



WERK *und* WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

12
1972

INHALT

- 318 Grußwort zur Jahreswende
319 ESTEL im 3. Quartal 1972
320 Zum Eisenhüttentag 1972
322 100 Jahre Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland: Maßarbeit in Stahl
326 Hoesch-Profile in Düsentrieb-
werken
328 Niederländische Arbeitnehmerver-
treter aus dem ESTEL-Aufsichtsrat
informieren sich über Hoesch
329 Willem Bakker gestorben
O. H. A. van Royen im Vorstand
von Hoogovens und ESTEL
329 Dr. Peter Ulrich Schmithals
Vorstandsvorsitz der Hoesch
Hüttenwerke AG
329 Dr.-Ing. Hans Graßhoff
im Vorstand der Hoesch Werke
Hohenlimburg-Schwerte AG
330 Willem lief zu Fuß von IJmuiden
nach Dortmund
331 Haben sie eine Chance — die
Kinder unserer Gastarbeiter?
334 Wir stellen vor: Mathematischer
Beratungs- und
Programmierungsdienst GmbH
336 400 Rentner und Jubilare
in Hagen-Haspe
336 Jahresgabe 1973: Welt im Wandel
337 Erbsensuppe von Dr. Hufnagel
337 Umschüler bei Hoesch
in Hohenlimburg
338 Schulabschluß mit Hilfe
der Volkshochschule
338 Clemens Mertz ist Deutscher
Juniorenmeister im Kleingolf
340 WERK UND WIR-
Fotowettbewerb 1973
340 Franz Behler soll nicht
zu oft gewinnen
341 Unsere Jubilare
342 Die Gesellschaften
der Hoesch Werke AG
342 Der Fotowettbewerb

- 177 Hüttenkieber
178 Brennstoffe auf dem Vormarsch
182 Feinbleche für alle Verwendungs-
zwecke
184 25 — 40 — 50 Jahre bei den
Hüttenwerken
186 Vorstände der Vertrauensleute
werden geschult
187 Für viele war Inzell die erste
große Reise
188 Im neuen Deutschen Bundestag
188 Der Mann mit dem goldenen Helm
188 „Hoesch-Chor“ — MGW Westfalen
Dortmund unter neuer Leitung
189 Der kluge Mann
190 Stopp den Unfall
191 Aufgespießtes
192 Weihnachten 1972

Titelseite: Diese komplizierten Muster — und zwar mehrere gleichzeitig — hat eine Portalbrennmaschine bei den Weiterverarbeitungsbetrieben Phoenix nach einer fotoelektrisch abgetasteten Zeichnung aus einem mehr als zwei Zentimeter dicken Blech herausgeschnitten.

Rückseite: Maßarbeit in Stahl liefert die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland seit 100 Jahren (s. Seite 322). Hier Gerd Grzegorzky beim Einstellen der Hauptspindel-Lager an einer der modernsten MFD-Drehmaschinen.

Zur Jahreswende

Im nun zu Ende gehenden Jahr, am 17. Mai 1972, fiel die seit der Gründung von Hoesch sicher weitreichendste Entscheidung für das Unternehmen: Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluß der Verträge, die Hoesch und Hoogovens zur ESTEL NV, Hoesch-Hoogovens vereinigten. Diese Entscheidung, die den Weg in eine gemeinsame gute und sichere Zukunft öffnen soll, fiel allerdings in eine Zeit, die für die Stahlindustrie recht schwierig ist. Seit fast zwei Jahren ist die Ertragslage der Stahlindustrie durch Wettbewerbsverzerrungen empfindlich beeinträchtigt. Die deutsche Stahlindustrie muß aber wieder Chancengleichheit erhalten, wenn ihre Bemühungen um Rationalisierung und technischen Fortschritt Erfolg haben sollen und wenn sie im internationalen Wettbewerb bestehen will.

Gerade in diesen schwierigen Monaten kommt es auf den Einsatz jedes einzelnen Mitarbeiters an. Wir verbinden deshalb mit dem Dank an unsere Belegschaften für ihre verantwortungsbewußte Arbeit in den vergangenen zwölf Monaten die Bitte, auch 1973 mit ganzer Kraft die vor uns liegenden Probleme anzupacken. Möge 1973 für alle Mitarbeiter und deren Familien, für unser Volk in Ost und West und für die ganze Welt ein gutes und friedliches Jahr werden!

