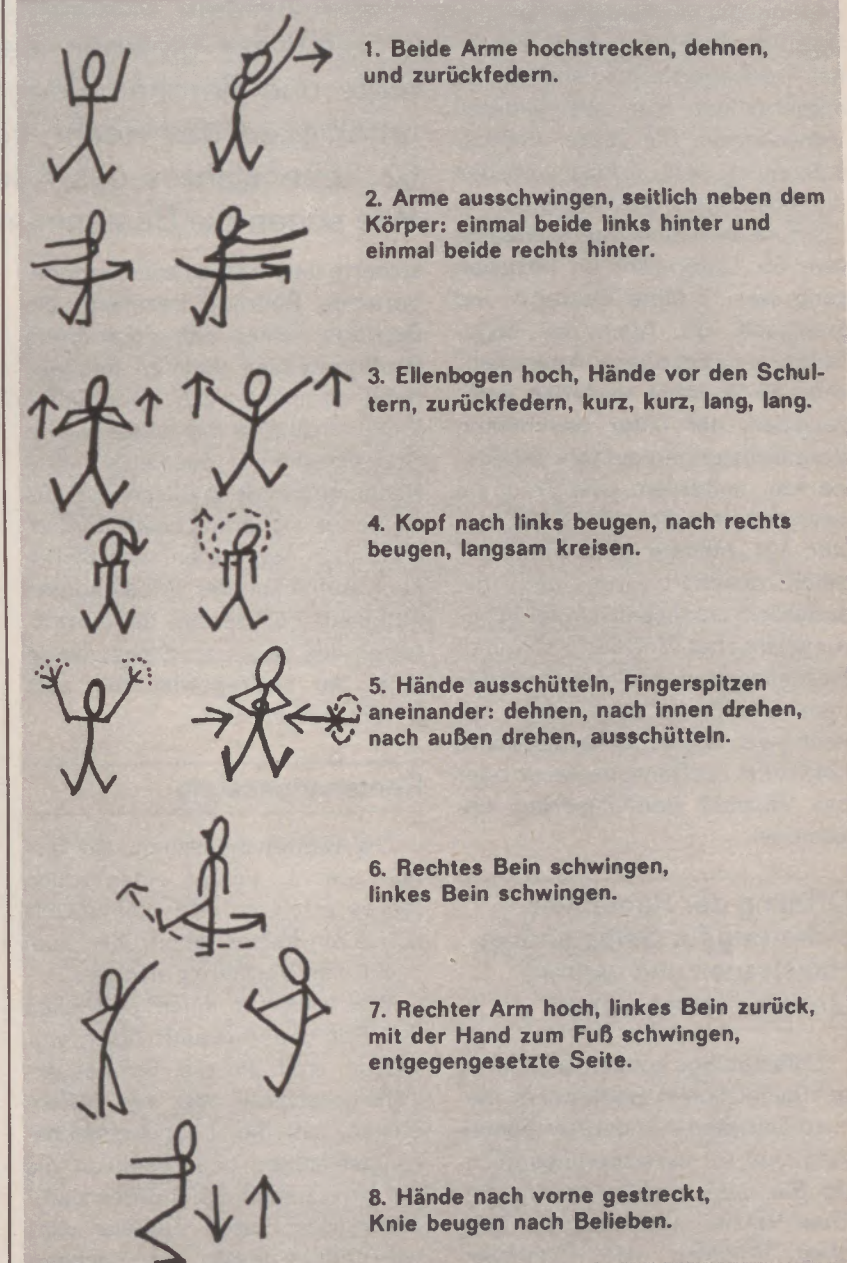
Ingrid Mönkemeier, Laborantin bei der Werbeabteilung der Hoesch Werke AG, betreibt Judo schon einige Jahre. Wenn sie in ihrem Beruf auch nicht festgenagelt an einem Fleck sitzt, sondern während des Tages mehrmals vom Entwickler zum Fixierbad oder zum Trockenschrank läuft – ausreichende Bewegung bietet das nicht! Anders ist es abends im „Dojo“, dem Übungsraum in der Sporthalle, wenn sie mit weißer Hose aus einfachem Baumwollstoff, in der man sich unbehindert bewegen kann, und in weiter Kimonojacke, die der Obi oder Gürtel zusammenhält, ihren Gegner wirft, oder selbst durch die Luft wirbelt. Scheinbar gefährlich klatscht sie auf die Reisstroh-Matte, ist aber sofort wieder auf den Beinen und versucht, nun selbst den Gegner zu Fall zu bringen.

