



WERK und WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESellschaft

11
1975

Überblick über die Beschäftigungslage der Hoesch Werke

Inhalt

- 282 Überblick über die Beschäftigungslage der Hoesch Werke AG
- 283 ESTEL stößt in stahlfremde Bereiche vor – Bericht über KG Diversifikation
- 286 Erdgas-Pipeline aus Hoesch-Spiralrohren in der Nordsee
- 288 Umweltschutz fördert Weißblechabsatz
- 289 Werner Sieckmann 25 Jahre bei Hoesch
- 290 Weißblech – Geschichte eines Werkstoffes
- 292 China – Markt der Zukunft
- 293 Hoesch Handel liefert Feindrahtwerk nach Algier
- 293 Ministerbesuch aus Ecuador
- 294 Der kluge Mann schlägt vor
- 295 Aufgleisgeräte der Maschinenfabrik Deutschland bewähren sich in aller Welt
- 297 HRS-Montagemeister Krone in Australien
- 299 H. J. Schummel zum drittenmal Sterngolf-Europameister
- 300 Dortmunder Wirtschaft braucht Schnellstraßen
- 302 Was hindert Frauen am Aufstieg?
- 304 Über die wirtschaftliche Absicherung bei Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit
- 305 Unsere Jubilare
- 306 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 307 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Auf humorvolle Weise wirbt die Weißblech-Informationszentrale für den Absatz von Weißblech, das als Verpackungsmaterial so viele gute Eigenschaften besitzt wie kaum ein anderer Werkstoff (siehe Seite 288–291)

Rückseite: Die Koordinationsgruppe Diversifikation faßt die ESTEL-Tätigkeiten zusammen, die über die Stahlerzeugung, die Stahlverarbeitung und den Stahlhandel hinausgehen. Ein Beispiel dafür ist die Beteiligung an Orenstein & Koppel. Unser Foto zeigt 120 Tonnen schwere Hydraulik-Bagger von O & K im englischen Kohle-Tagebau

Aufgrund der weltweiten Rezession, deren Auswirkungen auf unser Unternehmen wir im September-Heft ausführlich darstellten, wurden in den Personalbereichen unserer Werke und Gesellschaften ein Bündel von Maßnahmen eingeleitet und durchgeführt, um die Arbeitsplätze unserer Mitarbeiter zu sichern. Durch den Abbau von Mehrarbeit wie durch Kurzarbeit waren allerdings empfindliche Einkommenseinbußen für viele unserer Mitarbeiter nicht zu umgehen.

Schon seit dem Spätsommer vergangenen Jahres, als sich der Umschwung der Konjunktur andeutete, wurden ausscheidende Mitarbeiter nur noch, wenn unbedingt nötig, ersetzt. Auf diese Weise verringerte sich unsere Belegschaft, die im September 1974 mit 51 700 Beschäftigten ihren höchsten Stand erreicht hatte, schon bis Ende letzten Jahres um 300 Mitarbeiter.

Als sich die Lage in fast allen Bereichen im Laufe des Jahres 1975 weiterhin verschlechterte, wurde in Abstimmung mit den zuständigen Betriebsräten ein umfassendes personalles Maßnahmenprogramm eingeleitet, das sich auch in dieser Situation bewährt hat.

Die wesentlichen Punkte dieses Programms sind:

- der Abbau von Mehrarbeitsstunden und Regelungen, nach denen betriebsnotwendige Mehrarbeitsstunden abgefeiert werden müssen,
- die Ausbildungsprogramme im Bereich der Hüttenwerke,
- Kurzarbeit in Fertigungsbereichen der Verarbeitung, wo trotz dieser Maßnahmen der Beschäftigungsrückgang nicht aufgefangen werden kann.

Diese Maßnahmen haben sich deutlich ausgewirkt: So verringerte sich im Laufe der ersten neun Monate dieses Jahres die Mitarbeiterzahl der Hoesch Werke AG um 1 300 auf rund 50 100, und zwar fast ausnahmslos dadurch, daß – wenn irgend möglich – Abgänge nicht ersetzt wurden.

Auch die Mehrarbeit wurde weitgehend abgebaut. Dazu folgende Zahlen, die das Ausmaß der Einschränkung verdeutlichen: In den ersten neun Monaten dieses Jahres wurden im Bereich der Hoesch Werke AG rund 3,3 Millionen Mehrarbeitsstunden weniger als im Vergleich zum Vorjahreszeitraum verfahren. Dadurch wurde Arbeit für rund 2800 Mitarbeiter geschaffen.

Im Bereich der Hüttenwerke wird heute praktisch keine Mehrarbeit mehr verfahren. Im Bereich der Verarbeitung liegt der Anteil der Mehrarbeit zur Zeit bei 4,8 Prozent, da in den Fertigungsbereichen, die nach wie vor gut beschäftigt sind, weiterhin Mehrarbeit verfahren werden muß.

Wenn unsere Hüttenwerke – im Gegensatz zu anderen Hüttenwerken, wo bereits seit Monaten kurzgearbeitet wird – bisher ohne Kurzarbeit auskommen konnten, dann war dies nur durch eine Vielzahl innerbetrieblicher Maßnahmen möglich: Abbau aller Überstunden, betriebliche Umsetzungen, Vorziehen von Reparaturen und eine verstärkte Aus- und Weiterbildung in Zusammenarbeit mit dem Arbeitsamt.

Es wird geplant, die gesamte Hütte für die Zeit vom 19. bis 31. Dezember 1975 stillzulegen. Einige Betriebsbereiche werden davon

ausgenommen werden. Für die betroffenen Mitarbeiter wird Kurzarbeitergeld beantragt.

Anders als bei den Hüttenwerken mußte in einigen Fertigungsbereichen unserer Verarbeitung bereits seit Februar dieses Jahres kurzgearbeitet werden; ähnliche weitergehende Anpassungsmaßnahmen wie bei den Hüttenwerken waren hier wegen der betrieblichen Struktur und der geografischen Lage der Werke nicht möglich.

Bei den Siegerlandwerken wurde im Oktober noch in den Werken Wissen, Trier und im Zinalwerk Dortmund kurzgearbeitet, nachdem in den Vormonaten noch in weiteren Fertigungsbereichen Kurzarbeit notwendig gewesen war. Die leichte Belebung auf dem Feinblechsektor hat sich hier günstig ausgewirkt. Im Oktober waren noch 1150 Mitarbeiter von Kurzarbeit betroffen, im September 2630 einschließlich der 380 Mitarbeiter, die in den Verwaltungen Siegen und Wuppertal Kurzarbeit verfahren mußten.

Die Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte sind insbesondere im Federnbereich sowohl für Pkw als auch für Nutzfahrzeuge zumindest bis Ende des Jahres gut beschäftigt. Nicht entscheidend gebessert hat sich die Auftragslage in den Fertigungsbereichen Kaltwalzwerk Hohenlimburg, Kaltwalzwerk Hagen-Kabel und Ziehwerk Schwerte. Auch zu wünschen übrig läßt die Auftragslage in den Profilwalzwerken und im Preßwerk in Schwerte und im Kaltprofilwerk Hagen-Kabel. Im Oktober arbeiteten rund 500 Mitarbeiter in den Fertigungsbereichen Kaltwalzwerke und Ziehwerk Schwerte verkürzt. Hinzu kamen 170 Mitarbeiter in den technischen und kaufmännischen Verwaltungsbereichen, für die ebenfalls Kurzarbeit eingeführt wurde.

Nicht zufriedenstellend ist auch die Beschäftigungssituation im Bereich Packband, wo 118 Mitarbeiter in Hagen-Kabel von Kurzarbeit betroffen sind.

Im Bereich der Röhrenwerke hat sich die Beschäftigungssituation in letzter Zeit zunehmend ver-

ESTEL stößt in stahlfremde Bereiche vor

schlechtert. Insbesondere im Mittelrohrwerk und im Großrohrwerk bestehen erhebliche Beschäftigungsschwierigkeiten. So mußten im Oktober 250 Mitarbeiter im Mittelrohrwerk kurzarbeiten; im November hat sich die Situation etwas verbessert. Im Großrohrwerk Barop mußte im November für ca. 300 Mitarbeiter ebenfalls Kurzarbeit eingeführt werden.

Rothe Erde-Schmiedag und Schwinn hatten alles in allem bisher keine große Sorgen, wenn auch im Bereich der Kaltfließpreßteile, der Lenkkränze und bei den kleineren Großwälzlager Auftragslücken bestehen. Insgesamt sind die Aussichten bis Ende dieses Jahres nicht ungünstig.

Zufrieden können wir mit dem Auftragsbestand der Maschinenfabrik Deutschland sein, die Aufträge bis in das Jahr 1977 hinein vorliegen hat.

Bei der Blefa wird derzeit keine Kurzarbeit verfahren, nachdem sich im Werk Kreuztal die Beschäftigungssituation in den Fertigungsbereichen Umformtechnik und Dachfenster deutlich verbessert hat.

Alle Werks- und Leistungsbereiche von ESTEL sind in vier Koordinationsgruppen eingeteilt: KG Stahl, KG Verarbeitung, KG Handel und KG Diversifikation. Heute stellen wir die KG Diversifikation vor, die Koordinationsgruppe, die für alle ESTEL-Tätigkeiten verantwortlich ist, die weder Stahlerzeugung noch Stahlverarbeitung oder Stahlhandel betreffen. Ein Team aus fünf Mitgliedern berät, entscheidet und bestimmt die Geschäftspolitik. Vorsitzender des Teams ist ESTEL-Vorstandsmitglied Hr. W. H. Schoenmaker, dem wir einige Fragen stellten.



WERK UND WIR: Diversifikation – „Streuung“ – ist weder bei Hoesch noch bei Hoogovens etwas grundsätzlich Neues. Aber jetzt soll offensichtlich gezielt und mit Nachdruck in Bereiche vorgestoßen werden, die nicht mehr direkt etwas mit Stahl zu tun haben. Warum?

SCHOENMAKER: Dafür gibt es viele Gründe, die wichtigsten aber sind: Gestreute Konzernaktivitäten helfen auch Konzernrisiken streuen. ESTEL ist ein gesundes Unternehmen, der wichtigste Akzent liegt nach wie vor auf dem Stahlbereich. Mit einer bewußten Streuung der Konzernaktivitäten hoffen wir jedoch, zur Kontinuität des Unternehmens beizutragen und nicht zuletzt auch die Erträge zu verbessern. Weiterhin: Es hat sich gezeigt, daß unser Know-how auf technischem, finanziell-wirtschaftlichem, juristischem und auch auf dem Marketing-Gebiet sehr gut auch in für uns neuen Nichtstahl-Bereichen angewandt werden kann. Früher waren wir der Meinung, daß wir nur in jenen Bereichen tätig sein dürften, die eine gewisse Verwandtschaft mit dem Stahl haben. Wir sind jedoch mehr und mehr zu der Überzeugung gelangt, daß die Diversifikation sowohl in den stahl nahen Bereichen – dabei ist an den Bergbau zu denken – als auch in den Nichtstahl-Bereichen betrieben werden kann und sollte.

WERK UND WIR: Wie heißen die Ziele, die sich die KG Diversifikation gesetzt hat?

SCHOENMAKER: Lassen Sie es mich so sagen: Wir bemühen uns um

- eine Rendite der Diversifikations-Unternehmen, die sich zumindest mit der von ESTEL für die Gesamtheit beabsichtigten Rendite messen kann;
- in Diversifikations-Unternehmen anteilig investiertes Kapital von rund hfl 1 Milliarde im Jahr 1980;
- Streuung über eine begrenzte Anzahl von Bereichen. An erster Stelle haben wir gewählt: Boden-

schätze, Nickel, Zement, Aluminium, Umwelttechnik, Maschinenbau, Bauindustrie und Dienstleistungen;

- internationale Tätigkeit, dadurch kann auch eine bessere geografische Streuung verwirklicht werden;
- eine Einflußnahme auf die Strategie der Diversifikations-Unternehmen, so daß wir unsere ESTEL-Kenntnisse auch tatsächlich verwerten können. Also nicht nur eine finanzielle Beteiligung.

WERK UND WIR: Welche Bedeutung haben die bereits bestehenden Aktivitäten?

SCHOENMAKER: Beim Zusammengehen haben sowohl Hoesch als auch Hoogovens eine Vielzahl an „Beteiligungsgesellschaften“ eingebracht – Unternehmen, an denen in der Vergangenheit aus irgendwelchem Grund eine Beteiligung erworben wurde. Man soll den Umfang der Diversifikations-Aktivitäten, wie sie beim Zusammenschluß bestanden und sich seitdem weiterentwickelt haben, nicht unterschätzen. Alles zusammen genommen ergäbe die Diversifikation zur Zeit schon ein ziemlich umfangreiches Unternehmen. Wie ich schon sagte, beträgt das von ESTEL in der Diversifikation im Laufe der Zeit investierte Kapital im Moment rund eine Drittel Milliarde. Der ESTEL-Anteil am Gesamtvermögen dieser Unternehmen ist jedoch viel größer. Unsere Diversifikationsgruppe hat in diesem großen Komplex „DI-Unternehmen“ eine koordinierende Aufgabe bei der Führung und beim Ausbau aller dazugehörigen Unternehmen und Beteiligungen.

WERK UND WIR: Was tut die KG Diversifikation, um über das Bestehende hinauszukommen?

SCHOENMAKER: Bei den neuen Aktivitäten bezieht sich unsere Aufgabe mehr auf die Suche nach neuen Möglichkeiten bei den schon bestehenden Diversifikations-Sparten wie auch in ganz neuen Be-

reichen. Das kann also auch das Ingangsetzen und Entwickeln neuer Aktivitäten durch die Gründung von Unternehmen oder durch die Beteiligung an Unternehmen bedeuten. Einige Beispiele: Mit der Zusammenfassung unserer Umweltaktivitäten in der Tochtergesellschaft Esmil BV hat ESTEL deutlich ein neues Gebiet betreten, und zwar das der Umwelttechnik, besonders der Wasserbehandlung, der Abwasserreinigung und der Schlammverarbeitung.

Ein zweites Beispiel gibt es im Bereich Bergbau, wo ESTEL zur Zeit über eine Beteiligung an der Exploration und Gewinnung von Erdgas aus der Nordsee mitarbeitet. Auch finden regelmäßig Explorationen in Kanada, Australien und Brasilien nach für ESTEL neuen Metallerzen sowie nach Koks- und Flammkohle statt. Dies ist eine fesselnde Aufgabe, die viel Arbeit, viel Geld und viel Geduld erfordert.

WERK UND WIR: Können Sie etwas Genaueres über die schon erreichten Erfolge sagen?

SCHOENMAKER: Bei der Gruppe Bodenschätze ist unser Ziel einerseits die Sicherstellung der Rohstoffversorgung für den ESTEL-Bedarf und zum anderen das Entfalten völlig neuer Bergbau-Aktivitäten. Wir glauben, daß die Gruppe Bergbau gute Wachstumsmöglichkeiten hat. Die Projekte sind aber oft so umfangreich und kapitalintensiv, daß sie meistens in Zusammenarbeit mit Dritten verwirklicht werden müssen. Ein gutes Beispiel hierfür ist das Nickelprojekt in Indonesien. Außerdem befinden sich die Projekte außerhalb Europas. Aber bitte: hier eine Aufstellung unserer Aktivitäten in der Gruppe Bodenschätze:

1. Zur Zeit schon bestehende und auf die Deckung des ESTEL-Bedarfs ausgerichtete Aktivitäten:
Eisenerz: Bong Mining, Liberia; Ferteco, Brasilien;
Kokskohle: Backley, West-Virginia, USA;
Dolomit: Dolomitwerke, BRD; Usines Stéphenne, Belgien;
Kalk: Rheinisch Westfälische Kalkwerke, BRD; Carrières de Namêche, Belgien.
2. Neue Projekte, die ebenfalls auf die Deckung des ESTEL-Bedarfs ausgerichtet sind:
Kohle: USA und Kanada, über Exploration und Bergbau;
Eisenerz: Elfenbeinküste; Liberia; Bauxit: Brasilien.
3. Aktivitäten, die nicht auf die Deckung des heutigen ESTEL-Bedarfs ausgerichtet sind:
Erdgas: N. V. Noordwinning;
Nickel: Pacific Nikkel Indonesia; sonstige Metalle: Zinn, Zink, Kupfer, Chrom u. a. Exploration über Oremco (USA); über Exploration und Bergbau (BRD).

WERK UND WIR: Sie haben vorhin „Aluminium“ in der Reihe der Diversifikations-Beispiele genannt. Wie steht es damit?

SCHOENMAKER: Unsere Aktivitäten im Bereich Aluminium sind in der Holland-Aluminium-Gruppe zusammengefaßt, von deren Aktien wir die Hälfte besitzen. Auch für Aluminium kann man, weltweit gesehen, von guten Wachstumsmöglichkeiten sprechen. Die Aluminiumindustrie ist aber sehr kapitalintensiv

▼ Bei der Bong Mining Company in Liberia werden Eisenerze im Tagebau gefördert



und umfaßt meist Betriebe von der Rohstoffgewinnung über die Verhüttung und die Erzeugung von Halbfertigprodukten bis zu der Herstellung von Fertigprodukten. Die HA-Gruppe hat zur Zeit als Kernpunkte: die Aluminiumhütte in Delfzijl und das Strangpreß- und Walzwerk Sidal in Belgien. Daneben hat HA Halbzeug-Aktivitäten in der Bundesrepublik (Alco-Junior-Werke) und in den Niederlanden (Aluminium Industrie Vaassen und Metaalgieterij Giesen). Zur Zeit besitzt HA noch keine eigene Bauxit- und Tonerdegewinnung. Die Lage für die Aluminiumindustrie ist zur Zeit aber sehr schwierig, besonders wegen der sehr gestiegenen Energie- und Rohstoffkosten.