Der Vorstand der Hoesch Werke AG
Vorstände und Geschäftsführungen aller Gesellschaften
Der Gemeinschaftsausschuß aller Betriebsräte



ESTEL

im 3. Quartal 1972

Die ESTEL NV, Hoesch-Hoogovens, an der die Hoesch AG und die Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV mit je 50% beteiligt sind und die ihrerseits die Anteile der Arbeitsgesellschaften Hoesch Werke AG und Hoogovens IJmuiden BV besitzt, hat die nachfolgende Übersicht über das 3. Quartal 1972 vorgelegt. Zum Vergleich sind die am 17. August 1972 veröffentlichten Zahlen des 1. Halbjahres 1972 gegenübergestellt, und zwar unterteilt in 1. und 2. Quartal.

Konsolidierte Ergebnisübersicht ESTEL NV (in Mill. DM)

	3. Quart. 1972	2. Quart. 1972	1. Quart. 1972
Umsatz (Netto-Fremdumsatz)	1 586,5	1 618,0	1 427,8
Abschreibungen	107,3	107,9	108,5
Übrige Aufwendungen	1 410,8	1 518,1	1 390,1
Betriebsgewinn	68,4	75,8	37,7
Erträge aus nicht konsolidierten Beteiligungen	6,3	10,0	6,2
Zinsen (Saldo)	- 30,8	- 33,4	- 27,1
Außerordentliche Aufwendungen und Erträge (Saldo)	- 7,1	- 4,0	+ 0,5
Gewinn vor Steuern	36,8	48,4	17,3
Steuern vom Gewinn	15,5	19,6	10,1
Reingewinn	21,3	28,8	7,2
Betriebsgewinn in % vom Umsatz	4,3	4,7	2,6

Erzeugung (in 1000 Tonnen)

	3. Quartal 1972	2. Quartal 1972	1. Quartal 1972	4. Quartal 1971	3. Quartal 1971
Roheisen	2142	2077	1940	1896	2026
Rohstahl	2873	2768	2679	2468	2715
Walzstahl (konsolidiert)	2311	2264	2190	1999	2231

Der von ESTEL im 3. Quartal 1972 erwirtschaftete Reingewinn betrug DM 21,3 Mill. gegenüber DM 28,8 Mill. im 2. und DM 7,2 Mill. im 1. Quartal dieses Jahres. Auch im 3. Quartal kam der Reingewinn ganz von der niederländischen Arbeitsgesellschaft. Die Hoesch Werke AG hat wiederum mit einem Verlust abgeschlossen, allerdings mit einem geringeren als in den beiden vorhergehenden Quartalen.

Der Gesamtgewinn von ESTEL im 3. Quartal ist niedriger als im 2. Quartal wegen der bei Hoogovens IJmuiden BV. üblichen Saisoneinflüsse. Diese Ergebnisentwicklung liegt jedoch auf der Linie der Erwartungen, die bei Veröffentlichung der Ergebnisse des 1. Halbjahres ausgesprochen wurden. Damals wurde für das gesamte 2. Halbjahr eine gewisse Verbesserung der Erträge gegenüber dem 1. Halbjahr angenommen.

Wegen der geänderten Methoden und Grundsätze für die Gewinnermittlung kann auch das 3. Quartal 1972 — wie schon das 1. Halbjahr 1972 — mit der entsprechenden Vorjahreszeit exakt nur hinsichtlich des Umsatzes verglichen werden. Der konsolidierte Umsatz des 3. Quartals 1972 war um 2% niedriger als der des 3. Quartals 1971. Das Preisniveau lag niedriger, wogegen der Absatz stieg, insbesondere bei Hoogovens.

Die Stahlproduktion des Konzerns stieg im 3. Quartal 1972 auf 2,87 Mill. Tonnen, das sind gegenüber dem 3. Quartal 1971 fast 6% mehr. Diese Steigerung trat im gleichen Maße bei Hoesch und Hoogovens ein.

Die Gesamtbelegschaft des Konzerns betrug am 30. September 1972 74 600 gegenüber 76 500 am 30. September 1971.

Für das 4. Quartal 1972 erwarten wir eine leichte Besserung der Ertragslage.