„Bin ich von zweien der weniger Starke“, erläutert Ingrid Mönkemeier, „bin ich kleiner und schwächer als mein Gegner, müßte ich auf jeden Fall verlieren, wenn mich der Gegner mit aller Kraft angreift. Wenn ich aber keinen Widerstand leiste, sondern seiner Kraft durch entsprechende Körperdrehung soweit wie möglich nachgebe und dabei mein Gleichgewicht halte, fällt er vornüber und verliert selbst das Gleichgewicht. So kann ich meinen Gegner besiegen, auch wenn ich schwächer bin.“

Gelenkig muß der Judoka sein, um richtig fallen zu können. Der Judolehrer beginnt deshalb an jedem Übungsabend mit Lockerungsübungen. „Fallen lernt man zuerst“, erklärt Ingrid Mönkemeier. „Man muß den Körper nach vorn, nach hinten und seitlich über Schulter und Arm abrollen.“ Bis man das wirklich beherrscht, ist etwa ein Jahr vergangen. Wenn man dazu die ersten acht Würfe, die ersten vier Haltegriffe und ihre japanischen Namen beherrscht, hat man den 5. Kyu-Grad erreicht und darf den gelben Gürtel tragen. Jede weitere Prüfung – sechs Schülergrade gibt es – verlangt die Beherrschung weiterer Würfe, Halte- und Würgegriffe. Mit zweiunddreißig Würfen, dreizehn Haltegriffen und siebzehn Hebeln trägt Ingrid Mönkemeier den blauen Gürtel. Sie ist vom braunen Gürtel, dem 1. Dan- oder Meister-Grad, nicht weit entfernt.

5 Minuten Bewegung

„Ich würde ja gern einmal zusehen, wie man in Ihren Büros oder Betrieben turnt. Bei uns klappt es eigentlich schon ganz schön. Wir werden von Jahr zu Jahr flotter. Bei den Lehrlingen bin ich jetzt schon bei einer heftigen Jazz-Gymnastik gelandet“, schreibt Christa Tittes. Sie hat in einem Münchner Betrieb die „Fünf-Minuten-Bewegungspause“ eingeführt und schlägt auch uns muntere Gymnastik vor. Der aus ihrer Feder stammende kleine „Vorturner“ zeigt diesmal folgende Übungen:



Knappe Übersicht über das neue Rentenrecht

Flexible Altersgrenze

Seit dem 1. Januar 1973 können ältere Versicherte den Zeitpunkt ihres Eintritts in den Ruhestand selbst bestimmen. Denn als flexible Altersgrenze wird eingeführt

das 63. Lebensjahr allgemein,
das 62. Lebensjahr für Schwerbeschädigte, Berufsunfähige und Erwerbsunfähige.