WERK UND WIR: Können Sie etwas über die Umwelt-Aktivitäten der KG Diversifikation berichten?

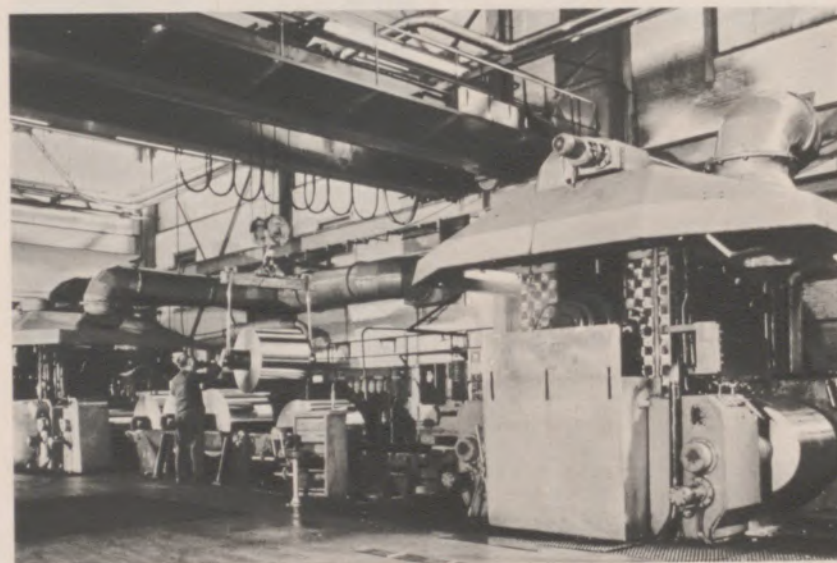
SCHOENMAKER: Ich habe schon die Esmil BV erwähnt. Diese Gesellschaft ist durch eine Beteiligung an der amerikanischen Gesellschaft

Envirotech Corporation (27 Prozent) und eine Beteiligung von 81 Prozent an den europäischen Niederlassungen von Envirotech in England, Deutschland, Italien, Frankreich und Spanien auf dem Wege, zu einem ziemlich großen, auch international vertretenen Unternehmen anzuwachsen. Wir sind der Ansicht, daß auch in Anbetracht der bei ESTEL vorhandenen Grundkenntnisse und des schon bestehenden Zutritts zum Umweltmarkt über Hubert Maschinefabriken in Sneek für Esmil gute Zukunftsaussichten bestehen. Esmil hat sich die Aufgabe gestellt:

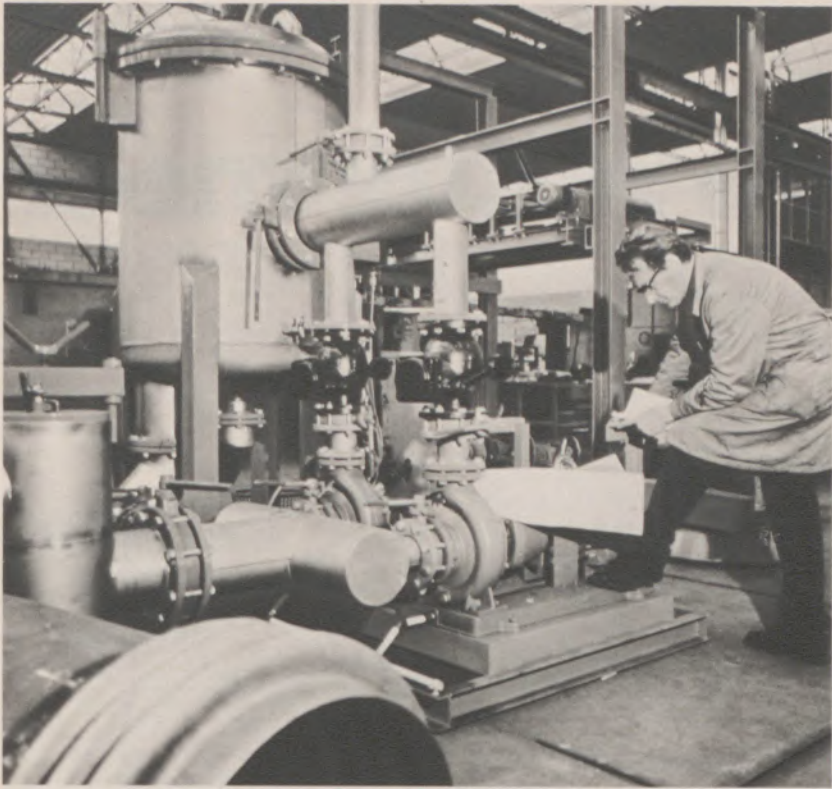
- einen gehörigen internationalen Marktanteil besonders in den

Bereichen Wasserbehandlung und Abwasserreinigung zu erwerben;

- ein komplettes Paket von Produkten und Dienstleistungen in ausgewählten Bereichen, entweder aus eigener Produktion oder mittels Ankäufen bei Dritten, zu liefern;
- das eigene Know-how auszubauen durch eine Kombination von ESTEL-Kenntnissen mit fremdem Know-how und mittels eigener Forschung;
- den internationalen ESTEL-Handelsapparat (besonders Hoesch Handel) optimal einzuschalten und im Anschluß daran einen technisch-beratenden Marke-



▲ Blick in eine Walzerei von Aluminiumfolien der niederländischen Aluminium-Industrie Vaassen



◀ Die Hubert-Maschinenfabrik im niederländischen Sneek ist im Umweltschutz für Esmil tätig; hier bei der Installation von Filteranlagen

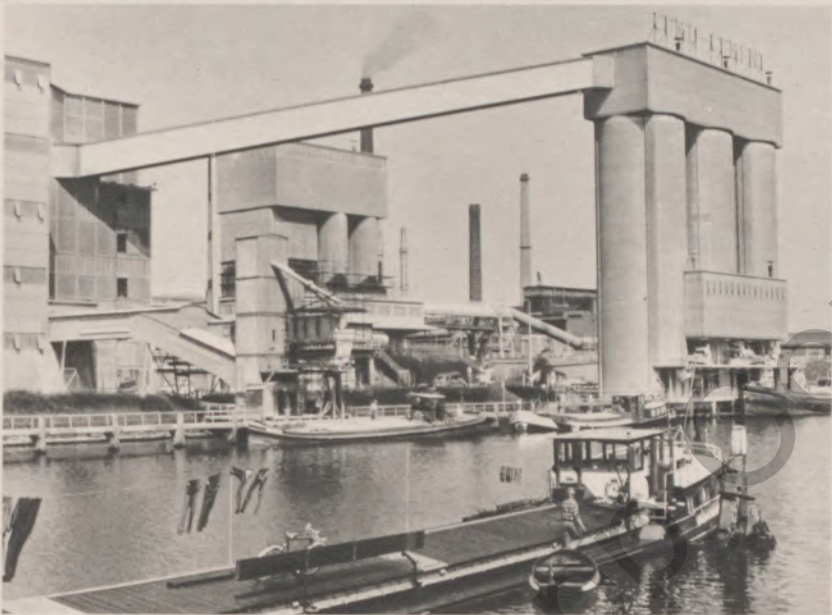
◀ Die Silos der Zementfabrik Cemij liegen am Werkshafen von Hoogovens, so daß die Zementschiffe schnell beladen werden können

▼ Die Allrad-Hydraulikkranen von O & K Orenstein & Koppel können bis zu 21 Tonnen heben

ting-Apparat aufzubauen;
– eine Gruppe zu organisieren, die schlüsselfertige Projekte anbieten kann.

WERK UND WIR: Welche weiteren Schwerpunkte sehen Sie für die Arbeit der KG Diversifikation?

SCHOENMAKER: Die Verarbeitung von Nebenprodukten, wie Hochofenschlacke zu Hochofenzement, besteht bei Hoesch und Hoogovens schon seit vielen Jahrzehnten. Die Zementgruppe arbeitet in den Niederlanden auf einer Kapitalbasis von 50 zu 50 zusammen mit der Portlandzementfabrik Enci in Maastricht. Auf diese Weise



ESTEL-Beteiligungen im Bereich Diversifikation

ESTEL-Beteiligungen im Bereich Diversifikation							
Rohstoffe, Hilfsstoffe und Bergbau	%						%
Hoogovens Delfstoffen BV	100	Deutsche Moncorvo Kos. GbR, BRD	33	Envirotech Corporation	27	Nickel	%
Oremco Inc., USA	50	Dolomitwerke GmbH, BRD	50	Technisch Bureau Milien	100	PT Pacific Nikkel Indonesia, Indonesien	24
Beckley Coal Mining Corp., USA	25	Rheinisch Westfälische Kalkwerke AG, BRD	79	Esmil-EVT	81		
SA des Usines Stéphenne, Belgien	100	Didier Werke AG, BRD	26	Zement	%	Bau	%
SA Carrières de Nâmeche, Belgien	50	Aluminium	%			Staalmat BV	100
Oost Borneo Mattschappij NV	99	Holland Aluminium BV, darunter	50	Cementfabriek Ijmuiden (Cemij) BV	50	Laura Metall BV	25
Exploration und Bergbau GmbH, BRD	38	– Aluminium Industrie Vaassen BV	100	Cementfabriek Rozenburg (Robur) BV	50	NV Nobels Peelman, Belgien	11
Zuid Pacific Koper Mij NV	9	– Alco Junior Werke, BRD	74	Zementfabrik Hoesch Hüttenwerke AG	100	Nederl. Draadindustrie (NDI) BV	100
Liberiaerz Beteiligungsgesellschaft, BRD	53	Verkaufskontor „Alumined“ v. o. f. Sidal SA, Belgien	50	Maschinenbau und Transport	%	Sonstige Gesellschaften	%
Konsortium Brasiliana GbR, BRD	37	Umweltschutz	%			S.M.D.K.	49
Bong Mining Company Inc. Liberia	8			O & K Orenstein & Koppel AG, BRD	50	BV Assurantiebdr. Gebr. Scheuer	50
Ferteco Mineracao SA, Brasilien	37	Esmil BV	100	Seereederei „Frigga“ AG, BRD	33	Industriewerte Versicherungskontor GmbH, BRD	100
Deutsche Mekambo Kons. GbR, BRD		Maschinenfabrik W. Hubert & Co. BV	41	Westfälische Transport AG, BRD	26	Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH, BRD	100
		Progas BV	100				

hat ESTEL in den Niederlanden eine fünfzigprozentige Beteiligung an zwei Hochofenzementfabriken, die zusammen eine Jahreskapazität von zwei Millionen Tonnen haben. In Dortmund besitzt ESTEL eine Hochofenzementfabrik mit einer Jahreskapazität von 400 000 Tonnen.

Auch in den Bereichen Transport, Maschinenbau sowie Vermittlung sind Hoesch und Hoogovens schon seit Jahren tätig. Als Beispiel möchte ich Orenstein & Koppel erwähnen, ein Unternehmen mit 9000 Mitarbeitern, an dem ESTEL zu fünfzig Prozent beteiligt ist. Die Gesellschaft liefert Baumaschinen, Waggons, Schiffe, Gabelstapler, Rolltreppen und Riesenbagger. O & K – ein Name, der weltweit einen bekannten und sehr guten Klang hat.

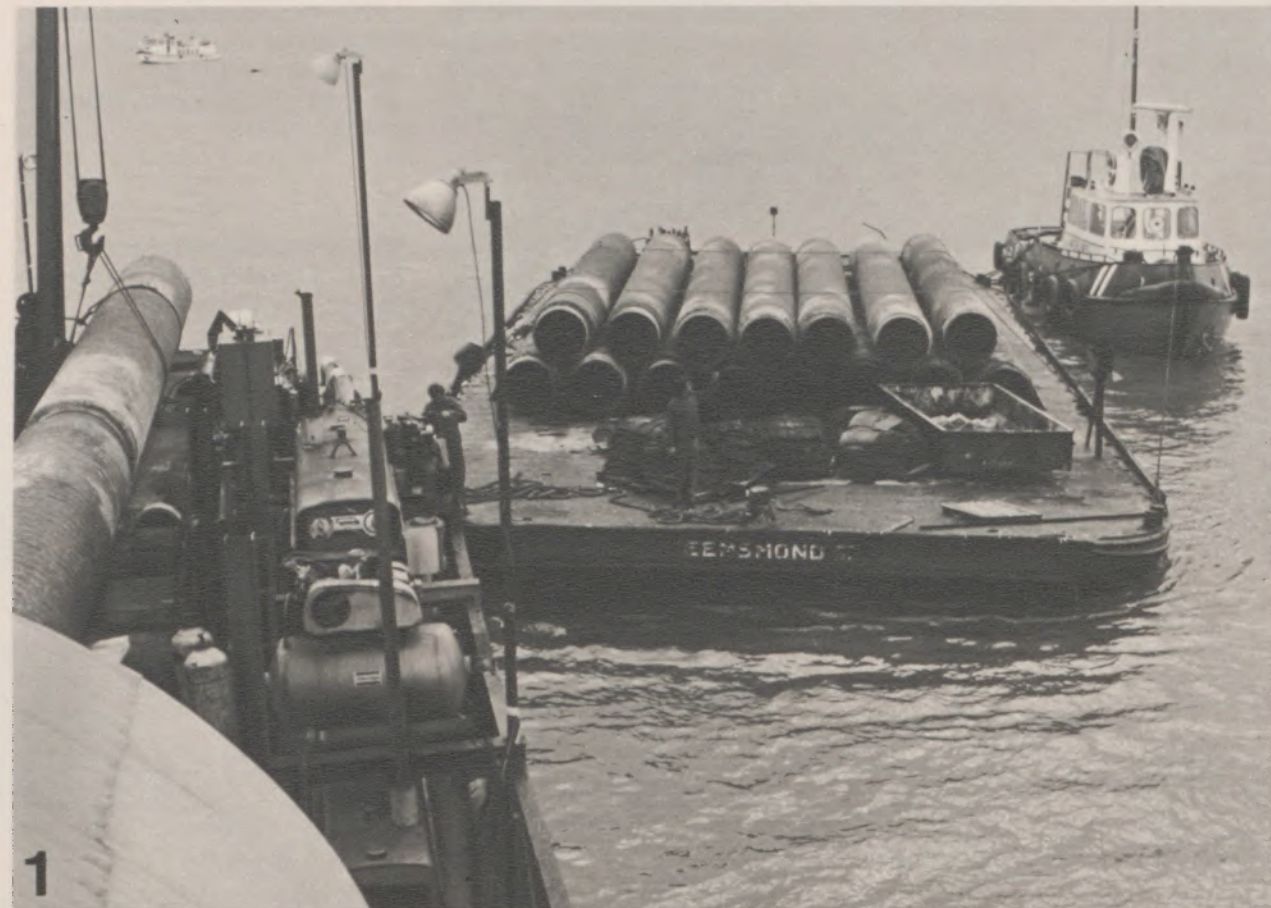
Wollen Sie sich genauer über die Beteiligungsgruppen informieren, die ESTEL im Bereich Diversifikation hält, werfen Sie bitte einen Blick auf unsere tabellarische Aufstellung.

Den Ansporn, auch in der Nordsee nach Erdgas und Erdöl zu suchen, gab der Fund eines der größten Erdgasfelder der Welt Ende der fünfziger Jahre in den Niederlanden. Nach ausgedehnten seismographischen Untersuchungen, die sich über die gesamte Nordsee erstreckten, begannen große Mineralölgesellschaften ab etwa 1965 mit Probebohrungen. 1969 stieß die Phillips-Norway-Group rund 290 Kilometer südwestlich von Stavanger in 3000 m Tiefe auf Öl und Erdgas führende Gesteine. Das geförderte Öl wird über eine 352 Kilometer lange Pipeline nach Teeside an der englischen Westküste geleitet. Das Erdgas hingegen wird über eine rund 440 Kilometer lange Unterwasser-Pipeline in die Bundesrepublik fließen.

Zu den in der Nordsee verlegten Rohren gehören auch Hoesch-Spiralrohre aus dem Werkstoff X 60 mit einem Durchmesser von 914,4 mm und einer Wandstärke von 18,85 mm. Wir beobachteten ihre Verlegung vor der holländischen Küste.