Dr. Harders fordert für die Stahlindustrie: „Zuversichtliche Signale durch die Wirtschaftspolitik“

„Zuversichtliche Signale und sichere Kalkulationsgrundlagen durch die Wirtschaftspolitik“ forderte Dr. Friedrich Harders auf dem Eisenhüttentag 1972. Die deutsche Stahlindustrie, die seit zwei Jahren von der Substanz lebe, könne sich aus ihren Schwierigkeiten nur durch eine Wirtschaftspolitik lösen, die



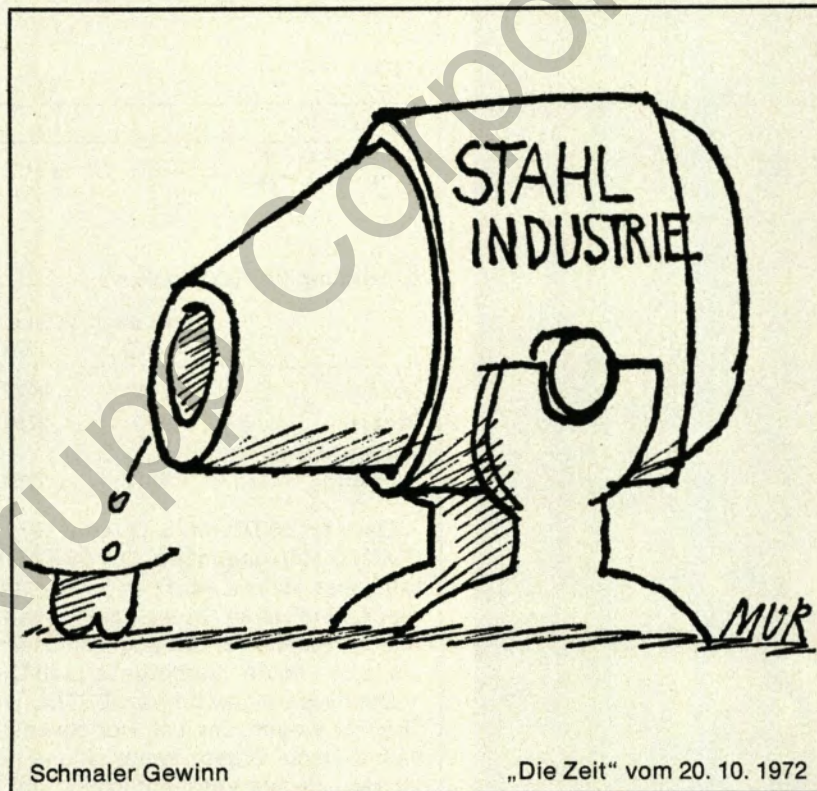
„sich an den Realitäten unseres hochentwickelten Industrielandes orientiert und der deutschen Stahlindustrie zur Chancengleichheit wenigstens im Kreise der EWG-Wettbewerber verhilft“. Eine dringende Mahnung, bedenkt man, daß schon heute 35 Prozent aller Stahlerzeugnisse importiert werden.

Rund 5000 Stahl-Fachleute – unter ihnen Gäste aus 27 Nationen – nahmen in diesem Jahr am Eisenhüttentag in Düsseldorf teil, dem wichtigsten Jahrestreffen der deutschen Stahlindustrie.

Dr. Friedrich Harders, der Vorstandsvorsitzende der Hoesch Werke AG, eröffnete in seiner Eigenschaft als Vorsitzender des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute die Hauptsitzung am 10. November. Er gab zunächst dem nordrhein-westfälischen Wirtschaftsminister Dr. Horst-Ludwig Riemer das Wort. Dr. Riemer erklärte angesichts der steigenden Stahlimporte, daß die Bundesrepublik nicht zum Abladeplatz für Produkte werden dürfte, die unter Wettbewerbsverzerrungen hergestellt werden; darüber müßte mit den Handelspartnern offen gesprochen werden.

Nach Dr. Riemer hielt Dr. Peter Ulrich Schmithals, der Vorstandsvorsitzende unserer Hüttenwerke, den fachlichen Hauptvortrag über das Thema „Entwicklungstendenzen in der Stahl verfeinernden Industrie“ (Dr. Schmithals war in der vorausgegangenen Mitgliederversammlung des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute in den Vorstand des VDEh gewählt worden). „Das Auge, unser Lichtmeßgerät“ hieß der – wie üblich stahlfremde – Festvortrag von Professor Dr. Hennig Stieve vom Institut für Neurobiologie der Kernforschungsanlage Jülich.