Wer von den flexiblen Altersgrenzen Gebrauch machen will, muß 35 oder mehr Versicherungsjahre nachweisen können; dabei werden jedoch außer Beitragsjahren auch sogenannte Ersatzzeiten (zum Beispiel Kriegsdienst) und sogenannte Ausfallzeiten (zum Beispiel Arbeitslosigkeit, Krankheit, verlängerte Schulausbildung) mitgerechnet. Für alle anderen Versicherten, die diese Voraussetzungen nicht erfüllen, bleiben die bisherigen Bestimmungen in Kraft, nach denen Altersruhegeld vom 65. Lebensjahr an beziehen kann, wer 15 Jahre Beitrags- und Ersatzzeit hat. Auch das sogenannte „vorgezogene Altersgeld“ kann ab 60 Jahre weiterhin jeder beziehen, der unter bestimmten Voraussetzungen ein Jahr arbeitslos war, außerdem jede Frau, die zwischen dem 40. und 60. Lebensjahr 121 Monate (überwiegend!) pflichtversichert war und die außerdem insgesamt 15 Versicherungsjahre hat. Von den bisherigen Bestimmungen wird also durch das neue Gesetz nichts geändert; nur kann, wer 35 Versicherungsjahre hat, früher die Rente beziehen oder bei Verzicht den Zuschlag bekommen.

Öffnung der Rentenversicherung für Selbständige, Hausfrauen und weitere Gesellschaftsgruppen

Selbständige können auf Antrag der gesetzlichen Rentenversicherung beitreten. Mit der Antragstellung sind sie versicherungspflichtig. Sie haben damit zwar die gleichen Rechte, aber auch die gleichen Pflichten wie Pflichtver-

Flexible Altersgrenze, Öffnung der Rentenversicherung für alle Bürger, Rente nach Mindesteinkommen, Vorverlegung der Rentenanpassung alljährlich um ein halbes Jahr – das sind die vier Schwerpunkte des Rentenreformgesetzes, auf dessen Verabschiedung Arbeitnehmer und Rentner, Hausfrauen und Selbständige lange gewartet haben. Allein die Öffnung der Rentenversicherung richtet sich an etwa 750 000 Selbständige, sieben Millionen Frauen und 350 000 Angestellte. Ähnlich ist es mit der flexiblen Altersgrenze: Im Jahre 1973 werden 337 000 Personen 35 Versicherungsjahre haben und damit bereits vom 63. Lebensjahr an Altersruhegeld beanspruchen können. Außerdem erhalten zur gleichen Zeit 47 000 Schwerbeschädigte und Rentner wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit das Recht, schon mit Vollendung des 62. Lebensjahres das Altersruhegeld zu beziehen. Wie sehen die Bestimmungen im einzelnen aus?

sicherte und müssen einkommensgerechte Beiträge bezahlen; die Beiträge richten sich nach ihrem Bruttoarbeitseinkommen (maßgebend ist immer das versteuerte Einkommen, das der letzte gültige Steuerbescheid ausweist). Das Recht auf Eintritt in die gesetzliche Rentenversicherung besteht grundsätzlich in den ersten zwei Jahren nach Aufnahme der selbständigen Tätigkeit. Für bereits bei Inkrafttreten des Gesetzes Selbständige läuft die Antragsfrist bis zum 31. Dezember 1974.

Rentenanpassung

Die Rentenanpassung, die bisher zum 1. Januar eines jeden Jahres erfolgte, wird nun jeweils schon ein halbes Jahr früher, zum 1. Juli des Vorjahres erfolgen.

Wer sich für einen speziellen Fall Rat und Auskunft holen will, wende sich an die Bundesversicherungsanstalt oder ihre Außenstellen, an die Landesversicherungsanstalten oder auch an die bei den Gemeindebehörden dafür zuständigen Stellen. Zuweilen wird, wie bereits gesagt, wer nachent-

richten und (oder) neu in die Rentenversicherung eintreten will, gut daran tun, einen der zugelassenen Rentenberater aufzusuchen.

Neben der Pflichtversicherung auf Antrag für Selbständige haben alle Personen, also insbesondere Hausfrauen, das Recht, freiwillige Beiträge zur gesetzlichen Rentenversicherung zu entrichten. (Ausgenommen sind Beamte, die weniger als 60 Monate Beiträge zur Rentenversicherung gezahlt haben.) Auch Angestellte, die sich bei Aufhebung der Versicherungspflichtgrenze haben befreien lassen, können sich künftig freiwillig versichern.