HOESCH-SPIRALROHRE FÜR ERDGAS-PIPELINE IN DER NORDSEE

Ins Bett im Wattenmeer



1

1 Ein Schlepper bringt die betonummantelten Einzelrohre vom Lagerplatz an der Küste zum Verlegeschiff auf See. An der Backbordseite des Verlegeschiffes werden die Einzelrohre übernommen und gestapelt

2 Auf der Steuerbordseite des Verlegeschiffes ist die Schweißstraße eingerichtet, auf der der endlose Rohrstrang entsteht. Die Rohre werden zunächst auf einen hydraulischen Rollgang gesetzt

3 Damit die zu verschweißenden Rohrenden genau voreinander stoßen, werden sie von einer Zentrierklammer gehalten

4 Durch mehrere Schweißlagen werden die Einzelrohre miteinander verbunden

5 Danach wird die Rundnaht geröntgt und der Film sofort ausgewertet

6 Ist alles o. k., werden die Verbindungsstellen der Rohre nachisoliert: durch die Blechmanschette wird die heiße Isoliermasse auf die zuvor gesäuberte und mit einem Haftmittel versehene Rohroberfläche geschüttet



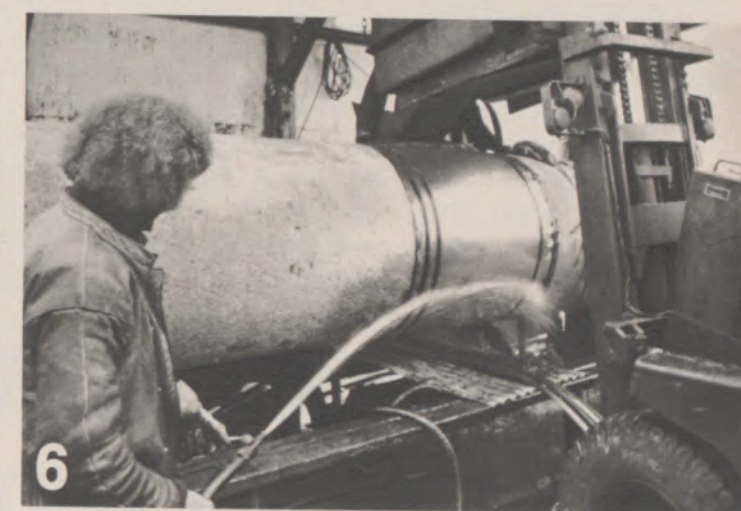
3



4



5



6



2

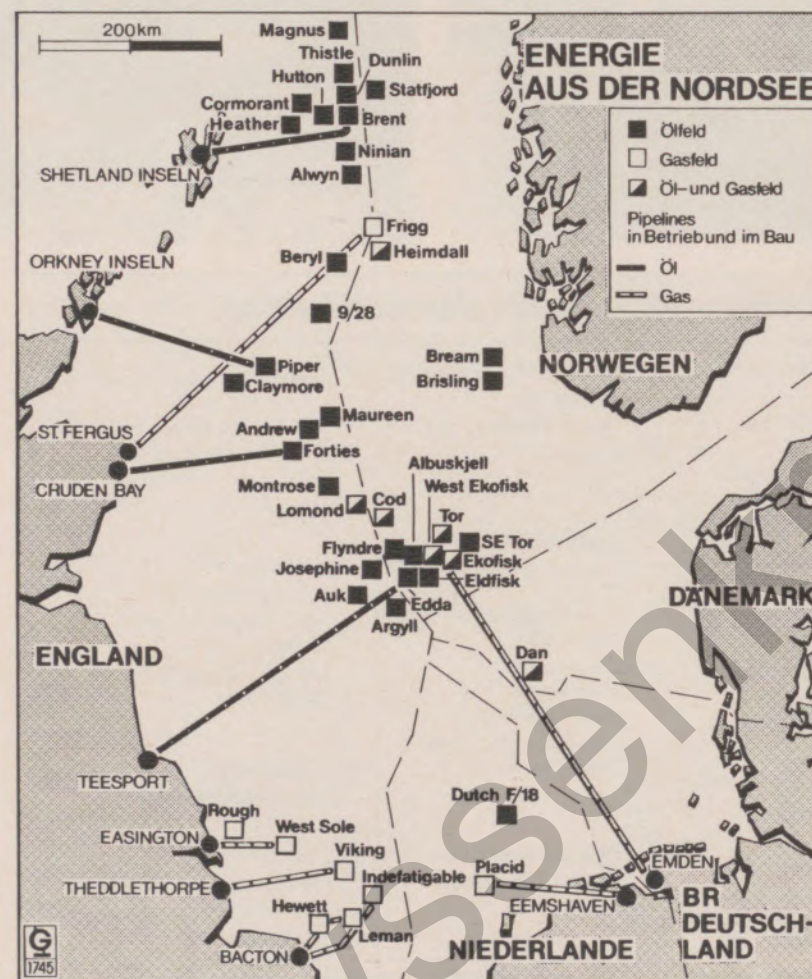


7

7 Das Verlegeschiff bewegt sich nicht mit Hilfe seiner Maschine weiter, sondern wird – von vorn und hinten an je zwei Ankern festgemacht – durch Winden um jeweils eine Rohrlänge verholt. Ist die Isoliermasse erkaltet, rutscht der Rohrstrang auf den Meeresgrund oder – wie hier – in das vorbereitete Bett im Wattenmeer

Milliardeneinsatz unter Wasser

Die Energie-Hoffnung Westeuropas liegt unter dem Meeresboden. Seit vor zehn Jahren große Erdgasfelder vor der britischen Küste entdeckt und fünf Jahre später auch Ölbohrungen fündig wurden, hat ein Run ohnegleichen auf die Energiequelle Nordsee eingesetzt. Die Aktivitäten der Mineralölgesellschaften verstärkten sich noch, als im Herbst 1973 die Araber den Ölhahn drosselten und die Preise drastisch erhöhten. Bis heute sind mehr als vierzig Öl- und Erdgasfelder unter dem Wasser entdeckt worden, bei denen eine Förderung lohnend erscheint – fast alle im britischen und norwegischen Teil der Nordsee. Nach Schätzungen der BP kann Westeuropa seinen Ölbedarf in zehn Jahren – also 1985 – zu rund einem Viertel aus der Nordsee decken. Der Preis für mehr Sicherheit in der Energieversorgung und für weniger Abhängigkeit von den OPEC-Staaten ist freilich groß: Die Exploration der unterseeischen Energiequellen, der Bau von Bohrinseln und Pipelines kostete bis Ende 1974 bereits rund 20 Milliarden DM, und in den nächsten fünf Jahren werden weitere 130 Milliarden DM erforderlich sein.



Umweltschutz fördert Weißblechabsatz

Kirchturmhoch (36 Meter haben ►
wir geschafft) sind die neuen
konischen Weißblechheimer zu
stapeln

Weißblech verdankt seine Beliebtheit einer Kombination guter Eigenschaften, wie sie kaum ein anderer Werkstoff zu bieten hat: Festigkeit und Verformbarkeit des Grundwerkstoffes Stahl verbinden sich mit der chemischen Widerstandsfähigkeit, Korrosionsbeständigkeit, Lötbarkeit, dem guten Aussehen und den hygienischen Eigenschaften des Zinns. Darum ist Weißblech auch ein ideales Verpackungsmaterial für technische, chemische, pharmazeutische und kosmetische Erzeugnisse, die eines besonderen Schutzes gegen äußere Einflüsse bedürfen. Denn Weißblech hält alle unerwünschten Komponenten fern, ist außerdem stabil, wird bei Kälte nicht spröde, bei Hitze nicht weich, ist diffusionsfest, läßt sich brillant bedrucken und lädt sich nicht elektrostatisch auf. ESTEL ist einer der ganz großen Weißblechhersteller in Europa. Die Gesamtkapazität unserer sechs Verzinnungslinien – drei in IJmuiden, zwei in Dortmund und eine in Wissen – übersteigt eine Million Jahrestonnen. Allein die jüngste Anlage, das 1972 in Dortmund in Betrieb genommene Weißblechzentrum, schafft jährlich 300 000 Tonnen.

Wo Verpackung schwierig wird, schafft Weißblech die Lösung

Verpackung ist kein Selbstzweck, sondern Diener des Verbrauchers: Die Selbstbedienung im Einzelhandel konnte nur dadurch verwirklicht werden, daß die Verpackung, soweit das überhaupt möglich war, die Aufgabe des Verkäufers übernahm: Die Verpackung soll die Ware attraktiv anbieten; sie soll den Konsumenten über die Funktion der Ware und ihre Vorzüge aufklären; sie soll ihn über Menge, Gewicht, Preis und Haltbarkeit informieren.

In diesem Sinne ist die sogenannte Verpackungsflut zu beurteilen. Aber die „Flut“ selbst muß mit nüchternem Blick betrachtet werden. Sicher stimmt es, daß Verbrauch und Produktion von Verpackungsmaterial jahrelang schneller gewachsen sind als das Sozialprodukt. Seit einigen Jahren indessen hat sich die Verpackung in ihrem Wachstum an die Entwicklung des Sozialproduktes angeglichen, und schließlich ist ihre Zunahme sogar dahinter zurückge-

blieben. Wenn das Auto, die Urlaubstreise und die Freizeitbeschäftigung einen größeren Anteil am Konsum erlangen, dann kann die Verpackungsmenge nur langsamer wachsen als das Sozialprodukt; Dienstleistungen kann man nicht einpacken. Zudem ist die Umstellung des Einzelhandels auf Selbstbedienung inzwischen so gut wie abgeschlossen.

Ein ungewöhnlich starkes Wachstum hat nur noch das Einweggebinde gehabt, soweit es aus Glas, Papier oder Kunststoff besteht. Und Einwegverpackungen sind die Voraussetzung der Selbstbedienung. Dabei gibt es ein Einweggebinde, dessen Charakter als Einwegverpackung immer schon selbstverständlich gewesen ist: die Weißblechdose.

Alle Beobachter sind sich, unabhängig vom Material, darüber einig, daß sich auch das Vordringen der Einwegverpackung auf eine dem Wachstum des Gesamtmarktes angepaßte Zuwachsrates einpen-



▲ Neuartige Zweikomponentenverpackungen für Lacke/Härter und Farben: Der Deckel ist zugleich Behälter des Zusatzstoffes

deln wird. Trotzdem wäre es leichtfertig, dem Verpackungsmarkt soviel selbstregulierende Kräfte vorzusagen, daß der abfüllende Betrieb sich keine Gedanken über die Zukunft der verwendeten Materialien zu machen brauchte.

Strengere Anforderungen an die Verpackung

Alles läuft also auf die Frage hinaus: Welche Anforderungen stellt eine umweltbewußte Gesellschaft an ein Verpackungsmittel?

1. Das Verpackungsmittel sollte bruchstark sein, damit der Verlust der Ware und eine Belästigung oder gar Gefährdung der Umwelt durch auslaufende Flüssigkeiten vermieden wird.
2. Das Material sollte für die Verpackung bestimmter

Stoffe licht- und luftundurchlässig sein, um eine Veränderung oder gar ein Verderben dieser Stoffe zu verhindern.

3. Das Material sollte einen der Ware abträglichen Gasaustausch durch die Wände des Behälters hindurch (Diffusion) verhindern.
4. Die Verpackung soll eine große Haltbarkeit der verpackten Ware gewährleisten. Das Verpackungsmaterial muß also sicher vor Durchfeuchtung sein.
5. Die Verpackung soll – auf den Umfang des verpackten Materials bezogen – ein ge-

richtet sind, die aber zumindest die Bequemlichkeit ansprechen und damit der so oft zitierten „Lebensqualität“ dienen. Lebensmittel sollte man möglichst in oder unmittelbar aus der Verpackung heraus zubereiten können; die Ware sollte raumsparend stapelbar sein, und man müßte die Verpackung leicht öffnen können.

Nun kann gerade das Weißblech, gemessen an diesem Katalog von Forderungen, beachtliche Vorteile für sich geltend machen. Es ist in der Tat beim Transport problemlos. Eine Konservendose aus Weißblech darf ruhig einmal vom Stapel herunterfallen: sie ist bruchstark. Eine Weißblechdose bedarf auch



ringes Gewicht haben. Auch die Überlastung des Verbrauchers mit unnötig schweren Verpackungen ist ein „Umweltschaden“.

6. Bei der Abfallbeseitigung soll das Verpackungsmaterial auf ein möglichst geringes Volumen reduziert werden können.
7. Im Zeichen eines sparsamen Umgangs mit den verfügbaren Rohstoffen sollte das Material über die Altstoffwirtschaft wieder in den Kreislauf zurückgeführt werden können („Recycling“).
8. Sollte ein Recycling aus bestimmten Gründen nicht möglich sein, dann wird man von dem Verpackungsmaterial verlangen müssen, daß es sich bei einer Ablagerung als Müll (geordnete Deponie) in überschaubarer Zeit durch mikrobielle Vorgänge (Verrottung) oder durch Oxydation in harmlose, die Umwelt nicht belastende Verbindungen überführen läßt.

Es kämen noch einige Sonderwünsche hinzu, die nicht unbedingt auf die Umweltfreundlichkeit



▲ Schmuckdosen aus Weißblech sind oft kunstvoll geprägt und fast immer in hervorragender Qualität farbig bedruckt

Werner Sieckmann 25 Jahre bei Hoesch



prüfers, und 1947 trat er in die Duisburger Hüttenschule ein. 1950 beendete er das Studium als Hütteningenieur und übernahm im Kaltwalzwerk der Westfalenhütte das Einfahren und die Überwachung der Beizanlage, der elektrolytischen Bandreinigungsanlage und später auch die Feuerverzinnung. In den Jahren 1955 und 1956 baute er die elektrolytische Bandverzinnung auf, zu deren Betriebsleiter er am 1. August 1958 ernannt wurde. Außerdem wurde ihm für diesen Bereich die technische Betreuung der Kundschaft anvertraut.

Am 13. November 1975 steht Werner Sieckmann, Vorstandsmitglied der Hoesch Siegerlandwerke AG, 25 Jahre in den Diensten von Hoesch.

Werner Sieckmann ist gebürtiger Bochumer – sein Geburtstag ist der 7. November 1926. Nach der Volksschule besuchte er zwei Jahre die „Gewerbliche Tagesklasse“, eine Schule, die auf den Ingenieurberuf vorbereitet. Beim Bochumer Verein erlernte er den Beruf des Werkstoff-

Im Juli 1960 wechselte Werner Sieckmann als Prokurist zu der damaligen Trierer Walzwerk AG. Hier beschäftigte er sich mit den technischen Fragen der Kunststoffbeschichtung und der Einführung von Platal. 1964 wurde er als stellvertretendes, 1967 als ordentliches Mitglied in den Vorstand berufen. Seit der Eingliederung der Trierer Walzwerk AG in die Hoesch Siegerlandwerke AG im Jahre 1973 gehört er dem Vorstand der Siegerlandwerke an.

◀ Farben und Lacke – meist feuergefährlich und empfindlich gegen Sauerstoff – werden fast ausschließlich in Weißblechdosen verpackt

wurde, als einer der „Klassiker“ unter den Verpackungsmitteln gelten darf, fehlt es nicht an jahrzehntelangen Erfahrungen mit der Haltbarkeit der in Weißblechdosen verpackten Waren. Das gilt für alle Klimazonen, sei es in den Wetterstationen der Arktis oder auf Baustellen in Südamerika oder Afrika.

Vor allem wird künftig jedes Material daraufhin geprüft werden müssen, wie es sich behandeln läßt, sobald es erst einmal Abfall geworden ist. Hier wartet Weißblech mit einer Eigenschaft auf, die kein anderes Material mitbringt: Es läßt sich relativ einfach aus dem gesamten Abfall aussondern, nämlich mit Magneten.

Zunächst muß man freilich von der Tatsache ausgehen, daß derzeit drei Viertel des in der Bundesrepublik anfallenden Hausmülls deponiert werden. „Wilde“ Müllkippen, wie sie auch heute noch hier und dort die Landschaft verschandeln, müssen in absehbarer Zeit verschwinden; dafür sorgt das im Juni 1972 in Kraft getretene

keiner zusätzlichen schützenden Umhüllung. Damit wird überflüssige Verpackung eingespart. Der vom Blech vermittelte vollständige Schutz vor Lichteinwirkung dient unter anderem der Erhaltung von Vitaminen. Daß Weißblech keinen Gasaustausch zwischen dem Inhalt der Dose und der Außenluft zuläßt, ist beispielsweise für das Abfüllen von kohlenensäurehaltigen Getränken, aber auch für bestimmte Chemikalien von Bedeutung. Da das Feinstblech als Träger der Zinnschicht dank den Fortschritten der Metallurgie bis zu 0,15 Millimeter herabgewalzt oder bis zu 0,10 Millimeter tiefgezogen abgestreckt werden kann, ist es möglich, aus Weißblech äußerst leichte und doch stabile Verpackungen herzustellen, Verpackungen, die stapelbar und belastbar sind, die aber zugleich auch dank den Eigenschaften des Materials in jeder gewünschten Form geliefert werden können, um eine optimale Nutzung von Lagerfläche und -raum zu erzielen, seien es nun zylindrische, quadratische, konische oder polyedrische Formen. Da das Weißblech, das schon in der ersten Hälfte des vorigen Jahrhunderts zu Dosen verwandt

Abfallbeseitigungsgesetz. Die Deponie von Abfällen ohne Aussonderung einzelner Materialien bedeutet, daß alles ausnahmslos im wahrsten Sinne begraben wird. Wo dies aus Kostengründen nicht zu vermeiden ist, oder wo eine Auffüllung von Gelände im Sinne der Landschaftsgestaltung notwendig ist, wird man sich mit diesen Verfahren abfinden müssen, trotz der Mahnung vieler Beobachter, daß unsere Rohstoffquellen nicht unerschöpflich sind und daß eine Rückführung der organischen Abfälle in den natürlichen Kreislauf dringend nützt. Immerhin ist es dann aber gut zu wissen, wie sich die einzelnen Stoffe im Erdboden verhalten.

Die heute gängigen Kunststoffe – auch Glas – sind, wenn man von den durch Druck, Wärme und mikrobiellen Abbau angreifbaren Füllstoffen absieht, so gut wie nicht abbaubar.