Zum Abschluß der Hauptsitzung sprach Dr. Friedrich Harders das traditionelle Schlußwort, in dem



er die Probleme der deutschen Stahlindustrie zusammenfaßte:

Dr. Harders zu den Problemen der deutschen Stahlwirtschaft

„Auch der diesjährige Eisenhüttentag stand und steht im Zeichen schwerer Sorgen um die künftige Entwicklung der deutschen Stahlindustrie. Die meisten der deutschen Stahlunternehmen haben vor kurzem die Bücher über das vergangene Geschäftsjahr ge-

schlossen. Es ist kein Geheimnis: Die Ergebnisrechnung sieht in den meisten Fällen mager, wenn nicht gar sehr mager aus. Dabei war der eine oder andere von uns im Frühjahr 1972 noch optimistischer gestimmt als heute. Die ersten Monate ließen sich auch nicht schlecht an, die Auftragseingänge begannen sich von ihrem Tiefstand im vergangenen Herbst zu erholen; die Auftragsbücher füllten sich wieder; Kurzarbeit konnte abgebaut und manche andere einschränkende Maßnahme aufgegeben werden. Aber bereits

nach wenigen Monaten trat ein erneuter Schrumpfungsprozeß ein. Die Bestellungen gingen wieder zurück, die Buchungen aus dem Inland sind kaum höher als im vergangenen Jahr. Zwar produzieren wir mehr als vor einem Jahr, aber gegenüber den anderen Stahlindustrien der Gemeinschaft sind wir seit 1970 ständig zurückgefallen. Wenn man die ersten neun Monate des laufenden Jahres mit den entsprechenden Monaten des Jahres 1970 vergleicht, so ergibt sich nämlich bei uns ein Minus von 7 Prozent, dagegen bei unseren Konkurrenten ein Plus von 6 Prozent. Unsere Position hat sich also um volle 13 Prozent verschlechtert. Auch die Ertragslage ist nicht besser geworden, im Gegenteil, wir leben immer noch von der Substanz.

Die Gründe der Schwierigkeiten unserer Industrie sind bekannt. Ich brauche sie nicht zu wiederholen. Nur soviel: Es liegt nicht an den verantwortlichen Männern der deutschen Stahlindustrie, wenn unsere Unternehmen im internationalen Wettbewerb zurückgeworfen worden sind. Es liegt nicht an der Qualität unserer Mitarbeiter, wenn die Ergebnisse unserer gemeinsamen Arbeit uns nicht befriedigen oder gar völlig unzureichend sind. Deshalb werden wir durch eigene Anstrengungen nicht alle unsere Probleme lösen können. Wir brauchen zuversichtliche Signale und sichere Kalkulationsgrundlagen durch eine Wirtschaftspolitik, die sich an den Realitäten unseres



hochentwickelten Industrielandes orientiert und der deutschen Stahlindustrie zur Chancengleichheit wenigstens im Kreise der EWG-Wettbewerber verhilft. Dies sagen wir immer wieder; wir werden auch gehört, nur ändert sich leider nicht viel.

Was können wir besser machen?

Versäumnisse an anderer Stelle entbinden uns freilich nicht von der Pflicht, immer wieder darüber nachzudenken, was wir besser machen können und wo wir etwas besser machen können. Es gehört zur guten Tradition des Eisenhüttenfestes, daß wir gerade hierüber diskutieren. Lassen Sie mich nur eines herausgreifen: Seit Jahren wird die Frage erörtert, ob Standortüberlegungen, die Jahrzehnte Gültigkeit hatten, auch für die Zukunft noch richtungsweisend sein können. Konkret und auf die Struktur der deutschen Stahlindustrie bezogen, heißt das, sind die gegebenen Standorte richtig oder gilt es, völlig neue Wege zu gehen, wenn wir an dem zweifellos weiterwachsenden Stahlverbrauch in der Welt angemessen beteiligt sein wollen? Mit dieser Frage haben wir uns in den letzten Tagen intensiv beschäftigt. Wir sind uns wieder einmal darüber klargeworden, welche Bedeutung die Transportkosten — also Zulaufkosten für Rohstoffe und Ablaufkosten für den Transport zu unseren Kunden — in unserem Industriezweig haben.