Eine große Chance für viele ist, daß die Rentenversicherung nicht nur „nach vorne“, sondern auch „nach rückwärts“ geöffnet worden ist: In den nächsten drei Jahren können sowohl diejenigen, für die die Rentenversicherung jetzt geöffnet worden ist, als auch die heute Pflichtversicherten den Antrag stellen, Beiträge für die Zeit bis 1956 zurück freiwillig nachzuentsrichten, um entweder Lücken im Versicherungsverlauf zu schließen oder sich die Anwartschaft

auf eine Rente zu erwerben. Dazu muß allerdings gesagt werden, daß es kaum Sinn hat, mit dem niedrigsten Beitrag rückwirkend nachzuzahlen. Dabei käme nicht einmal eine Rente von 25 DM heraus. Wer allerdings im Jahr 1973 mit dem Höchstbetrag nachzahlen will, muß dafür an die 45 000 DM berappen. Ende 1972 war es noch – wegen des niedrigeren Beitragssatzes – um rund zweieinhalbtausend Mark billiger zu haben. (Siebzehn Jahre rückwirkend Nachzahlung mit dem Höchstbeitrag ergäben eine monatliche Rente von annähernd 537 DM für 1973.) Auch wer nicht den Höchstbeitrag nimmt, muß mit erklecklichen Summen rechnen. Zum Trost sei gesagt: der Versicherungsträger kann Teilzahlungen bis zu fünf Jahre zulassen. Der Antrag auf rückwirkende Nachzahlung bis 1956 hat Zeit bis zum 31. Dezember 1975.

Da es verschiedene – günstigere und ungünstigere – Möglichkeiten und Wege gibt, für seine soziale Sicherheit zu sorgen, wird es oft angebracht sein, einen Fachmann zu Rate zu ziehen.

Rente nach Mindesteinkommen

Eine Million Rentner, vor allem Frauen, werden von den neuen Bestimmungen über die Rente nach Mindesteinkommen profitieren. Es handelt sich um solche Rentner und Rentnerinnen, die zwar lange – mindestens 25 Jahre – pflichtversichert waren, aber früher aufgrund krasser Lohnunterschiede wesentlich weniger verdienten als andere. Bei einer großen Zahl von Rentnern wird sich die Rente verdoppeln. Die Erhöhungsbeträge werden „von Amts wegen“ festgestellt. Es ist also zwecklos, einen Antrag zu stellen. Und wegen der großen Zahl der Begünstigten und der damit verbundenen Verwaltungsarbeit ist leider damit zu rechnen, daß es sehr lange dauern wird, ehe die Nachzahlung und die höhere Rente ausbezahlt werden können.

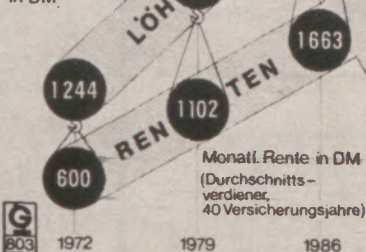
Fünfzehn Jahre liegen dazwischen

Von der Rentenreform im Jahre 1957 bis zu dem vor kurzem vom Bundestag verabschiedeten Rentenpaket haben sich die jährlichen Ausgaben der Arbeiter- und Angestellten - Rentenversicherung mehr als vervierfacht (von 10,7 auf 47,3 Milliarden DM). Auch die Zahl der Rentner hat sich erhöht (von 6,5 auf 9,7 Millionen); weit schwerer wiegt freilich die alljährliche Erhöhung der Rentenbeträge. Bezog 1957 ein Durchschnittsrentner ein monatliches Altersruhegeld von 262 DM, so jetzt fast das Dreifache, nämlich 724 DM. Diese Verbesserung wurde durch das Prinzip der dynamischen Rente ermöglicht. Es sorgt dafür, daß auch die Rentner in den Genuß der allgemeinen Lohnentwicklung kommen. Nimmt man allein das Jahr 1972, so konnten die Ruhegeldempfänger in dreierlei Hinsicht zufrieden sein. Ihre Bezüge wurden am 1. Januar um 6,3