► Schachteln und Kästen mit Scharnier- und Stülpedeckel oder auch Schnappverschluß

▼ Eine Kanisterfamilie nach dem Raumparprinzip: Auf einer Großpalette (1,2 x 2,4 Meter) finden beispielsweise – bis zu zwei Meter Höhe gestapelt – 750 Kanister des 5-Liter-Typs Platz

Anders sieht es mit Weißblech aus. Die bisherigen Untersuchungen, vor allem die Ausgrabungen aus alten Mülldeponien, haben folgendes Ergebnis zutage gefördert: Weißblechabfälle sind auch dort, wo sogar Papier und Pappe unter Luftabschluß überdauert haben, nach einigen Jahren so gut wie verschwunden. Das dünne Blech wird, nachdem durch Sammeln und Transport die Zinnschicht angegriffen ist, durch Wasser, Säuren und Luft relativ zersetzt. Es bleiben Eisenverbindungen, vorwiegend in Form von Oxyden und Zinnverbindungen, die durchweg praktisch ungiftig sind. Bei einem Zinnanteil von 0,5 Prozent vom

Weißblech fallen diese Verbindungen ohnehin in äußerst starker Verdünnung an. Selbst dann, wenn angenommen wird, daß solche Salze (was eigentlich nicht geschehen dürfte) in das Grundwasser ausgewaschen werden, kann man giftige Konzentrationen aus dem Gehalt an Eisen- und Zinnverbindungen ausschließen.

Im Sinne des Recycling – um das sich auch ESTEL bemüht – bestünde das ideale Verfahren darin, daß die Dosen vor der Behandlung des Mülls aussortiert, durch eine Reinigungsanlage geschickt, in einem Spezial-Shedder zerkleinert und danach entzint werden. Das auf diese Weise entzint und pa-

Die Geschichte des Verzinnens reicht weit in die Urzeit zurück. So hat Zinn als Bestandteil der Bronze mitgeholfen, den Menschen aus der Steinzeit herauszuführen. In Mitteleuropa findet man Zinn in Cornwall, Böhmen und Sachsen. Erst in der Neuzeit wurden die Vorkommen in Bolivien, Banka, Malakka und Australien entdeckt. Schon die alten Chinesen kannten Zinnbleche und Zinnfolien. Die frühen Europäer und Phönizier beuteten bereits die Zinnvorkommen in Cornwall aus. Der griechische Philosoph Theophrastus erwähnt in seiner Schrift „Vom Feuer“: „Die Athener tauchten rotglühendes und blankes Eisen in ein Erzgefäß und setzten Zinn zu.“ Das war etwa 300 Jahre vor Christus. Rund 400 Jahre später rühmt Plinius d. Ä. die Verzinner-Technik der Gallier hoch und hält sie für die Erfinder des Verfahrens.

Die Anfänge des Verzinnens von Blechen

Nach englischen und amerikanischen Darstellungen ohne Quellenangabe soll das erste Weißblech in Böhmen um 1240 hergestellt worden sein. Im übrigen wird als wahrscheinlich angesehen, daß im oberfränkischen Bergstädtchen Wunsiedel die Wiege der Weißblechindustrie zu suchen ist. Auch Nürnberg allerdings behauptet dies von sich, und man weiß, daß dort schon im 14. Jahrhundert Schwarzbleche hergestellt wurden sowie gute Handelsbeziehungen zu dem Zinnbergbau im Fichtelgebirge bestanden.

Ein Blick auf die Technik des Verzinnens von Blechen zur damaligen Zeit zeigt, daß sie im Mittelalter das Beizen in vergorener Roggenkleie, das Einfetten in Unschlitt, das Eintauchen in das Zinnbad (Vor- und Fertigverzinnen) sowie das Reinigen und Polieren umfaßte.

Doch zurück nach Wunsiedel. Den uralten Zinnbergbau dort führt man bis auf die Bronzezeit zurück. Vor dem 30jährigen Krieg schließlich waren in jener Gegend 500 Bergleute tätig. Die Rohbleche bezog Wunsiedel bis in das 16. Jahrhundert aus der Oberpfalz. Deshalb stellte die Gründung der Zinnblechhandelsgesellschaft zu Amberg im Jahr 1533 eine schwere Gefährdung für die Wunsiedeler Weißblecherzeugung dar, denn nun wurde allen oberpfälzischen Hammermeistern zur Pflicht gemacht, ihre Schwarzbleche nach Amberg, statt nach Wunsiedel zu liefern. Darauf hin stellten die Wunsiedler ihre Eisenhämmer schnellstens auf das Schmieden dünner Bleche um. Es gelang ihnen, die Bleche schließlich billiger als die Amberger zu



ketierte Blech ist dank seiner Sauberkeit in der Stahlindustrie gut abzusetzen. Die Entzinner sind von der Technik her durchaus in der Lage, solche Anlagen zu konstruieren. In den USA arbeitet eine Anlage, die jährlich 500 Millionen gebrauchte Weißblechdosen aus dem Stadtmüll aussondert. Das mag wenig anmuten gegen 65 Milliarden Dosen, die jährlich in den USA verbraucht werden. Doch ist es ein Anfang, der davon zeugt, daß die Einsicht in die Anforderungen der Umwelt zu neuen Lösungen zwingt.

Zusammenfassend darf man sagen: Es ist bezeichnend, daß in der ganzen Diskussion über die Abfallflut so gut wie nie die Rede vom Weißblech ist, sei es nun in der Materialsammlung der Bundesregierung zum Umweltschutzprogramm, sei es in der öffentlichen Anhörung von Experten durch den Innenausschuß des Bundestages. Deutlicher kann gar nicht dokumentiert werden, wie problemlos dieses Verpackungsmaterial ist.

Weißblech – die Geschichte eines Werkstoffes

der Weißblechherstellung. Sächsisches Weißblech ging nach Leipzig, von hier an die Elbe, auf dieser nach Hamburg und von dort in alle Welt. Auch Schlesien wurde, und zwar etwa Mitte des 18. Jahrhunderts, zum Weißblech erzeugenden Land.

Mit der Zeit verdrängte Weißblech aus England, das dort in größerem Rahmen seit etwa 1730 hergestellt wurde, die deutsche Weißblechindustrie. Englisches Schwarzblech war gewalzt und eignete sich besser für die Weißbleche als die gehämmerten deutschen Rohbleche; außerdem blühte nach der Einführung des Kokshochofens im Jahre 1709 die englische Eisen-

zerbrechlichen Glas- und Tongefäße leichte, haltbare Dosen aus Weißblech zu wählen. Ausdrücklich auf die Verwendung von Weißblechbehältern bezieht sich das ihm erteilte englische Patent (am 25. August 1810). Allerdings soll schon drei Jahre vorher der Landrat von Resch in Erfurt die Herstellung von Fleischpulver und dessen Verwendung in kleinen, weißblechernen Gefäßen empfohlen haben!

In die gleiche Zeit wie Durands Patent fallen die erfolgreichen Versuche des Herzoglich-Zweibrückener und französischen Hofkuchs Nicolas Appert zur Nahrungsmittelkonservierung zuerst in Glas,

In Deutschland wurde die Weißblechproduktion seit dem vorigen Jahrhundert mehr und mehr von englischen und später von amerikanischen Verfahren beeinflusst. Das älteste, heute noch bestehende Weißblechwerk ist die Dillinger Hütte, deren Konzessionsurkunde aus dem Jahr 1685 stammt. Als deutsche Weißblechsachverständige 1834 ihre Erzeugungen prüften, sagten sie: „Die Verzinnung und der äußere Glanz ist bei den Dillinger Blechen ebenso schön als bei den englischen.“

Auch die Hoesch Siegerlandwerke sehen mit ihrer Weißblecherzeugung seit 1857 auf eine lange Geschichte zurück. Hier wurden



verkaufen, und zwar bis in die entlegensten Provinzen und Königreiche, wie stolz vermerkt wird. Als zur Zeit der Gegenreformation viele Flüchtlinge von Böhmen nach Wunsiedel kamen, wurde die Stadt ein berühmter Mittelpunkt der Weißblecherzeugung. Doch führten die Folgen des 30jährigen Krieges zu einem beträchtlichen Niedergang dieser alten Industrie.

Schon vorher, am Anfang des Jahrhunderts, hatte die sächsische Weißblechindustrie ihre Vorgänger in Nürnberg, Wunsiedel und Amberg überflügelt. Um die Mitte des 17. Jahrhunderts besaß Sachsen den unangefochtenen Vorrang in

Industrie mehr und mehr auf. Schließlich war ein völlig neuer Verbraucherkreis aufgetreten, der noch heute den größten Anteil des gesamten Weißblechbedarfs beansprucht: die Nahrungsmittelkonservierung.

Weißblech ein führendes Verpackungsmittel

Der englische Kaufmann Peter Durand, ein Mitglied der königlichen Akademie der Wissenschaften, schlug als erster vor, statt der bis dahin üblichen schweren und

dann aber in Weißblech. Bald kam übrigens noch ein anderer Verbraucherzweig hinzu, nämlich die Ölindustrie mit Kannen und anderen Behältern für Petroleum, die der Weißblechindustrie zu einem steilen Aufschwung mit verhalfen.

Von England aus gelangte die Weißblechherstellung bald nach Amerika, und es dauerte nur etwa 100 Jahre, bis die dortige Erzeugung genauso hoch wie die englische war.

Auch in Spanien, Frankreich, Belgien, den Niederlanden, Schweden und Österreich sowie in Rußland besteht eine alte Tradition in der Weißblechfertigung.

▲ Vor drei Jahren begann die Produktion im Dortmunder Weißblechzentrum

bereits 1934 in einer Ringanlage elektrolytisch verzinnnte Weißbleche hergestellt, während beim heutigen Werk Westfalenhütte 1929 die Produktion aufgenommen wurde.



Der Hoesch-Messestand mit dem Modell des Spiralrohrwerkes ▼▶



Rund 360 Unternehmen aus der Bundesrepublik mit eintausend Kaufleuten und Technikern haben in Peking die größte Industrie-Ausstellung aufgebaut, die jemals in der Volksrepublik China gezeigt wurde: Die „Technogerma 1975“, die am 2. September 1975 Bundeswirtschaftsminister Friderichs eröffnete und die am 18. September ihre Pforten schloß.

Diese umfassende Leistungsschau spiegelte die Tatsache wider, daß die Bundesrepublik schon seit Jahren der größte westeuropäische Handelspartner Chinas ist. Sie hat im vergangenen Jahr Waren im Wert von 1,05 Milliarden DM an die Volksrepublik geliefert und für 475 Millionen DM chinesische Güter eingeführt.

In dem Peking Ausstellungspalast waren die deutsche Werkzeugmaschinen-Industrie und die Stahl- und Eisenindustrie am stärksten vertreten. Danach folgten die chemische und die Elektroindustrie. Auf ausdrücklichen Wunsch der Chinesen wurden alle reinen Konsumgüter aus dem Ausstellungskatalog gestrichen.

▼ Der stellvertr. Premierminister Li Shien-Yen auf unserem Stand



▲ Technische Diskussion mit chinesischen Fachleuten

Nach chinesischen Angaben haben über 200 000 Besucher die Ausstellung gesehen. Es waren ausschließlich Experten, die aus allen Provinzen nach Peking kamen.

Auch Hoesch war mit einem Ausstellungs- und Informationsstand auf der Technogerma vertreten. Mittelpunkt unserer Schaustücke war das Modell des nach Kanada gelieferten größten Spiralrohrwerkes der Welt. Produktmuster, Verfahrensdarstellungen und Textinformationen ebenso wie Großfotos und Grafiken demonstrierten die Leistungsfähigkeit der Werke und Gesellschaften der Hoesch-Gruppe – sowohl als Lieferanten von Einzelerzeugnissen und schlüsselfertigen Anlagen wie auch als zuverlässige Berater für spezielles Engineering und technisches Know-how. Dieses Know-how kam auch in einem Vortrag von Diplom-Ingenieur Otto Erbe über oberflächenbeschichteten Stahl zum Ausdruck, der – wie der gesamte Hoesch-Stand – bei den chinesischen Besuchern großes Interesse fand.

Hoesch in Peking

China-Markt der Zukunft



Ausschließlich geladene Gäste warten auf Einlaß vor dem Peking Ausstellungspalast



Welche Bedeutung Hoesch der Volksrepublik China als Handelspartner beimißt – einem Markt, in dem 800 Millionen Menschen leben –, zeigt schon die Zusammensetzung der Hoesch-Delegation, der Dr.-Ing. Franz Josef Hufnagel, Vorstandsmitglied der Hoesch Werke AG, Erich Niemeier, Vorstandsmitglied der Hoesch Handel AG, und die Techniker Chefingenieur Buchardt von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG, Geschäftsführer im Großrohrkontor Hoesch-Salzgitter Wolfgang Schmidt und Diplom-Ingenieur Otto Erbe von den Hoesch Hüttenwerken sowie der Chinadelegierte des Hoesch Handels, Klaus Strunck, angehört.

Hoesch ist auf dem Markt der Volksrepublik China keineswegs ein Neuling, sondern blickt bereits heute auf eine langjährige, kontinuierliche und gute Zusammenarbeit zurück. So konnte Hoesch allein in den ersten drei Quartalen dieses Jahres für rund 70 Millionen DM Aufträge aus der Volksrepublik China buchen.

Diesen bewährten Geschäftsbindungen trägt Hoesch seit langem über seine Handelsgesellschaft durch regelmäßige Beteiligung an den Verkaufsmessen in Kanton Rechnung. Auf diese Weise geben wir regelmäßig chinesischen Interessenten alle gewünschten Informationen und stärken damit die guten Beziehungen, die sich im Laufe der Jahre gebildet haben – Beziehungen, die inzwischen eine Atmosphäre des Vertrauens schufen, die sich in der Kontinuität und Abnehmer treue der chinesischen Partner widerspiegelt und eine gute Basis auch für die künftige Zusammenarbeit bildet.

▼ Hoesch-Delegation in Peking (v. l. n. r.): W. Schmidt, Geschäftsführer Großrohrkontor Hoesch Salzgitter; O. Erbe, Hüttenwerke; G. Buchardt, Maschinenfabrik Deutschland; Dr. F. J. Hufnagel, Vorstandsmitglied Hoesch Werke AG; E. Niemeier, Vorstandsmitglied Hoesch Handel AG, und K. Strunck, Handel

Hoesch Handel liefert Feindrahtwerk nach Algier

Ein komplettes Feindrahtwerk im Werte von rd. 20 Mill. DM wird die Hoesch Handel AG, Dortmund, an die Societé Nationale de Sidérurgie nach Algier liefern.

Das Werk umfaßt eine Drahtzieherei, Glüherei, Beize und Verzinkerei. Standort des Feindrahtwerkes, das eine Kapazität von 60 000 t jährlich hat, wird El-Eulma, 80 km von der Mittelmeerküste entfernt, sein. Mit der Auslieferung der Anlage wird im Herbst 1976 begonnen. Die technische und kaufmännische Koordination des Gesamtprojektes liegt bei der Hoesch Handel AG.

Ministerbesuch aus Ecuador



Am 30. September 1975 stattete Jaime Duenas, Minister of National Resources in Ecuador, der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland einen Besuch ab, bei dem er sich eingehend über das Erzeugungsprogramm des Unternehmens informierte. Der Minister befand sich auf einer Besuchsreise durch die Bundesrepublik, während der er sich vorwiegend über Fragen der industriellen Entwicklung unterrichtete. Auf unserem Foto (v. l. n. r.): Erich Niemeier, Vorstandsmitglied der Hoesch Handel AG; Dipl.-Volkswirt Graf Benedikt von und zu Hoensbroech, der wirtschaftliche Berater des Ministers; Minister Jaime Duenas; Wilhelm Engelbrecht, Vorstandsvorsitzender der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG; Günter Buchardt und Richard Heyer von MFD, und Dipl.-Ing. Stehr, technischer Berater des Ministers.

Nächste Vorschlagslotterie im April 1976

Die Teilnahmebedingungen liegen bei den Betriebsräten und bei den Beauftragten für das Vorschlagswesen aus

Alle Hoesch Mitarbeiter
mit prämierten Verbesserungs-
vorschlägen sind auto-
matisch dabei. Besten sind
die Mitarbeiter der Hüttenwerke
für ihre nach dem 1. Januar
1975 eingereichten Vorschläge.

Zu gewinnen sind 1976:

Urlaubsreisen,
Farbfernsehgeräte,
Fotoapparate,
Werkzeugschränke,
Schlagbohrmaschinen,
Phonogeräte,
Armbanduhren,
elektrische Kleingeräte
und viele andere wertvolle Preise.



Der kluge Mann schlägt vor

Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	August 1975		Juli 1975		Jan. 1975 bis Aug. 1975
Hoesch Packband GmbH	7	14,4	13	26,8	4 225
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	80	13,5	106	17,8	97 162
Hoesch Röhrenwerke AG	15	6,5	15	6,5	26 464
Hoesch Hüttenwerke AG	55	2,1	71	2,7	305 535
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	2	1,3	—	—	285
Hoesch Siegerlandwerke AG	5	1,2	11	2,7	14 252
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	3	0,9	6	1,7	20 673
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Schwinn AG	—	—	—	—	1 885
Schrottverwertung Celle GmbH	—	—	—	—	2 467
Dittmann & Neuhaus AG	—	—	—	—	—
Blefa AG	—	—	1	1,6	2 444
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	—	—	—	—	2 883
Hoesch Handel AG	—	—	—	—	—
Hoesch Konzern	167	3,4	223	4,5	478 275

AUFGLEISGERÄTE DER HOESCH MASCHINENFABRIK DEUTSCHLAND
BEWÄHREN SICH IN ALLER WELT

Zentimetergenau heben und senken, schieben und ziehen

Bei den öffentlichen Eisenbahnen ereignen sich etwa neunzig Prozent der Entgleisungen im Bereich der Bahnhöfe, besonders der Verschiebebahnhöfe. Die Ursachen sind nicht selten fehlerhaft bediente Weichen, liegengelassene Hemmschuhe, übersehene Schäden an Schienen oder herabgefallenes Ladegut. Nur etwa zehn Prozent aller Entgleisungen sind Unfälle auf freier Strecke. In jedem Fall aber kommt es darauf an, so schnell wie möglich die gesperrte Strecke frei zu machen, damit der Verkehr wieder fließen kann.