Bei Übertragung unserer Erkenntnisse in die Praxis der Unternehmensplanung und Unternehmensführung werden wir uns immer klar darüber sein müssen, daß es kein Patentrezept gibt. So ist es weder richtig, die alten Standorte für überholt, den Weg an die Küste als Allheilmittel oder die Verlegung und Produktion in Filialhüttenwerken an günstigen Standorten des Auslandes als allein seligmachend anzusehen. Gerade auch wir Eisenhüttenleute kennen den Unterschied zwischen Theorie und Praxis sehr gut. Das entbindet uns weder von der Pflicht, an abstrakten Modellen exakte Rechnungen durchzuführen, noch von der Aufgabe, in unseren unternehmerischen und betrieblichen Dispositionen auf die Realitäten Rücksicht zu nehmen. Hinsichtlich der Standorte gibt es in der Realität nicht das einfache Entweder-Oder, sondern leider — oder Gott sei Dank, ganz wie man will — das komplizierte Sowohl-Als-auch.

Hierzu gehört zum Beispiel auch die Überlegung, daß die Versorgung des Weltmarktes mit klassischen Stahlerzeugnissen nicht unbedingt von einem weit im Binnenland liegenden Werk durchgeführt werden kann. Diese binnenländischen Anlagen haben und behalten jedoch ihre Vorzüge zur Belieferung einer nahe gelegenen Kundschaft, und es können unter dem Gesichtspunkt der Minimalisierung der Transportkosten insgesamt etwas höhere Zulaufkosten in Kauf genommen werden.

Wir haben uns auch mit dem gedachten Zuschnitt unserer Werke beschäftigt, wie er nach dem heutigen Stand der Technik und den zu erwartenden Entwicklungen in den nächsten 10 bis 20 Jahren als „ideal“ bezeichnet werden könnte. In diesem Zusammenhang sind umfangreiche Marktuntersuchungen durchgeführt und die zukünftigen Absatzmärkte der Welt analysiert worden. Solche Rechnungen und Planspiele sind notwendig. Aber auch hier gibt es die Realität der traditionellen Standorte mit ihren engen Beziehungen zur Stahl verarbeitenden Industrie sowie die Rolle unserer Unternehmen und Werke für den jeweiligen Wirtschaftsraum mit den darin arbeitenden Menschen.

Theorie und Erfahrung lehren aber eines ganz gewiß: Auf die Dauer rechne ich damit, daß nur etwa acht bis zehn große rationell arbeitende Stahlunternehmen in Westeuropa für die Erzeugung von Massenstein ausreichen.

Struktur und Gesicht unserer Industrie müssen sich ständig verändern. Wir haben deshalb neben den Anpassungsmaßnahmen im jeweils eigenen Unternehmensbereich mit den Walzstahlkontoren und den Rationalisierungsgruppen zur Selbsthilfe gegriffen. Über Lohnwilverträge und andere Kooperationen größeren Stils ist es nicht nur zu einigen Fusionen gekommen, sondern wir sind insgesamt dem Ziele einer vernünftigen Zusammenarbeit näher gekommen. Diesen Weg müssen wir weitergehen, denn wir wissen, daß der internationale Wettbe-

Hoesch-Mitarbeiter auf dem Eisenhüttenfest 1972

Neben Dr.-Ing. Peter Ulrich Schmithals, Vorstandsvorsitzender der Hoesch Hüttenwerke AG, der auf der Hauptsitzung des Eisenhüttenfestes zum Thema „Entwicklungstendenzen in der Stahl verfeinernden Industrie“ sprach, erstattete in der Gruppe Energietechnik und Wirtschaft Dr. mont. Reinhold Friedl, Hoesch Werke AG, Bericht über „Die Energiewirtschaft unserer Stahlindustrie im Einflußbereich der Weltenergiewirtschaft“; die Fachsitzung Gruppe Betriebswirtschaft stand unter Vorsitz von Dr.-Ing. Walter Heribert Mieth, Hoesch Hüttenwerke AG, und an der Gemeinschaftsarbeit „Werkstofffragen des Druckbehälterbaus“ war Dipl.-Ing. F. W. Kaufmann, Hoesch Hüttenwerke AG, beteiligt.

auch ein gemeinsames Handeln folgt. Hier stehen uns entscheidungsschwere Wochen bevor.