Zukunft der Löhne-Zukunft der Renten

(Nach Annahmen der Bundesregierung)

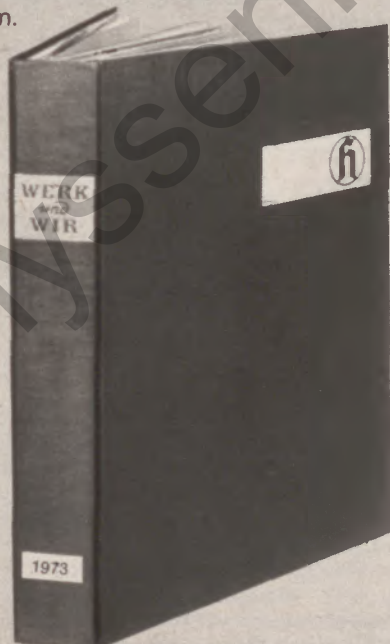
Durchschnittliche Bruttomonatsverdienste der Arbeitnehmer in DM.



Prozent erhöht. Die vorgezogene Rentenanpassung brachte ihnen ab 1. Juli nochmals 9,5 Prozent mehr. Und außerdem wurde ihnen auch der Krankenkassenbeitrag zurückerstattet, den sie in den Jahren 1968 und 1969 entrichten mußten.

Auch für den Jahrgang 1973 unserer Werkzeitschrift stellen wir Ihnen wieder eine Sammelmappe zur Verfügung. In die Sammelmappe können Sie WERK UND WIR ohne Schwierigkeiten selbst einhängen. Sie haben so die Möglichkeit, die Hefte des Jahrgangs 1973 zu sammeln und geschützt aufzubewahren. Wünschen Sie eine Sammelmappe, brauchen Sie nur die diesem Heft beiliegende Karte auszufüllen und an uns abzuschicken.

Die neue Sammelmappe nicht vergessen



UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

- 4. 2. 1973
Josef Humpert – Maschinist
Werk Westfalenhütte
- 16. 2. 1973
Heinrich Becker – Maschinist
Werk Westfalenhütte

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 27. 2. 1973
Adolf Bredebach – 1. Maurer
Werk Eichen

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 16. 2. 1973
Johann Reinhardt – Schlosser

25

Hoesch Werke AG

- 1. 2. 1973
Gisela Will – Direktionssekretärin
Hoesch AG Bergbau (alt)
- 23. 2. 1973
Heinrich Rensmann – Kraftfahrer
- 24. 2. 1973
Otto Schulte – Krankenbesucher

Hoesch Hüttenwerke AG

- 3. 2. 1973
Hilde Hahner – Kranfahrerin
Werk Phoenix
- 3. 2. 1973
Helmut Leschner – Kranfahrer
Werk Phoenix

- 4. 2. 1973
Willi Lehnert – Werkschutzmann
Werk Union

- 6. 2. 1973
Werner Wietrek – Konstrukteur
Werk Phoenix

- 6. 2. 1973
Günter Hädrich – Schleifer
Werk Phoenix

- 9. 2. 1973
Karl Stenuf – Flämmer
Werk Phoenix

- 9. 2. 1973
Martin Wurch – Lokführer
Werk Phoenix

- 10. 2. 1973
Rolf Emminghaus – Büroangestellter
Werk Westfalenhütte

- 10. 2. 1973
Gerd Schaar – Sachbearbeiter
Werk Phoenix

- 10. 2. 1973
Hermann Meyer – Blockdrucker
Werk Phoenix

- 12. 2. 1973
Albert Prothmann – Maschinist
Werk Phoenix

- 14. 2. 1973
Willi Striepling – Schlosser
Werk Phoenix

- 14. 2. 1973
Fritz Wendrikat – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