Ähnlich wie bei der Feuerwehr sollen deshalb ausgebildete Mannschaften mit entsprechendem Gerät in Bereitschaft stehen, um Unfallfolgen und -ursachen schnell zu beseitigen.

In den ersten Jahrzehnten des Eisenbahnbetriebs hatte man für Aufgleisungen nur handbediente Winden unterschiedlicher Schwere, Hebebäume, Aufgleisschuhe und viel menschliche Arbeitskraft zur Verfügung.

Die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland brachte im Jahre 1926 die ersten hydraulischen Aufgleisgeräte heraus, die mit Druckwasser arbeiteten und unter dem Namen „Deutschlandgerät“ in der ganzen Welt bekannt wurden. Mit Hilfe einer druckluftbetriebenen Kolbenpumpe, von der Bremsluftanlage der Lok des Hilfszuges gespeist, wurde ein Wasserdruck bis zu 300 atü erzeugt (300 kg/cm²). Die mit Druckwasser gespeisten Heber hatten eine viel höhere Hubgeschwindigkeit als alle bis dahin gebräuchlichen Hilfsmittel. Das Heben erfolgte aus sicherer Entfernung. Die Unfallgefahr ging zurück, und die Arbeitserleichterung war groß.

Diese frühen Stahlgeräte sind inzwischen durch die Entwicklung von Geräten aus Leichtmetall mit Ölhydraulik fast völlig verdrängt worden. So brachte die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland – neben anderen – einen Gerätesatz heraus, der aus einem Motor-Ölpumpenaggregat, einem Steuerpult, Hochdruckschläuchen zur Verbindung der verschiedenen Aggregate, Hebern, Aufgleisbrücken mit Rollwagen sowie verschiedenen Zusatzgeräten besteht.

Bei der Entwicklung dieser Geräte



Es gibt nur wenige Länder der Welt, deren Eisenbahnen Aufgleisgeräte der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland noch nicht verwenden. Auf Anhieb kann Wilhelm Wolf, er ist bei MFD für den Vertrieb der Aufgleisgeräte verantwortlich, gut vierzig Länder nennen, in denen weit über tausend Aufgleisanlagen ihre Leistung täglich unter Beweis stellen. Gerade zurückgekommen von einer Dienstreise in den Irak, wo er eine neue Bestellung über acht Gerätesätze buchen konnte, und schon wieder auf dem Sprung zum Flugplatz, verweist er uns an Franz-Josef Külkens und Eduard Schmidt-Zörner vom Hoesch Handel, die sich für den Vertrieb der Aufgleisgeräte auf anderen Märkten und zugleich auf allen von Hoesch besuchten Messen und Ausstellungen einsetzen. Franz-Josef Külkens unterrichtete uns über die Arbeitsweise der MFD-Aufgleisgeräte, ähnlich wie er es – in technisch vertiefter Weise – erst kürzlich in der Tschechoslowakei tat.



Wolf



Külkens

◀ MFD-Aufgleisgeräte, beliebt und benutzt in aller Welt, bieten optimale Sicherheit, einfache Bedienung und gute Beweglichkeit

standen den Konstrukteuren vor allem drei Ziele vor Augen:

optimale Sicherheit, Einfachheit der Bedienung und leichter und damit schneller und kräftesparender Transport.

Im Gegensatz zu den anfangs verwendeten Handwinden, bei denen die Aufgleismannschaft unmittelbar im Gefahrenbereich der sich bewegenden Last arbeitete, werden bei den modernen Aufgleisgeräten alle Hebe- und Verschiebevorgänge von einem Steuerpult aus durchgeführt. Der Mann am Steuerpult kann durch einfache Bewegung der Steuerhebel alle Bewegungen zentimetergenau steuern. Das Rückdrucksystem als Grundlage der Gesamtkonzeption des MFD-Gerätes – das MFD-Gerät ist mit diesem Rückdrucksystem konstruiert – ermöglicht sowohl beim Heben als auch beim seitlichen Verschieben, den Bewegungsvorgang augenblicklich umzukehren. Das heißt, eine im Heben begriffene Last kann sofort wieder abgesenkt oder zurückgezogen werden.

Zum seitlichen Verschieben der gehobenen Last wird in die Tasche des Rollwagens, auf dem der Heber mit der Last steht, der Verschiebezylinder mit einer Schubkraft von zehn Tonnen eingehängt. Auf der anderen Seite hält ihn ein in die entsprechende Aussparung auf der Brücke eingesetzter Gegenhalter. Dadurch ist die gesamte Vorrichtung fest miteinander verbunden. Durch das Rückdrucksystem wiederum ist es möglich, mit dem Verschiebezylinder zu schieben und zu ziehen und so die Last vom Steuerpult aus minuziös in die gewünschte Lage zu bringen, ohne daß sie beispielsweise bei Schräglage weglaufen kann.

Weiterhin ist jeder Heber mit einem automatisch wirkenden hydraulisch entsperren Rückschlagventil ausgestattet, das bei einem Schlauchbruch sofort anspricht und das Absinken der Heber verhindert. Selbstverständlich sind auch die Schläuche so gewählt, daß sie größtmögliche Sicherheit bieten. In den Hydraulik-Kreislauf

▼ Auf einer Strecke in Südindien sind fünfzehn Wagen eines Güterzuges entgleist und umgestürzt, darunter sieben Tankwagen. Ein Dampfkran setzt die erreichbaren Fahrzeuge aufs Gleis und lädt die verstreuten Güter auf

Fünf umgestürzte Tankwagen liegen so weit vom Bahndamm, daß der Kran sie nicht erreichen kann. Hier werden MFD-Leichtmetallgeräte eingesetzt



▼ Der Kippmoment ist erreicht. Der Wagen kippt auf und wird mit Schwellenstücken aufgefangen



Das Steuerpult des MFD-Aufgleisgerätes ist denkbar einfach zu handhaben und kann auch von Ungeübten sofort bedient werden

eingebaute Überdruck-Sicherheitsventile sorgen dafür, daß sich zu hohe Drücke gar nicht aufbauen können.

Die Sicherheit erhöhen auch die Schlauchkupplungen, die an beiden Hälften ein Ölhalteventil besitzen, das in entkuppeltem Zustand selbst tropfenweisen Ölaustritt und damit Ölverschmierungen verhindert. Die Ölhalteventile öffnen sich erst, wenn die Kupplung angeschraubt ist.

Ein weiterer wichtiger Faktor ist die Ausführung der Heber mit einem kräftigen Bodenflansch, der beim Seitentransport einzugleisender Fahrzeuge die notwendige Stand-sicherheit gibt.

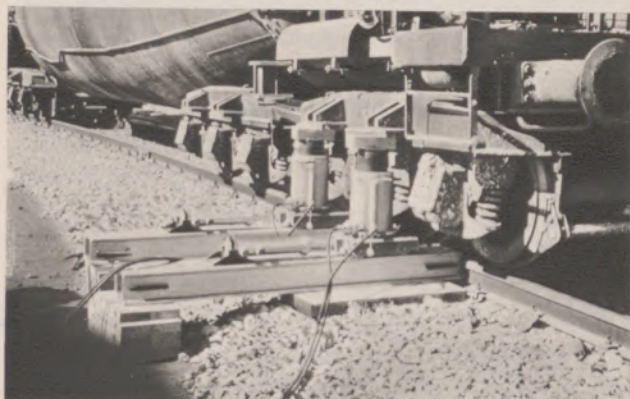
Vom Gerät her sind also alle nur möglichen Vorkehrungen getroffen,

Das angehobene Fahrzeug ist gegen Absinken bei etwaigem Schlauchbruch durch ein hydraulisch entsperbares Rückschlagventil gesichert, das vollautomatisch arbeitet

Eingleisen einer 53-Tonnen-Diesellok der Staatsbahn in Conakry (Guinea) mit einem niedrigen Teleskopheber auf Rollwagen und Aufgleisbrücke

um optimale Sicherheit beim Aufgleisen zu gewährleisten.

Bei der Zielsetzung „Größtmögliche Einfachheit der Bedienung“ ist vor allem wieder das Rückdrucksystem zu nennen. Dieses System erlaubt, die hydraulische Steuerung durch Umkehrung der Ölstrom-



▲ Der zweite Teleskopheber wird nachgesetzt

richtung am Steuerpult so einfach zu gestalten, daß der Mann am Steuerpult wissen muß:

Hebel nach vorn – Heben; bei Seitentransport: Schieben Hebel nach hinten – Senken; bei Seitentransport: Ziehen.

In der Mitte liegt die Nullstellung, in die der Hebel von selbst zurückgeht und damit jegliche Bewegung verhindert.

Diese einfache Bedienung unterscheidet unser MFD-Aufgleisgerät von anderen Geräten. Der Mann am Steuerpult kann seine ungeteilte Aufmerksamkeit auf das aufzugleisende Fahrzeug richten, ohne sich



um komplizierte Steuervorgänge, wie die Bedienung verschiedenartiger Ventile, kümmern zu müssen. Außerdem erlaubt diese Einfachheit der Bedienung den Einsatz ungeübter Leute, wenn dies notwendig werden sollte.

In diesem Zusammenhang sei auch auf die Handpumpe verwiesen. Diese Handpumpe dient als Antriebsaggregat für kleinere Aufgleisoperationen und für den Fall, daß das Pumpenaggregat aus irgendeinem Grund ausfällt. Dank des Rückdrucksystems kann die MFS-Handpumpe die Kolben der Heber ein- und ausfahren, und zwar mit dem vollen Arbeitsdruck von 300 kg/cm². Auch dies ist nur auf der Basis des Rückdrucks möglich.

Zum dritten Konstruktionsziel: „Leichter Transport der Einzelgeräte“, ist zu sagen, daß das schwerste Einzelteil unseres MFD-Gerätes die 4,5 Meter lange Aufgleisbrücke ist. Sie kann von vier Mann ohne weiteres an den dafür vorgesehenen einschiebbaren Handgriffen getragen werden. Den

▲ Mit zwei Brücken und drei Rollwagen sowie zwei Verschiebezylindern wird der Wagen gleichzeitig an beiden Enden seitlich zum Bahndamm transportiert

schwersten Heber, der 120 Tonnen Hubkraft besitzt und 75 Kilogramm wiegt, tragen zwei Mann.

Bei der Auswahl der Materialien, bei der Konstruktion und bei der Fertigung im Betrieb werden an die Qualität höchste Maßstäbe angelegt, so daß eine lange Lebensdauer der Geräte gegeben ist. MFD-Geräte sind in der ganzen Welt im Einsatz, im hohen Norden und in den Tropen, bei Eisenbahnen des öffentlichen Verkehrs und werk-eigenen Bahnen. Daneben bietet sich durch die vielseitige Verwendbarkeit des Gerätes auch die Bewältigung schwerer Hebearbeiten beispielsweise an Brücken und sonstigen Baukonstruktionen, beim Transport von Großmaschinen, Generatoren, Transformatoren oder Walzenständen und in vielen anderen Fällen an.

HRS-Montagemeister Krone ist überall in der Welt zu Hause

Wo Känguruhs

über die Straße hüpfen

Franz Wilhelm Krone zeigt seiner Frau und den Söhnen Oliver und Achim, wohin ihn die nächste Reise führt



Franz Wilhelm Krone war kürzlich in Australien. Nicht zum Spaß, sondern beruflich: in seiner Eigenschaft als Montagemeister der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG. Er gehört zu der kleinen Reihe hochqualifizierter Mitarbeiter, die heute in Deutschland, nächsten Monat in Südamerika und über-nächsten in Afrika tätig sind.

Seine Tätigkeit: Er hilft beim Einbau von Rothe Erde-Drehverbindungen. In schwierigen Einbau-fällen ist es gut, wenn einer der HRS-Montagemeister dabei ist: Männer mit reicher Erfahrung, die sich immer zu helfen wissen, ganz egal wo und unter welchen Umständen ihr Know-how gefragt ist.

Franz Wilhelm Krone ist 32 Jahre alt, verheiratet und Vater zweier Kinder. Er hat Landmaschinen-mechaniker gelernt, ist Industrie-meister für Metallverarbeitung und seit dreizehn Jahren bei HRS tätig.

Als er kürzlich den Auftrag erhielt, in der nordwestaustralischen Hafenstadt Port Hedland nach dem Rechten zu sehen, flog er an einem Sonntag in Düsseldorf ab. Über London, Zürich, Bahrain und Singapur kam er ins australische Perth. Dort stieg er in eine Maschine nach Port Hedland um, wo er am Dienstag ankam und wenige Stunden später an seiner Arbeitsstelle am Hafen stand.

Port Hedland ist eine Stadt mit rund 3 000 Einwohnern, die überwiegend vom Erzumschlag lebt. Das Eisenerz wird im Landesinnern auf einem Berg, dem Mount Newman, abgebaut und über eine 426 Kilometer lange private Eisenbahnstrecke nach Port Hedland transportiert. Dort wird das Erz gebrochen und auf Halden gelagert. Zum Verschiffen tragen riesige Schaufelradbagger die Halden ab. Förderbänder transportieren das Erz zum

Hafenbecken, wo zwei Erzfrachter gleichzeitig beladen werden können.
Auftrag von F. W. Krone war es, in einen der riesigen Schaufelradbagger mit einem Eigengewicht von rund 915 Tonnen und einer Förderleistung von 6 000 Tonnen pro Stunde ein Großwälzlager im Durchmesser von 5,10 Meter einzubauen. Die gewaltigen Ausmaße dieses Baggers werden deutlich, wenn man sich vorstellt, daß allein das Schaufelrad einen Durchmesser von rund 10 Meter hat...

Die meisten Einwohner von Port Hedland sind bei der Erzgrube, der Mount Newman Company, beschäftigt. Die Gesellschaft bemüht sich daher, den abgelegenen Ort zu einem angenehmen Wohnsitz zu machen. So werden moderne Häuser und Wohnungen für die Mitarbeiter gebaut. Die ursprüngliche landschaftliche Kargheit wird durch Baumpflanzungen und Landschaftsgärtnerei gemildert. Ein Freizeitzentrum und ein Schwimmbad schaffen Abwechslung. Dennoch hat die Stadt ihr eigenes urwüchsiges Lokalkolorit behalten. Zu dieser Atmosphäre tragen auch die „Aboriginals“ bei, die Nachkommen der farbigen Urbevölkerung des Landes, die überwiegend von Sozialunterstützung leben. Sie sind – stets mit Hemd und Hose bekleidet, aber immer barfuß – donnerstags, am Auszahlungstag der Unterstützung, besonders zahlreich in



Im Tagebau wird am Mount Newman das Eisenerz abgebaut



Port Hedland: Hier lagert das gebrochene Erz, mit dem zwei Erzfrachter gleichzeitig beladen werden können



Einer der riesigen Schaufelradbagger, den ein neues Großwälzlager mit einem Durchmesser von 5,10 Meter wieder beweglich macht



Steppenlandschaft Australiens

der Stadt anzutreffen.

Ein echter Goldgräber bekräftigt den Eindruck der Pionierstadt: Er taucht alle vier Wochen in Port Hedland auf, verkauft etwas Gold, beschafft sich Lebensmittel und verschwindet wieder im Landesinnern. Niemand weiß, wo er das Gold findet...

Freizeitbeschäftigung Nummer 1 für die vielen alleinstehenden Männer der Stadt ist das Biertrinken in den Pubs. Ausgedehntes Nachtleben findet jedoch nicht statt. Punkt 11 Uhr abends wird kein Alkohol mehr ausgeschenkt, um Mitternacht wird das Licht in den Kneipen gelöscht.

Soweit es die Hitze zuläßt, wird

eifrig Sport getrieben. Dem Fußball verdankt Franz Wilhelm Krone schnellen Kontakt zu örtlichen Sportvereinen. Er leitete sogar – er ist Amateurschiedsrichter – ein Fußballspiel. Dabei fiel ihm die Toleranz der Spieler und Zuschauer auf, die seine Entscheidungen nicht nur ohne Widerspruch akzeptierten, sondern sogar mit Beifall bedachten.