Es ist sicher kein Zufall, daß in den letzten Jahren das Schlußwort auf dem Eisenhüttenstag immer wieder besonders wirtschaftlichen und wirtschaftspolitischen Fragen gewidmet war. Das mag auf den ersten Blick für einen technisch-wissenschaftlichen Verein ungewöhnlich erscheinen. Im Grunde genommen zeigt es aber, in welchem starkem Maße wirtschaftliche und technische Entscheidungen heute Hand in Hand gehen, mehr noch: voneinander abhängig sind. Nur scheinbar sind die technischen Aufgaben dadurch in den Hintergrund gedrängt. In Wirklichkeit sind unsere Ingenieure in den Betrieben und Forschungsanstalten wie eh und je bemüht, die technische Entwicklung voranzutreiben. Der Eisenhüttenstag 1972 hat auch hierüber Zeugnis abgelegt. Ich nenne nur die Berichte über Direktreduktion, Stahlherstellung im Elektrolichtbogenofen, Stranggießen, Walzwerkstechnik. Diese technischen Entwicklungen bedeuten technischen Fortschritt in zweierlei Hinsicht. Einmal dient er der Qualitätsverbesserung unserer Produkte, zum anderen aber auch der rationellen Produktion durch Einsatz moderner Verfahren und damit der Kostensenkung. Hier schließt sich der Kreis, und Sie sehen, daß alle unsere Bemühungen letztlich auf die Verbesserung der Gesamtchancen unserer Industrie ausgerichtet sind. Es geht darum, unsere Industrie gesund und attraktiv zu erhalten. Darüber hinaus sind wir ständig bemüht, die Qualifikation unserer Mitarbeiter durch unsere umfangreichen Weiterbildungsveranstaltungen entsprechend den steigenden Anforderungen zu erhöhen, für den so dringend notwendigen Ingenieurnachwuchs zu sorgen und uns auch mit den Entwicklungen in unserer Gesellschaft auseinanderzusetzen.

Die ständig wachsende Einbeziehung wirtschaftlicher und auch gesellschaftswissenschaftlicher Überlegungen ist dringend notwendig, weil unsere Arbeit nicht im luftleeren Raum geschieht, sondern vielfältige Abhängigkeiten zwischen unserer Industrie und der gesamten wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Entwicklung bestehen. Wir stellen uns diesen Aufgaben, weil wir wissen, wie schnell die Ertrags- und Wettbewerbskraft eines im Grunde gesunden Wirtschaftszweiges angeschlagen wird, wenn nicht frühzeitig Entwicklungen erkannt und beeinflußt werden, die unsere Zukunft bestimmen. Dazu bedarf es der Anspannung aller Kräfte. Ich bin zuversichtlich, daß dies geschieht und daß wir Erfolg haben werden."

werb noch härter werden wird. Bei heute schon über 35 % Importanteil im Durchschnitt aller Erzeugnisse, bei weltweit ständig zunehmenden Kapazitäten, die zum Teil mit Kosten betrieben werden können, die für uns ein Wunschbild sind, und bei einem grundsätzlich liberalen Welthandel, für den gerade wir uns immer eingesetzt haben, werden wir den Gegenwind auf unserem Weg voran noch ganz erheblich zu spüren bekommen.

Sicher wäre alles leichter, wenn die europäische Gemeinschaft bereits eine wirkliche Gemeinschaft wäre mit harmonisierten Bedingungen im Wettbewerb untereinander, aber auch in den wirtschaftspolitischen Daten für diesen Wettbewerb. Wir haben in unserer Industrie in den letzten Jahren erfolgreiche Beispiele der Arbeitsteilung zwischen verschiedenen Unternehmen. Solche Arbeitsteilungen können auf die Dauer nicht auf den nationalen Raum beschränkt bleiben. Aber mir wird sicher jeder abnehmen, wenn ich sage, daß der Weg über die Grenzen immer noch schwieriger ist, als es sich die Väter eines vereinigten Europas je vorgestellt haben.