- 14. 2. 1973
Erich Gröger – Dreher
Werk Westfalenhütte

- 16. 2. 1973
Wilfried Steinfadt – Werksbahn-disponent
Werk Phoenix

- 16. 2. 1973
Hans Overkott – Kranfahrer
Werk Phoenix

- 17. 2. 1973
Walter Chrastek – Maurer
Werk Union

- 18. 2. 1973
Ernst Ters – Schlosser
Werk Union

- 24. 2. 1973
Wilfried Bolte – Betriebstechniker
Werk Union

- 24. 2. 1973
Hubert Koch – Kolonnenführer
Werk Phoenix

- 25. 2. 1973
Helmut Köhler – Schreiner
Werk Union

- 26. 2. 1973
Eugen Nusser – Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte

- 26. 2. 1973
Gerhard Bartz – ff-Maurer
Werk Union

- 27. 2. 1973
Reinhard Lenzer – Kranfahrer
Werk Phoenix

- 27. 2. 1973
Lothar Simmang – Steuermann
Werk Westfalenhütte

- 28. 2. 1973
Günter Neumann – Lokführer
Werk Union

- 28. 2. 1973
Helmut Hirt – Oberschalttafelwärter
Werk Union

- 28. 2. 1973
Anton Hentschel – Walzenkerber
Werk Union

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 6. 2. 1973
Günter Philipp – 1. Glüher
Werk Eichen

- 10. 2. 1973
Friedrich Runkel – Techn. Angestellter
Werk Eichen

- 10. 2. 1973
Walter Stuff – Magazinverwalter
Werk Attendorn

- 23. 2. 1973
Anneliese Taube – Gruppenleiterin
Hauptverwaltung Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

- 10. 2. 1973
Ludwig Bald – Kesselwärter
Maschinenbetrieb Hohenlimburg

- 23. 2. 1973
Horst Brinkhoff – 1. Mann Richtmaschine
Zurichterei Hohenlimburg

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

- 3. 2. 1973
Margret Bogdanski – Sachbearbeiterin
Werk Dortmund

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 2. 2. 1973
Karl-Heinz Finger – Kauenwärter

Hoesch Brennstoffhandel GmbH

- 1. 2. 1973
Erich Schwelle – Prokurist
Niederlassung Würzburg

Walzstahlkontor Westfalen GmbH

- 20. 2. 1973
Werner Oppermann – Verkaufssachbearbeiter

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG

Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scipelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaría São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

mund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 123/0822 294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Titelseite: Manfred Kampmann, Rückseite: Erich Kreuzner, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Robert Sack und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Aerolux, Frankfurt (Frei Reg.-Präs. Darmstadt 1277/72); Bender, Bexbach und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

Landschaft

- Karl Rausch
- ① Hoesch Handel AG, Geschäftsstelle Stuttgart Nerkatal bei Besigheim/Württemberg
- Rudolf Wagener
- ② Hoesch Hüttenwerke AG „Wilde Wiesen“ bei Menden im Sauerland
- Eckart Schanko
- ③ Hoesch Hüttenwerke AG Bensen (Nordsee) Störtebeckerstraße
- Horst Steinbach
- ④ Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Waldschneise bei Ennepetal-Voerde
- Hans Kamstein
- ⑤ Hoesch Hüttenwerke AG Seebach bei Vlotho an der Weser
- Friedrich Moritz
- ⑥ Hoesch Hüttenwerke AG Trinkwasserstaubecken Hengsen

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Februar Fotos zu dem Thema „Gut beleuchtet“ und bis zum 3. März Fotos zu dem Thema „Am liebsten: Kinderbilder“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '73

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

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

**WERK
und
WIR**

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 1–16, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dort-