Während seiner dreiwöchigen Anwesenheit machte er natürlich auch einen Ausflug ins Landesinnere. Hierfür sind die Autos auffällig ausgerüstet: Eine Rohrkonstruktion schützt die Vorderteile der meisten Wagen vor den unbesorgten die Straßen überspringenden

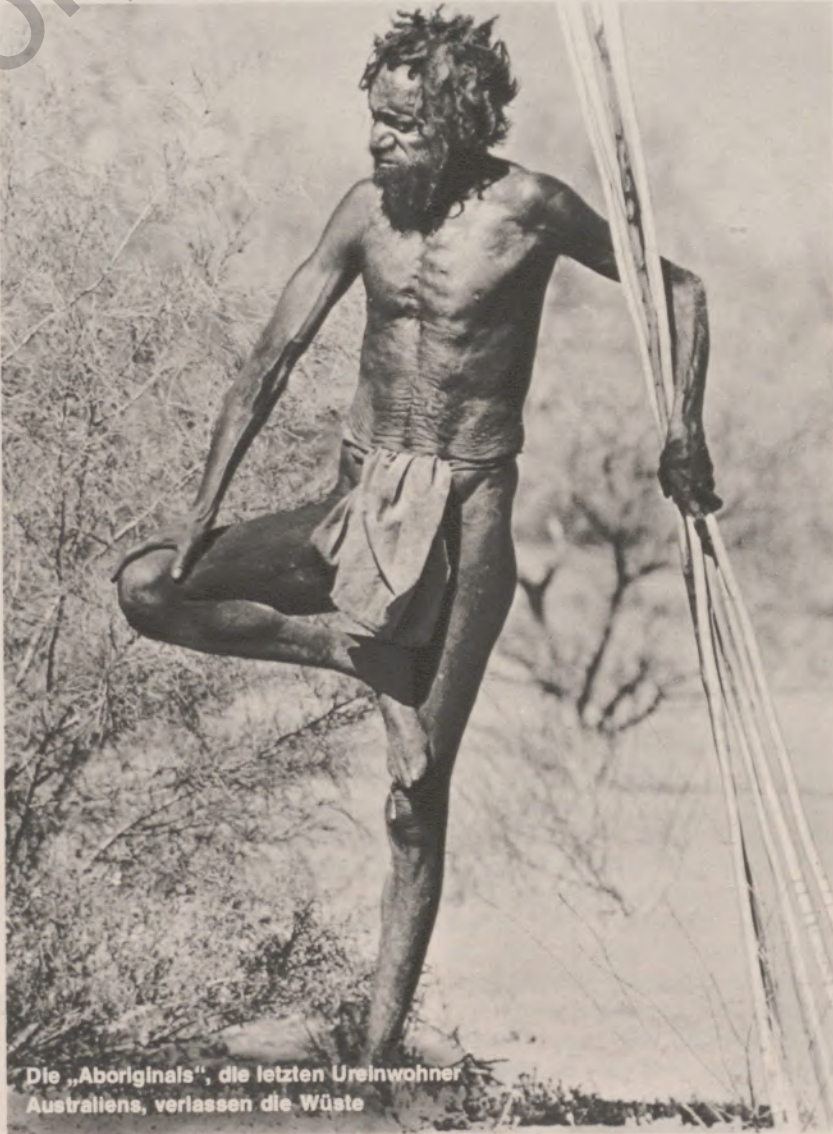
Känguruhs. Von der landschaftlichen Seite her bot der Ausflug allerdings nicht viel Abwechslung. Soweit das Auge reichte: kahle Steppe.

Da die Temperaturen zwischen 26 und 28 Grad während der dortigen Winterzeit – in unserem Sommer – liegen, wird täglich gebadet. Im Meer ist dies allerdings nicht zu empfehlen, da das Wasser voller Haie, Seeschlangen und anderer gefährlicher Tiere ist.

Und die Arbeit? Für Franz Wilhelm Krone war sie auch diesmal Routine. Er berichtet, daß seine australischen Mitarbeiter einen zwölfstündigen Arbeitstag nicht scheuen, daß sie fleißig sind und sich zu helfen wissen. Besondere Vorkommnisse gab es nicht. Alles verlief wie vorausgeplant...

Die Abwicklung eines Auftrages dauert gewöhnlich zwei Wochen. Auf 140 Reisetage im Jahr kommt F. W. Krone im Durchschnitt. Seit fünf Jahren ist er auf diesem Gebiet für HRS tätig, und seitdem hat er rund 400 000 Kilometer mit Auto und Flugzeug für die Firma zurückgelegt.

Seine Familie hat sich inzwischen an den Wechsel zwischen wochenlangem Alleinsein und tagelangen Kurzferien gewöhnt. Und er selber? „Die Arbeit macht Spaß. Vorerst mache ich gern weiter. Und später? Ich könnte mir denken, daß man davon nicht mehr loskommt.“



Die „Aboriginals“, die letzten Ureinwohner Australiens, verlassen die Wüste

23 Schlag – 14 Asse im Sterngolf Hans-Joachim Schummel zum drittenmal Europameister



Gevelsbergs Sterngolfer sind die besten! Hans-Joachim Schummel, bei der Hoesch Packband GmbH in Schwelm Sachbearbeiter im Versand Export, spielt seit 1969 Sterngolf. Mit siebzehn Jahren schlug er den Fußball endgültig ins Abseits und wandte sich dem kleinen Vollgummiball auf der Sterngolfbahn des SGC Gevelsberg im neuen Freizeitzentrum der Stadt zu.

Gleich im ersten Jahr kam er bei den Westdeutschen Meisterschaften als dritter heraus und belegte bei den Europameisterschaften den vierten Platz in der Jugendmannschaft.

1970, aufgerückt zu den Herren, wurde er nach dreimaligem Stechen bei den Westdeutschen Meisterschaften fünfter. 1971, nachdem die Grenze von sechzehn auf acht-

◀ Die siegreiche Sterngolfmannschaft v. l. n. r.: Gerhard Kolb, Hans-Joachim Schummel, Friedrich-Wilhelm Lotz und Klaus-Werner Mageney

zehn Jahre hochgesteckt worden war, spielte er wieder als „Jugendlicher“ in Innsbruck beim internationalen Sterngolf-Turnier. Er wurde erster und wiederholte bei den internationalen Wettkämpfen einen Monat später in Gevelsberg seinen Erfolg. Bei den Westdeutschen Meisterschaften hatte er Pech und kam auf den neunten Platz.

Mit achtzehn Jahren endgültig „erwachsen“, wurde er 1972 im Einzel zweiter der Europameisterschaft und holte dabei die meisten Asse. Nach neun Ranglistenspielen im Verbandsbereich wurde er 1973 wieder zweiter im Einzel. Er behielt diesen Platz bei den Westdeutschen Meisterschaften in Remscheid und bei den Europameisterschaften in Thiersee bei Kufstein. Bei beiden Meisterschaften gewann er dagegen im Mannschaftsspiel mit Wolfgang Dörnen, Gerd Kolb und Klaus Mageney den ersten Platz. Diesen Erfolg konnte er 1974 zum zweitenmal und in diesem Jahr zum drittenmal wiederholen.

Hans-Joachim Schummels eindrucksvolle Siege fliegen ihm nicht einfach zu. Augenmaß, Konzentration, Geschick und etwas Glück gehören dazu – und Training, mindestens zwei- bis dreimal die Woche. Er meint aber auch, daß jeder, der es nicht ganz so ernst meint wie er, am Sterngolf ebensoviel Spaß haben kann.

Was ist Sterngolf?

Minigolf brachte nach dem Kriege ein Schweizer nach Deutschland. 1954 wurde in Traben-Trarbach die erste Minigolfanlage gebaut. Der Gebrauchsmusterschutz dieser Anlage wurde durch andere Systeme umgangen, die sich jedoch nur unterscheiden durch unterschiedliche Bahnen. Die Spielregeln sind, ob Minigolf, Miniaturgolf, Cobigolf oder Sterngolf, gleich. Seit 1966 sind die vier genannten Sportarten im Bahnengolfverband zusammengeschlossen und Mitglied des Landessportbundes und des Deutschen Sportbundes, das heißt, sie erhalten auch Zuschüsse, so daß auf Landes- und Bundesebene Lehrgänge im Bahnengolf in den Sportschulen durchgeführt werden können. Beim Bahnengolf geht es darum, den Ball mit so wenig Schlägen wie möglich vom Abschlag ins Zielloch zu schlagen. Wer das mit einem Schlag kann, schlägt ein As. Genau wie beim Minigolf und Cobigolf gibt es beim Sterngolf achtzehn in Anlage, Aufbau und Reihenfolge gleiche Hindernisse und Bahnen aus Beton. Die Weitschlagpiste entfällt. Alle Bahnen sind acht Meter lang, einen Meter breit und haben einen Kreisdurchmesser von zwei Meter; Ausnahme Bahn achtzehn, die anstelle des Endkreises sternförmig angelegt ist.



▲ Sterngolf hat achtzehn in Anlage, Aufbau und Reihenfolge gleiche Hindernisse und Bahnen. Alle Bahnen sind acht Meter lang, einen Meter breit und haben einen Kreisdurchmesser von zwei Meter – Ausnahme Bahn achtzehn, die anstelle des Endkreises sternförmig gestaltet ist

Dortmunder Wirtschaft braucht Schnellstraßen



Wie jede Stadt, verdankt auch Dortmund seine Entstehung dem Verkehr und wird auch in Zukunft nur durch den Verkehr leben können. Es ist keine Zeit mehr zu verlieren, sofort mit durchgreifenden, langfristigen Verbesserungen des Stadtstraßennetzes zu beginnen. Nur so wird es uns gelingen, in Dortmund die „Lebensadern“ der Stadt funktionsfähig zu erhalten.“

„Durch enge Zusammenarbeit von Rat und Verwaltung muß versucht werden, auf sinnvolle Weise das Verkehrsstraßennetz unserer Stadt in den nächsten Jahren Zug um Zug durchgreifend zu verbessern.“

Diese Feststellungen trifft wörtlich der 1964 von den Professoren Korte und Dr. Mäcke erarbeitete Generalverkehrsplan Dortmund. Als Ergänzung dieses Generalverkehrsplanes hat Hoesch 1967 für die Westfalenhütte und 1971 nach der Fusion mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion für die drei Hüttenwerke Westfalenhütte, Phoenix und Union Verkehrsuntersuchungen, bezogen auf die Werksverkehre, ebenfalls von Professor Dr. Mäcke durchführen lassen.

Die Aussagen und Empfehlungen des Generalverkehrsplanes und der Hoesch-Verkehrsuntersuchungen bestätigen sich gegenseitig.

Der Generalverkehrsplan unterscheidet

1. ein Kernstadttangenten-Viereck und
2. ein weitgespanntes Schnellstraßentangentensystem.

Seine Funktionen werden wie folgt erläutert:

Zu 1. An- und Abgangsfunktionen und Schutz der Kernstadt (City) vor durchfließendem Verkehr

Zu 2. Schnellverbindung der Vororte miteinander und Anbindung an das Fernstraßennetz (Autobahnen).

Wie ferner festgestellt wird, sammeln diese Tangenten alle Verkehre für das Hauptziel und die Hauptstelle der Stadt, für den Wirtschafts- und Hauptgeschäftsbereich. Sie leiten aber gleichzeitig auch alle Verkehre, die in der Kernstadt nicht ihren Ausgangs- oder Zielpunkt haben, an der Kernstadt zügig vorbei.

Noch eine Aussage der Verkehrsuntersuchungen zum Schnellstraßensystem: Durch dieses Verkehrsstraßennetz werden die wesentlichen Voraussetzungen dafür geschaffen, daß die überproportional wachsenden Wirtschaftsverkehre aufgenommen werden können. Abstriche auf diesem Gebiet haben zwangsläufig auch Folgen für die Wirtschaftsentwicklung selbst.

Fazit: Sowohl der Generalverkehrsplan der Stadt Dortmund als auch die anschließenden Verkehrsuntersuchungen für Hoesch haben einwandfrei ergeben, daß die für die Dortmunder Industrie wichtigen Schnellstraßen des Tangentialsystems eines vorrangigen Ausbaues bedürfen.

Die Schnellstraßen, von denen hier die Rede ist und die aus dem nebenstehenden Übersichtsplan ersichtlich werden, hängen sich verkehrsgerecht in das Tangentendreieck der Bundesautobahnen Oberhausen/Hannover, Leverkusen/Kamen und Sauerlandlinie ein. Im einzelnen handelt es sich um folgende Straßen:

In Nord-Süd-Richtung:

Industrietangente B 236 n
B 54

Kraftverkehrsstraße in der Trasse der früheren NS IX

In Ost-West-Richtung:

Emscherschnellweg A 42

Hafenschnellstraße Mallinckrodtstraße/Brackeler Straße (OW III a)

Ruhrschnellweg B 1

Stadtschnellstraße Dü-Bo-Do A 44

Dieses Straßengerüst ist eingegangen in das Stadtentwicklungsmodell, in den Flächennutzungsplan, in viele Bebauungspläne sowie in die Generalverkehrspläne von Land und Bund.

Auch Hoesch hat sich mit neuen Werksanlagen, Werkstoren und der großen zentralen Abfertigungsanlage im Werk Westfalenhütte, den Empfehlungen der vorgenannten Verkehrsuntersuchungen folgend, auf die geplanten Straßenbaumaßnahmen ausgerichtet. Gleichzeitig haben wir uns gemeinsam beziehungsweise in Abstimmung mit dem Landschaftsverband Westfalen und der Stadt Dortmund seit über einem Jahrzehnt für die Vorbereitung, Planung und Durchführung derjenigen Straßenbaumaßnahmen eingesetzt, die wir für den erheblichen Hoesch-Werksverkehr und die Verkehre von etwa 100 Mittel- und 2 000 Kleinbetrieben im Dortmunder Osten für erforderlich halten. Diese Hauptverkehrslast haben nach den Verkehrsuntersuchungen im Dortmunder

▲ Mit dem Bau der zentralen Abfertigungsanlage für LKW hat sich das Werk Westfalenhütte bereits auf die geplanten Schnellstraßen eingestellt, um eine erhebliche Entlastung der Stadtstraßen möglich zu machen

Raum folgende Straßen zu tragen:

1. Bundesstraße 1
2. Industrietangente B 236 n
3. Emscherschnellweg A 42
4. Hafenschnellstraße Mallinckrodtstraße/Brackeler Straße

Die Schnellstraße Dü-Bo-Do muß hier ausgenommen werden. Ihre wesentliche Funktion im Dortmunder Bereich, die in einer Entlastung der B 1 liegt, kann diese Straße erst nach Anbindung an die Kasseler Autobahn erfüllen.

Im augenblicklichen Zeitpunkt und mit Rücksicht auf die nur beschränkt für den Straßenbau bereitgestellten Mittel sollten nach unserer Ansicht vorrangig folgende Bauabschnitte zweier Schnellstraßen betrieben werden:

1. Industrietangente B 236 n vom Autobahnzubringer Nord bis zur B 1
2. Emscherschnellweg A 42 von der BAB Sauerlandlinie bis zur B 236 n

Die schnelle Verwirklichung der Industrietangente B 236 n ist unstrittig. Sie gilt nach Baubeginn des Autobahnzubringers (verlängerte Derner Straße), der eine Verbindung zur Industrietangente erhält, bereits als laufende Maßnahme.

Bezüglich des Emscherschnellweges wird jedoch, genau wie bei der Dü-Bo-Do, die Forderung er-

hoben, diese Straße an der Sauerlandlinie enden zu lassen. Dieser Straßenzug wird bereits Ende dieses Jahres von Oberhausen bis zur BAB Sauerlandlinie fertiggestellt und sollte nach unserer Ansicht zumindest bis zur B 236 n weitergeführt werden, mit der er eine Verkehrsspanne bis zur B 1 bilden kann, die den Stadtverkehr absaugt, und auf der man die Innenstadt umfahren kann. Gleicher Meinung sind auch die Planungsbehörden, die Industrie- und Handelskammer sowie der ADAC, der in einer Studie den vordringlichen Ausbau von elf Autobahnabschnitten fordert. Als einzige Straßenbaumaßnahme im Ruhrgebiet wird in dieser Studie der Ausbau des Emscherschnellweges gefordert. Der Ausspruch eines höheren Verwaltungsbeamten sollte hier zitiert werden: „Bei einer solchen Entscheidung (gemeint ist der Verzicht auf den Emscherschnellweg) könnte das Verkehrsnetz wie ein Gerüst zusammenbrechen, aus dem ein wichtiger Stützpfiler herausgenommen wird.“

Seit etwa einem Jahr treten ver-

stärkt Bürgerinitiativen, insbesondere in Straßenverkehrsangelegenheiten, mit Publikationen an die Öffentlichkeit. In diesen Publikationen wird das in Jahrzehnten erarbeitete Straßengrundnetz der Stadt Dortmund in Frage gestellt, zumindest wird die Durchführung um viele Jahre verzögert. Leider haben sich einige Politiker diese Argumente teilweise zu eigen gemacht und vertreten sie gegenüber den Behörden. Zur Zeit besteht ein Ratsbeschuß der Stadt Dortmund, zunächst die Notwendigkeit des Emscherschnellweges und der Dü-Bo-Do auf Grund neuer Strukturdaten überprüfen zu lassen, bevor die Durchführung weiterbetrieben wird. Leider hat das zur Folge, daß beide Straßenbaumaßnahmen nunmehr für eine Dringlichkeitsstufe vorgesehen sind, die eine Durchführung erst nach 1985 zulassen. Hoesch hat vergeblich darum gebeten, daß die Stadt Dortmund sich zumindest für den Ausbau des angesprochenen Straßenabschnittes des Emscherschnellweges von der BAB bis zur B 236 n einsetzt. Soweit uns bekannt, hätte

das wahrscheinlich eine Einstufung in die Dringlichkeitsstufe Ia (Mittelbereitstellung 1975–1980) zur Folge gehabt. Die planungsmäßigen Voraussetzungen hierfür sind gegeben. Leider ist dem nicht gefolgt worden.