Wirtschaftliche und technische Entwicklungen voneinander abhängig

Die Forderung, die Probleme im größeren Rahmen und auf längere Sicht zu lösen, heißt aber, Augen und Ohren nicht vor den Problemen der Gegenwart zu verschließen. So warnen wir seit langem vor der Kosteninflation. Die Forderungen, die aber für die kommende Lohnrunde jetzt auf dem Tisch liegen, lassen nicht erkennen, daß der doch offensichtlich vorhandenen gemeinsamen Einsicht in die Tatsachen und der gemeinsamen Verantwortung für den Bestand unserer Industrie



Die Maschinenfabrik Deutschland ist einhundert Jahre alt, Anlaß zu Rückschau und Ausblick. Ihre Gründung fiel in eine Zeit industriellen Umbruchs. Maschinen waren es, die ihn prägten. Er leitete ein Jahrhundert stürmischen Fortschritts ein, der, wie überall, auch in der Wirtschaft des Landes der Roten Erde entscheidende Wandlungen nach sich zog und vornehmlich dem Maschinenbau ständig neue Aufgaben stellte. Aus dem Kleinbetrieb der Gründerjahre ist ein weltweit bekanntes Unternehmen des Werkzeugmaschinenbaus geworden, seit 1911 zur Hoesch-Gruppe gehörend und heute in den neuen Unternehmensverband ESTEL NV, Hoesch-Hoogovens einbezogen. Eine Vielzahl schwieriger Aufgaben und deren Lösung markieren die Stationen seines Weges in die Gegenwart. Zunächst galt es, die von einem hektischen Industrialisierungsprozeß gezeichneten siebziger Jahre zu bestehen. Später mußten die Folgen zweier Weltkriege, mehrere Wirtschaftskrisen und eine Inflation überwunden werden. Nicht zuletzt aber erforderten die wachsenden Märkte und der Zwang zur Erhaltung internationaler Wettbewerbsfähigkeit die jeweils rechtzeitige Anpassung an die technische Entwicklung. Die MFD hätte ihren Weltruf schwerlich erringen und von Jahr zu Jahr weiter festigen können, wenn sie nicht jederzeit in der Lage gewesen wäre, individuelle technische Maßarbeit zu leisten. Das wird auch weiterhin so bleiben. Gestützt auf einhundertjährige Erfahrung im Bau von Präzisionsmaschinen, auf ein fortschrittliches Programm, das den jüngsten technischen Erkenntnissen entspricht, auf unternehmerischen Mut, nicht zuletzt aber auf den Fleiß und das Können seiner hochqualifizierten Mitarbeiter kann die Gesellschaft voller Zuversicht in das zweite Jahrhundert ihres Bestehens eintreten.

Josef Fischer
Vorsitzender des Aufsichtsrates der
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
ESTEL- und Hoesch-Vorstandsmitglied

100 Jahre
Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland

Maßarbeit in Stahl



Stark spezialisiert und hochqualifiziert sind die Mitarbeiter der MFD

„Im Jahr 1872 begründete ich mit einer kleinen Anzahl befreundeter Herren die Maschinenfabrik Deutschland. Es sollte mit solidesten Grundsätzen eine Muster-Maschinenfabrik werden, vorzugsweise für Werkzeugmaschinen und spezielle Eisenbahnbedürfnisse.“

Der Mann, der diese Sätze in sein Tagebuch schrieb, hieß Julius Weidtmann und war 51 Jahre alt. „Obermaschinenmeister“ nannte er sich. Doch er war mehr als der verhältnismä-

Konstrukteure



Heinz-Otto Gabriel, Horst Groß, Bernhard Lahr, Dieter Schiemanski

Big bescheiden klingende Titel vermuten läßt, nämlich Leiter des Maschinenwesens der Köln-Mindener Eisenbahngesellschaft, die 1872 als bedeutendstes privates Eisenbahnunternehmen bereits ein Vierteljahrhundert bestand. Und er war ein Vollbluttechniker dazu. Mit 35 Jahren hatte er die Kölner eiserne Rheinbrücke entworfen. Ihm waren die ersten Präzisionsbohrmaschinen zu verdanken. Und

Entwicklungsingenieur und Programmierer



Walter Sauerwald, Dieter Baumann

zu seinen technischen Schöpfungen gehörten Manometer, Geschwindigkeitsmesser und Lokomotiven, Kugeldrehapparate und Versuchsmaschinen aller Art.