In zunehmendem Maße wird davon gesprochen, daß von dem schon bestehenden Autobahndreieck um Dortmund die Stadt in ausreichendem Maße angedient und umfahren werden könne. Von Verkehrsfachleuten wird dies energisch bestritten. Dieser Autobahnring besteht aus Fernstraßen, die nicht mit Stadt- und Umleitungsverkehr überlagert werden sollten. Ein sechsspüriger Ausbau dieser Fernstraßen kann nach Aussagen von Verkehrswissenschaftlern nicht die Funktionen übernehmen, die Schnellstraßen zugeordnet sind, die Regional- und Stadtverkehr aufzunehmen haben. So sind zum Beispiel die Wirtschaftsverkehre zum großen Teil viel zu weit von diesem Autobahnring entfernt und haben nur die Möglichkeit, ihn über völlig unzureichende Straßen zu erreichen. Es gibt im Dortmunder Stadtgebiet nicht eine einzige gut

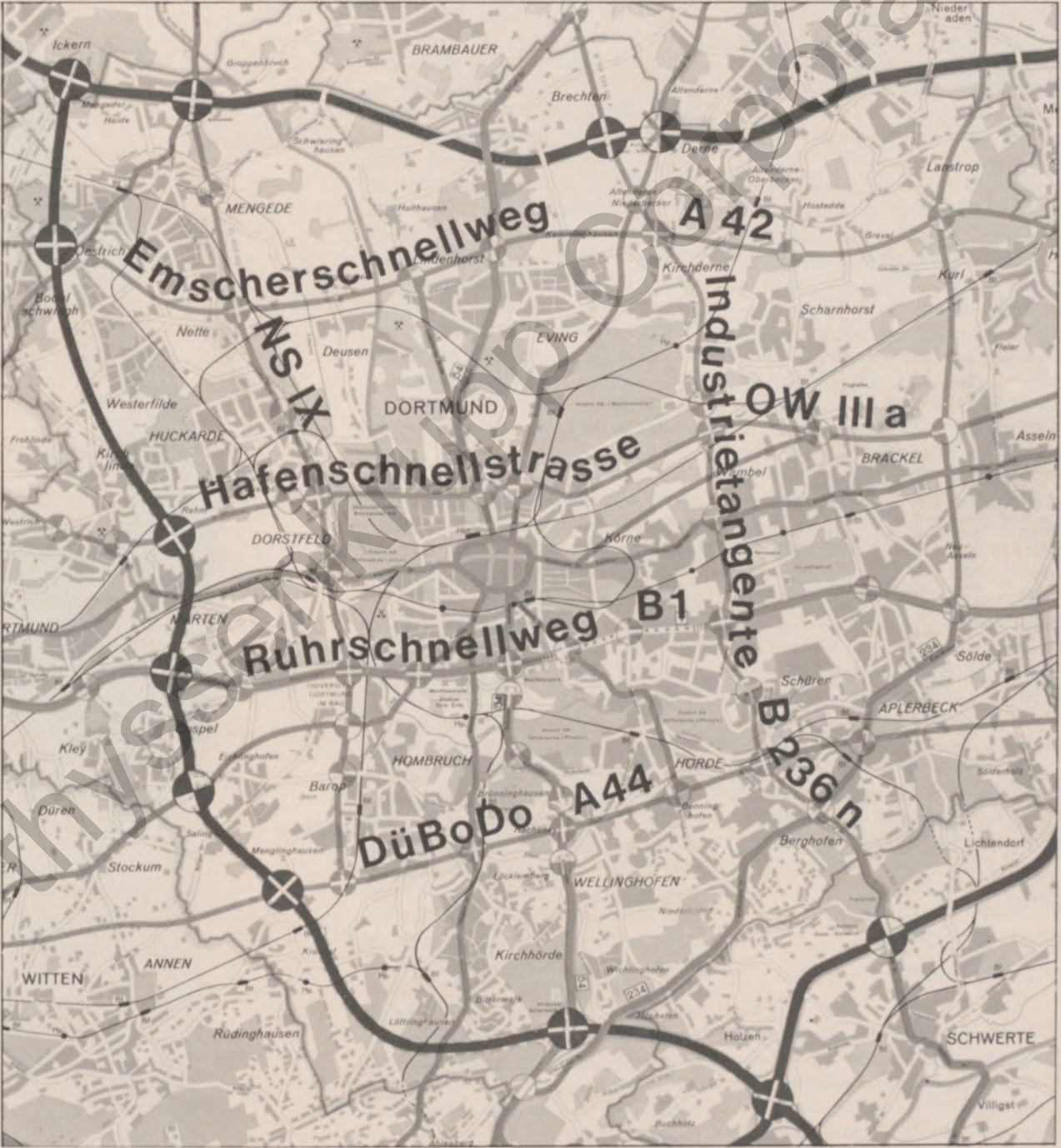
ausgebaute Straßenverbindung, auf der man den Autobahnring erreichen kann, wenn man von der B 1 und der teilweise ausgebauten B 54 absieht.

Man beschwert sich in Dortmund laufend über völlig unzumutbare Verkehrsverhältnisse. Auf der anderen Seite wird von Nichtfachleuten aus den verschiedensten Gründen ein jahrzehntelanges Verkehrskonzept von Bund, Land und Stadt zerredet, das grundsätzlich auch heute noch zweckmäßig und notwendig ist. Das wird nach unserer Meinung und derjenigen von Verkehrsfachleuten auch das vorgesehene Gutachten bestätigen.

Nach Zusammenschluß mit dem holländischen Stahlkonzern Hoogovens stand bei der Beurteilung von neuen Investitionen der Standortvorteil eines Küstenstahlwerkes dem Vorteil der Verbrauchernähe bei Hoesch gegenüber. In erster Linie dank dieses Standortvorteiles hat Hoesch durchsetzen können, daß in den letzten Jahren für 1,5 Milliarden DM neue Projekte und die Erweiterung bestehender Werksanlagen durchgeführt werden konnten.

Rat und Verwaltung der Stadt Dortmund haben anlässlich der Fusion wiederholt ihre Sorge zum Ausdruck gebracht, daß sich der Zusammenschluß nachteilig auf die Entwicklung der Hoesch Werke in Dortmund und damit auf die Wirtschaftskraft der Stadt auswirken könne.

Sicherlich wird der Hoesch-Konzern auch bei weiteren Investitionsentscheidungen immer vor der Alternative stehen, wo diese mit dem größten wirtschaftlichen Effekt durchgeführt werden können. Der Dortmunder Raum hat Vorteile durch seine Nähe zum Verbraucher. Das setzt allerdings voraus, daß durch gute Verkehrsverbindungen zu Kunden und für den innerwerklichen Transport günstige Transportkosten gewährleistet sind. Gut ausgebaute Verkehrswege werden bei der Beurteilung der Standortbedingungen des Dortmunder Raumes dabei den Ausschlag geben.



So viel ist sicher, auch ohne Statistik und Demoskopie: die Wörter „Frau“ und „Karriere“ gehen nicht gut zusammen, sie sind schon eher eine respektable Kuriosität. Daß beruflicher Aufstieg, daß Erfolg und Karriere eine Domäne der Männer sind, wird auch heute mit der Selbstverständlichkeit eines Naturgesetzes angenommen.

Von den 9,5 Millionen berufstätigen Frauen in der Bundesrepublik — das sind ein Drittel aller Arbeitnehmer — sind längst nicht alle an Mann und Kind gebunden. Da gibt es die alleinstehende Frau zwischen zwanzig und dreißig. Da gibt es die Frau um vierzig, die, weil geschieden oder weil die Kinder aus dem Hause sind, noch einmal für zwanzig Jahre ins Berufsleben zurückkehrt. Beide Gruppen sind kaum weniger abgelenkt als gleichaltrige Männer. Vor allem die äußeren Lebensumstände der zwanzig- bis dreißigjährigen Frauen ähneln stark denen gleichaltriger Männer im Beruf.

Wie aber sieht die Praxis aus? Die Frau macht brave Arbeit, der Mann Karriere. Nur ein verschwindend geringer Bruchteil der dreißigjährigen Abteilungsleiter, Jungmanager und sozialen Aufsteiger sind Frauen. Auch dann, wenn sie oft genug mit besseren Noten von der Schule und mit erfolgreicherem Examina von der Universität gekommen sind. Der Eindruck sei deshalb zur These verfestigt: der Aufstieg der Frauen wird aufgehalten; die Frau im Beruf bleibt gewöhnlich in der Mittelklasse stecken; auch wenn sie selbst gar nicht Mittelmaß ist. Die kleine Truppe der Erfolgs- und Karrierefrauen wie die Bundestagspräsidentin Annemarie Renger, die Publizistin Marion Gräfin Dönhoff, die Professorinnen Elisabeth Noelle-Neumann, Helge Pross und andere sind bestaunte Sonderfälle mit Vorzeige- und Feigenblattfunktion. Es hat dabei wenig Sinn, die Biografie dieser Karrierefrauen nach Grundregeln des Erfolgs zu durchforschen, die wiederholbar wären; nach Patentrezepten oder dem verbürgten Weg nach oben. Es gibt sie nicht.

Aufstieg — was ist das überhaupt? Zunächst wird er einmal als Ortswechsel von unten nach oben verstanden, vom Büroangestellten zum Bürovorsteher, vom Befehlsempfänger zum Befehlenden, von der relativen Ohnmacht zur relativen Macht. Doch Aufstieg wird nicht erst durch einen Vorstandssessel überzeugend. Aufstieg ist auch mehr als jenes amerikanische Gründerzeitbild „Vom Tellerwäscher zum Millionär“. Und Aufstieg läßt sich beileibe nicht erst dann nachweisen, wenn sich die Gemüsefrau zur Generalbevollmächtigten mausert. Aufstieg ist in den meisten Fällen alles andere als spektakulär. Aufstieg ist leise und sehr subjektiv.

Was hindert die Frauen am Aufstieg?

Aufstieg ist eben auch, wenn die Stenotypistin Sekretärin und die Krankenschwester OP-Schwester wird. Aufstieg, das ist höhere Leistung, höhere Verantwortung, oft auch mehr Geld im Portemonnaie und größere Zufriedenheit.

An dieser Art von Aufstieg, der sich tausendfach in aller Stille vollzieht, haben Frauen — gerade in den sogenannten Frauenberufen — erheblichen Anteil. Es wäre ungerrecht, diese Leistung zu schmälern, diesen soliden Lohn für solide Arbeit. Aber es wäre ebenso falsch, das Hochkommen der Frauen in unteren und mittleren Hierarchien so zu mißdeuten, als herrsche Chancengleichheit zwischen Mann und Frau. Die Schaltzentralen der Betriebe und Behörden leben in der Furcht des Herrn. Die Vorstandssessel, Präsidentenstühle, Direktionsposten sind für Frauen Sperrgebiet. Die Macht ist fest in Männerhand.

Daß manche Firmen von Unternehmerinnen geleitet werden, widerlegt die allgemeine Regel nicht. Viele dieser Unternehmerinnen sitzen nicht aus freien Stücken, sondern oft aus Notwendigkeit auf ihrem Posten. Entweder weil sie den Betrieb von den Eltern übernommen haben, weil der Mann gestorben ist, der zuvor die Firma führte, oder weil sie arbeitsteilig als Teilhaberinnen mitentscheiden.

Allerdings: Es gibt Berufe, in denen Frauen außerhalb der Konkurrenz von Männern laufen, wo der Weg zur Karriere eine feminine Einbahnstraße ist. Schauspielerinnen, Tänzerinnen, Schlagersängerinnen oder Fernsehansagerinnen — sie werden als „weibliches Element“ gebraucht. Sie sind in dieser Rolle unersetzbar, ein Mann kann ihren Part nicht spielen. Wo die Frau als Frau unersetzbar ist — auch manchmal als Weibchen —, da darf sie ungefährdet an der Spitze stehen. Die Frau als Star. Die Frau als Urbild. Doch wo sie in der Konkurrenz zu Männern läuft, beginnt ihr Hindernislauf.

Hindernis eins — die Vorurteile der Männer

Noch immer ist es die gängige Meinung, daß Frauen im Arbeitsleben weniger leistungsstark sind. Zwar wird ihnen gerne zugestanden, daß sie in Grenzsituationen

ungeahnte Durchhaltekräfte und Energien entfalten, daß sie angeblich auch Schmerzen besser ertragen — aber dieser Schmerz- und Stärkemythos betrifft selbstverständlich den persönlichen Bereich, das höchst private Übersoll. Am Arbeitsplatz dagegen herrscht die Meinung vor, die Frau sei empfindlich, öfter krank, launisch, unentschlossen, wenig belastbar, unfähig zur harten und klaren Entscheidung. Sie ist eine Art existentieller Halbtagskraft, und das nicht erst, seit Teilzeitarbeit in Mode ist. Deshalb werden Frauen bei der Neubesetzung von Stellen oft übergangen.

Hindernis zwei — das Vorurteil der Frauen

Das Merkwürdige ist, daß Frauen, obwohl sie Gleichbehandlung im Beruf verlangen, im Grunde eben doch „gleicher“ behandelt sein wollen als Männer. Was sie an ihren männlichen Konkurrenten stört, ist die Ellbogentaktik, der rüde Umgangston. Männer am Arbeitsplatz bewegen sich auch in Damengesellschaft wie unter ihresgleichen — raubritterhaft. Die Damen denken indessen, die Herren sollten ritterlich sein. Hier liegt der Widerspruch: Die Frauen setzen gleichzeitig auf ihre Schwäche und ihre Stärke. Sie wollen zugleich geführt und gefordert sein.

Ich sehe dieses Bild eines Moskauer Winters vor mir: Frauen zwischen vierzig und sechzig, in Strickstrümpfe und mächtige Wollschals gepackt. Sie hängen, strecken, plagen sich im Astwerk entlaubter Bäume unterhalb der Kremelmauer. Mit Handsägen kappen sie Zweige und Äste, während sie kleine weiße Atemwölkchen in den Winterfrost keuchen. Daß dort Frauen in den Bäumen saßen, hat die Betroffenheit ausgelöst. Wären es Männer gewesen, niemand hätte sich daran gestört. Denn daß der Mann der Stärkere, der Belastbare ist, das sitzt tief in uns drin. Und was mit dem Glauben in die physische Kraft des Mannes beginnt, endet mit dem Glauben in seine prinzipielle Leistungsübermacht. So kommt es, daß viele Frauen — auch solche, die die Fahne der Emanzipation hochhalten — im Hinterkopf von den Männern mehr erwarten als von ihresgleichen, daß sie sie letzten Endes für verlässlicher und intelligenter halten.

Deshalb wählen immer noch so wenig Frauen ihre Geschlechtsge-nossinnen in die Parlamente. Deshalb wollen immer noch so viele lieber einen Mann zum Chef.

Das dritte Hindernis — das unterschiedliche Verhältnis von Mann und Frau zu ihrem Beruf

Das Problem spiegelt sich am besten in der Äußerung einer Frauenzeitschrift wider, welche die Wahl zwischen Kind und Karriere immer noch „eine harte Forderung“ nannte. Tatsächlich sehnt sich die Mehrheit der Frauen nach einem Leben, in dem Familie und Beruf

harmonisch miteinander verflochten sind. Sie möchten diese Doppelrolle jedoch ohne den unvermeidlichen Streß und die innere Zerrissenheit spielen können. Der Konflikt ist kaum zu lösen: Hat sie Kinder, träumt sie von der Karriere. Macht sie Karriere, will sie Kinder haben. Doch beides zusammen geht gewöhnlich nicht.

Deshalb sehen sich viele Frauen als Verzichtfiguren, wie eine Erhebung der Gießener Soziologin Helge Pross bestätigt. Die Frau ist — auch wenn sie mit den Männern

noch nicht begonnen oder schon wieder abgeschlossen hat — stärker auf das andere Geschlecht fixiert als der Mann. Das muß sich keineswegs in der Alltagspraxis niederschlagen. Das kann sich allein in der Vorstellungskraft ereignen: Ein Mann bedeutet die Alternative zum Beruf; er kann für die Frau diesen Beruf sogar entbehrlich machen. Der Mann kann für sie genauso existentieller Boden sein wie ihre eigene Arbeit.

Anders beim Mann. Er weiß, daß er mit seiner Arbeit bedingungs-

loser verheiratet ist als mit seiner eigenen Frau. Für ihn gibt es jene Alternative nicht. Er sieht, daß er hinausgeworfen ist ins feindliche Leben, ohne Netz und doppelten Boden. Sein Beruf ist für ihn ein lebenslanger Kriegszustand, und desertieren kann er nicht. Mag sein, daß ihn diese Unausweichlichkeit so anders werden läßt; daß er deshalb von seiner Macht und Autorität nichts an die Frauen abgeben will; daß er von daher seine Unverfrorenheit nimmt, seinen Mut und seine Anmaßung, neue Aufgaben zu über-

nehmen und notfalls ins Leere zu springen — das unterscheidet Männer und Frauen im Beruf. Frauen sind eher bereit, Verantwortung zu tragen, Männer, sie zu übernehmen.

Im vorigen Jahrhundert schrieb Charles Fourier, das kulturelle Niveau eines Landes müsse man an der Mädchenerziehung messen. Demnach wäre das kulturelle Niveau hierzulande tatsächlich besser geworden. Denn es ist — allein in den letzten Jahrzehnten — mit den Frauen im Beruf vorangegangen, nicht im Sturmschritt, aber immerhin. Die Frauenrechtlerin Gloria Steinem veranschlagt denn auch in weiblicher Bescheidenheit: „Noch 500 Jahre bis zum Ende des Patriarchats.“

Bis zur Gleichwertigkeit im Beruf ist es also noch ein gutes Stück Wegs.

Die Gleichartigkeit indessen erreichen wir hoffentlich nie. Niemand will sie im Ernst.

Susanne Offenbach



Frauen
bei Hoesch

Über die wirtschaftliche Absicherung bei Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit

Arbeitslosengeld-Kurzarbeitergeld

Arbeitnehmer, Angestellte und Arbeiter, entrichten Beiträge an die Bundesanstalt für Arbeit. Zur Zeit zahlen Arbeitnehmer und Arbeitgeber je ein Prozent des Bruttoarbeitsentgelts an Beiträgen, und zwar bis zu einer Höchstgrenze von 2 800 DM (ab 1. 1. 1976 wahrscheinlich je 1,5 Prozent, zusammen also 3 Prozent).

Ein Arbeitnehmer, der 1500,- DM monatlich verdient, zahlt demnach augenblicklich 15,- DM monatlich an Beiträgen, der Arbeitgeber die gleiche Summe. Ein Arbeitnehmer mit einem Monatseinkommen von 3 000,- DM zahlt 28,- DM monatlich.

Arbeitslosengeld

Anspruchsvoraussetzungen

Arbeitslosengeld bekommt auf Antrag jeder Arbeitslose, der

- seine Arbeitslosigkeit beim Arbeitsamt gemeldet hat,
- in den letzten drei Jahren mindestens 26 Wochen gearbeitet und Beiträge an die Bundesanstalt für Arbeit entrichtet hat und
- eine Beschäftigung unter den üblichen Bedingungen des allgemeinen Arbeitsmarktes ausüben kann und darf sowie bereit ist, jede zumutbare Beschäftigung anzunehmen.

Anspruchsdauer

Das Arbeitslosengeld wird jeweils nur für eine bestimmte Zeit gewährt, die von der Dauer der vorhergehenden beitragspflichtigen Beschäftigung innerhalb der letzten drei Jahre vor der Arbeitslosenmeldung abhängt.

1975 sind in den ersten acht Monaten in der Bundesrepublik Deutschland im Monatsdurchschnitt 1,1 Millionen Arbeitnehmer arbeitslos gewesen und 811 000 mußten Kurzarbeit machen. Wer seine Arbeit verliert oder mit Kurzarbeit vorlieb nehmen muß, sieht sich - neben allen anderen Problemen - auch finanziellen Fragen gegenüber. Wie es um die wirtschaftliche Absicherung der von Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit betroffenen Arbeitnehmer bestellt ist, beantwortet Gerhard Ahl, der Leiter des Dortmunder Arbeitsamtes.



Nach einer beitragspflichtigen Beschäftigung von

	beträgt die Anspruchsdauer
26 Wochen	78 Wochentage = 13 Wochen
39 Wochen	120 Wochentage = 20 Wochen
52 Wochen	156 Wochentage = 26 Wochen
78 Wochen	234 Wochentage = 39 Wochen
104 Wochen	312 Wochentage = 52 Wochen

Das Arbeitslosengeld wird also befristet gezahlt, längstens für 312 Wochentage, d. h. längstens für etwa 1 Jahr.

Höhe des Arbeitslosengeldes

Das Arbeitslosengeld beträgt etwa 68% des Netto-Einkommens, höchstens jedoch etwa 68% des dem Bruttolohn von 2 800,- DM (Beitragsbemessungsgrenze) entsprechenden Nettolohnes. Zugrunde gelegt werden dabei die letzten abgerechneten 20 Arbeitstage vor Beendigung des Beschäftigungsverhältnisses.

Ein Beispiel mag der Veranschaulichung dienen:

letzter Bruttolohn wöchentlich	400,- DM
Nettolohn a) ledig	275,- DM
Nettolohn b) verheiratet	295,- DM
Arbeitslosengeld würde betragen a) ledig	189,- DM
b) verheiratet	201,60 DM

Durch die Neuregelung des Familienausgleichs werden Familienzuschläge (etwa für Ehefrau oder Kinder) nicht mehr gewährt. Ein Anspruch auf Kindergeld wird getrennt behandelt.

Arbeitslosenhilfe

Nach Erschöpfung des versicherungsmäßigen Anspruchs auf Arbeits-

losengeld fällt der Arbeitslose nicht der Sozialhilfe anheim. Es kann Arbeitslosenhilfe gewährt werden.

Anspruchsvoraussetzungen

Die Gewährung von Arbeitslosenhilfe setzt voraus, daß innerhalb der letzten 12 Monate mindestens 1 Tag Arbeitslosengeld bezogen wurde - die Fachleute sprechen von der „Anschluß-Arbeitslosenhilfe“ - oder der Antragsteller innerhalb der letzten 12 Monate mindestens 10 Wochen in einer entlohnten Beschäftigung - ggf. auch im Ausland - gestanden hat.

Für bestimmte Lebenslagen (z. B. Abschluß oder Abbruch bestimmter Ausbildungsgänge, Fortfall von Renten auf Zeit, Beendigung einer selbständigen Tätigkeit) bestehen Sondervorschriften, nach denen auch die hier betroffenen Personenkreise Arbeitslosenhilfe erhalten können.

Weitere Voraussetzung ist „Bedürftigkeit“.

Eigenes Einkommen und Vermögen sowie das der unterhaltsverpflichteten Familienangehörigen wird nach bestimmten Richtlinien angerechnet.

Höhe der Arbeitslosenhilfe

Die Arbeitslosenhilfe beträgt etwa 58% des Netto-Einkommens, höchstens jedoch etwa 58% des dem Bruttolohn von 2 800,- DM (Beitragsbemessungsgrenze) entsprechenden Nettolohnes.

Beispiel:

Die Arbeitslosenhilfe würde (sofern Einkommen und Vermögen nicht anzurechnen sind) in dem für Arbeitslosengeld genannten Fall betragen:

Brutto-Wochenlohn	400,- DM
Netto-Wochenlohn	
a) ledig	275,- DM
b) verheiratet	295,- DM
Arbeitslosengeld	Arbeitslosenhilfe
189,- DM	160,80 DM
201,60 DM	171,60 DM

Das durchschnittliche Arbeitslosengeld (einschließlich der Beiträge zur Krankenversicherung) je Arbeitslosengeldbezieher lag übrigens in der Bundesrepublik Deutschland im Mai d. J. bei 919,- DM monatlich, die sich dann anschließende Arbeitslosenhilfe betrug im Durchschnitt 695,- DM monatlich.

Weitergehender sozialer Schutz

Für Bezieher von Arbeitslosengeld und Arbeitslosenhilfe gilt gleichermaßen, daß sie vom Arbeitsamt gegen Krankheit, in der Regel bei der bisherigen Krankenkasse, weiter versichert werden. Zeiten der vom Arbeitsamt registrierten Arbeitslosigkeit gelten in der Rentenversicherung als Ausfallzeiten. Leistungsempfänger sind weiter gegen Unfall versichert, wenn sie auf Veranlassung des Arbeitsamtes in einer seiner Dienststellen erscheinen oder auf Veranlassung des Arbeitsamtes andere Stellen (Vorstellung beim Arbeitgeber, ärztliche Untersuchung usw.) aufsuchen.

Kurzarbeitergeld

Kurzarbeit soll Arbeitslosigkeit verhüten. Sie ist demnach mit Arbeitslosigkeit, auch mit einer „Teilarbeitslosigkeit“ nicht zu vergleichen.

Die Einführung des Kurzarbeitergeldes beruht auf betriebswirtschaftlichen, wirtschaftspolitischen und sozialpolitischen Zielsetzungen. Betriebswirtschaftlich gesehen sollen dem Betrieb vor allem bei vorübergehendem Auftragsrückgang und damit verbundener Minderauslastung der Kapazitäten die eingearbeiteten Arbeitskräfte erhalten bleiben.

Größere Produktivitätseinbrüche können dadurch vermieden werden und die rasche Umstellung auf den normalen Produktionsablauf mit Vollbeschäftigung bei sich bessernder

Geschäftslage ist ohne Unterbrechung der Kontinuität möglich. Sozialpolitisch gesehen soll mit der Gewährung von Kurzarbeitergeld (Kug) erreicht werden, daß der Arbeitnehmer seinen Arbeitsplatz behält und in seinem Lebensstandard in geringstmöglichem Umfang von Entwicklungen betroffen wird, die er nicht zu vertreten hat und nicht zu beeinflussen vermag.

Kurzarbeit wirkt sich für den Betrieb grundsätzlich wegen der geringeren Kapazitätsausnutzung kostensteigernd aus, so daß der Unternehmer im allgemeinen bestrebt sein wird, die Kurzarbeit bald zu beenden.

Anspruchsvoraussetzungen

Kurzarbeitergeld wird gewährt, wenn der auf wirtschaftlichen Ursachen einschließlich betrieblicher Strukturveränderungen beruhende oder infolge eines unabwendbaren Ereignisses eingetretene Arbeitsausfall dem Arbeitsamt angezeigt wird und unvermeidbar sowie vorübergehend ist. Dabei muß in dem ersten, mindestens 4 Wochen umfassenden zusammenhängenden Zeitraum der Kurzarbeit mindestens ein Drittel, später in zusammenhängenden Zeiträumen von jeweils mindestens 4 Wochen für mindestens ein Zehntel der im Betrieb tatsächlich beschäftigten Arbeitnehmer mehr als 10 v. H. der Arbeitszeit ausfallen.

Sind diese betrieblichen Voraussetzungen erfüllt, so haben beitragspflichtig beschäftigte, ungekündigte Arbeitnehmer Anspruch auf Kurzarbeitergeld, wenn sie infolge des Arbeitsausfalles ein vermindertes Arbeitsentgelt oder kein Arbeitsentgelt beziehen.

Anspruchsdauer

Das Kurzarbeitergeld wird bis zu einer Dauer von 6 Monaten gewährt. Die Bezugsdauer kann durch Rechtsverordnung des Bundesministers für Arbeit und Sozialordnung auf 12 Monate und außerdem bei außergewöhnlichen Verhältnissen auf dem gesamten Arbeitsmarkt bis auf 24 Monate verlängert werden.

Höhe des Kurzarbeitergeldes

Das Kurzarbeitergeld bemißt sich u. a. nach dem Arbeitsentgelt, das der Arbeitnehmer ohne den Arbeitsausfall in der Arbeitsstunde erzielt hätte (Stundenlohn), und nach der Zahl der Arbeitsstunden, die der Arbeitnehmer am Ausfalltag innerhalb der regelmäßigen betriebsüblichen Arbeitszeit, soweit sie der tariflichen Arbeitszeit entspricht, ohne Arbeitsausfall geleistet hätte (Ausfallstunden). Ausfallstunden, für die ein Anspruch auf Arbeitsentgelt besteht oder für die Arbeitsentgelt gezahlt wird, werden dabei nicht berücksichtigt.

Die Höhe des Kurzarbeitergeldes entspricht in etwa den Leistungen, die bei Arbeitslosigkeit als Arbeitslosengeld gewährt würden.

Beispiel:

Bei einem Stundenlohn von 10,- DM brutto und einem Arbeitsausfall von 40 Stunden, um bei dem unter Arbeitslosengeld erwähnten Beispiel zu bleiben, erhält der Nichtverheiratete
 $4,73 \text{ DM} \times 40 \text{ Stunden} = 189,20 \text{ DM}$ Kurzarbeitergeld;
der Verheiratete
 $5,04 \text{ DM} \times 40 \text{ Stunden} = 201,60 \text{ DM}$ Kurzarbeitergeld;
bei Arbeitslosigkeit würde erhalten der Nichtverheiratete
189,- DM Arbeitslosengeld wöchentlich;
der Verheiratete
201,60 DM Arbeitslosengeld wöchentlich.

Verfahren

Bevor Kurzarbeitergeld beantragt werden kann, muß der Arbeitsausfall vom Betrieb unter Beifügung der Stellungnahme der Betriebsvertretung dem Arbeitsamt schriftlich angezeigt werden. Dem Betrieb wird ein schriftlicher Bescheid darüber erteilt, ob die Gewährung des Kurzarbeitergeldes dem Grunde nach zulässig ist. Den Antrag auf Kurzarbeitergeld stellt ebenfalls der Betrieb. Er errechnet auch das Kurzarbeitergeld und zahlt es an die Arbeitnehmer aus. Das Kurzarbeitergeld wird dem Betrieb vom Arbeitsamt beim Vorliegen der Anspruchsvoraussetzungen erstattet.

Kranken- und Rentenversicherung

Arbeitnehmer mit Anspruch auf Kurzarbeitergeld bleiben Mitglied in der gesetzlichen Krankenversicherung. Ebenso besteht während des Bezuges von Kurzarbeitergeld das rentenversicherungspflichtige Beschäftigungsverhältnis fort.

In der Krankenversicherung der Empfänger von Kurzarbeitergeld trägt der Arbeitgeber den Teil des Beitrages allein, der sich aus dem Unterschiedsbetrag zwischen dem gekürzten Arbeitsentgelt und dem fiktiven Volllohn ergibt. Auf Antrag erstattet die Bundesanstalt für Arbeit den Arbeitgebern die Hälfte ihrer Aufwendungen.

Entsprechendes gilt für die Beiträge zur Rentenversicherung der Empfänger von Kurzarbeitergeld. Hier werden dem Arbeitgeber auf Antrag von der Bundesanstalt 75 v. H. des von ihm allein zu tragenden Betrages erstattet.

UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

2. 12. 1975
Wilhelm Horstmann
Werk Union
Eisenbahnmaschinendienst
9. 12. 1975
Johann Wegner
Werk Union
Walzendreherei
12. 12. 1975
Gustav Brauckhoff
Werk Phoenix
Elektrotechnische Betriebe
16. 12. 1975
Johann Dudek
Werk Phoenix
Mechanische
Reparaturbetriebe
17. 12. 1975
Ernst Bosse
Werk Westfalenhütte
Verfrachtung

Hoesch Siegerlandwerke AG

6. 12. 1975
Eduard Hank
Werk Trier
Lohnbüro
15. 12. 1975
August Klein
Werk Wissen
Sortierhaus
16. 12. 1975
Albrecht Munker
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk
27. 12. 1975
Günter Hasebrink
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk

25

Hoesch Werke AG

1. 12. 1975
Willi Meissner
Allgemeine Verwaltung
11. 12. 1975
Ilse Wenge
Zentrale Datenverarbeitung Hoesch

Hoesch Hüttenwerke AG

4. 12. 1975
Rudolf Kalbe
Werk Phoenix
Elektrotechnische Betriebe
4. 12. 1975
Heinz Wieczorrek
Werk Union
Mechanische
Reparaturbetriebe
7. 12. 1975
Friedrich Hellmich
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
18. 12. 1975
Adolf Manthey
Werk Westfalenhütte
Personalwesen
19. 12. 1975
Karl Nunhofer
Werk Union
Profilwalzwerke
22. 12. 1975
Winand Prinz
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
25. 12. 1975
Gerd Neumann
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

4. 12. 1975
Heinz Fischer
Kaltprofilwerk Kabel
Rohmaterial-Abladung
6. 12. 1975
Heinrich Büdenbender
Federnwerk Lüttringhausen
Entwicklung
6. 12. 1975
Erich Hartlep
Maschinenbetrieb Kabel
Kaltwalzwerk
7. 12. 1975
Erwin Herr
Kaltwalzwerk Nahmer
Stangenrichterei
23. 12. 1975
Rudolf Püschner
Zieherei Hohenlimburg
Holmschleiferei
26. 12. 1975
Günter Heinemann
Federnwerk Hohenlimburg
Blattfedern

Hoesch Röhrenwerke AG

12. 12. 1975
Heinrich Axt
Werk Barop
Produktion Großrohre

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

1. 12. 1975
Horst Höh
Werk Eckesey
Ausbildungswerkstatt
14. 12. 1975
Helmut Stork
Werk Lippstadt
KD-DKD-Fertigung
18. 12. 1975
Otto Krause
Werk Werdohl
Lagerwirtschaft
30. 12. 1975
Gerhard Hessel
Werk Lippstadt
Instandhaltung

Dittmann & Neuhaus AG

7. 12. 1975
Werner Nafe
Stahlager
27. 12. 1975
Anton Groth
Mechanische Werkstatt

Blefa AG

11. 12. 1975
Gerhard Fick
Werk Kreuztal
Fahrbetrieb

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Indústria e Comércio Ltda. São Paulo (Brasilien)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

Rothe Erde-Schmiedag Ges. m. b. H. Wien (Österreich)

FOTO WETT BEWERB

Masken

- ① Eduard Podemski
Hoesch Hüttenwerke AG
- ② Günter Unterkötter
Hoesch Handel AG
- ③ Heinrich Witte
Hoesch Hüttenwerke AG
- ④ Franz Behler
Hoesch Hüttenwerke AG
- ⑤ Gerhard Kasper
Hoesch Hüttenwerke AG
- ⑥ Günther Schillhof
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Dezember Fotos zu dem Thema „Urlaub 75“ und bis zum 3. Januar Fotos zu dem Thema „Alte und neue Fassaden“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb '75

Januar	Mein Lieblingsbild 1974
Februar	Tiere
März	Strukturen
April	Wohnungen, Behausungen
Mai	Kinder sehen dich an
Juni	Industrieaufnahmen
Juli	Blumen
August	Wasser und Wolken
September	Aus meinem Garten
Oktober	Im Urlaub
November	■ Masken
Dezember	Menschen

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

**WERK
und
WIR**

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 294/08 22 123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 161–176, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Titelseite: Informations-Zentrum Weißblech, Düsseldorf; Rückseite: Werkfoto O & K, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Janke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steininger, Anni Wölk, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund. dpa, Düsseldorf; Informations-Zentrum Weißblech, Düsseldorf, und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Karl-Heinz Jahn, Dortmund.



1



2



3



4



5



6