Hinter der „kleinen Anzahl befreundeter Herren“ verbargen sich nicht minder bedeutende Persönlichkeiten: Albert Borsig, der das Werk seines Vaters, des berühmten Lokomotiv-Borsig, weiterführte, Louis Baare, der vom Mindener Güterinspektor zum Vorstand des Bochumer Vereins aufgestiegen war, sein Freund Jean Maria Heimann aus dem Verwaltungsrat des Bochumer Vereins und schließlich Gustav Adolph Waldthausen, Inhaber des gleichnamigen „Bankkontors“.

Das neue Unternehmen sollte „vorzugsweise die Herstellung von Werkzeugmaschinen und Spezialitäten für Eisenbahnbedarf“ zum Ziele haben.

Daß die Gründer in ihre Überlegungen vornehmlich die Eisenbahn einbezogen, lag nahe. Das deutsche Schienennetz war in wenig mehr als drei Jahrzehnten von 6000 auf 20 000 Kilometer gewachsen. Borsig hatte bereits mehr als 2000 Lokomotiven gebaut.

Sie gründeten die Gesellschaft mit einem Kapital von 600 000 Talern und mußten, obwohl nüchterne Techniker und seriöse Kaufleute, doch den ersten Rückschlag hinnehmen, noch ehe ihr Unternehmen den Betrieb aufgenommen hatte. Was so hoffnungsvoll begonnen worden war, schien plötzlich gefährdet. Der Wiener Börsenkrach griff auch auf das Ruhrgebiet über, die Löhne sanken auf die

Refa-Fachmann und Terminbearbeiter



Wolfgang Pauzer

Hälfte, das Fehlen der Schutzzölle rief die Konkurrenz der westlichen Nachbarländer auf den Plan, selbst die Hoeschs trugen sich mit dem Gedanken, ihr neugegründetes Eisen- und Stahlwerk zu verkaufen, und die Handelskammer stellte fest, daß „außer den Geschäft-

ten der Rechtsanwälte . . . , Exekutoren und Pfandleiher . . . so ziemlich alles in unerhörtem Maße“ darniederliege.

Erster Schwerpunkt: Drehmaschinen und Weichen

1879 entschlossen sich die Gründer, das Kapital auf die Hälfte herabzusetzen und dem Unternehmen das Schicksal anderer Neugründungen, die ihre Pforten schließen mußten, zu

Modellschreiner



Erich Rodun

ersparen. Erst drei Jahre später signalisierte eine magere Dividende von 3 Prozent — die erste seit der Gründung — den Beginn der Aufwärtsentwicklung. Die wesentlichen technischen Einrichtungen bestanden aus einer Halle für den Werkzeug- und allgemeinen Maschinenbau und einer zweiten, in der Weichen und Drehscheiben hergestellt wurden. Die Errichtung einer Gießerei trug 1889 dem steigenden Bedarf an Gußstücken Rechnung.

In diesen Jahren begann das Unternehmen, sich als Hersteller von Maschinen und Weichen zu profilieren. Spezialdrehbänke für Radscheiben und Radreifen, ein neues System der Zentralweichenstellung und ein patentierter Doppelschablonensupport, mit dem die MDF ihre bis heute gehaltene führende Stellung im Bau von Radsatzdrehmaschinen begründete, markieren den immer deutlicher sichtbar werdenden Aufstieg. Im 25. Jahr ihres Bestehens, 1897, erzeugte die Gesellschaft mit 420 Beschäftigten in drei Fertigungsbereichen — Werkzeugmaschinenbau, allgemeiner Maschinenbau und Weichenbau — Waren im Werte von 1,5 Millionen Mark, konnte acht Prozent Dividende ausschütten und hatte ihr Absatzgebiet auch auf verschiedene Auslandsmärkte ausgedehnt.

Former, Gießer, Putzer



Hans Jäckel, Fritz Pickhardt

1911 — Verbindung mit Hoesch

Mit der Jahrhundertwende begann, im Zeichen beschleunigter Industrialisierung, die Sicherung des Rohstoffbedarfs eine immer wichtiger werdende Rolle zu spielen.

Die MFD benötigte vor allem Walzstahl, Bleche und — für die Gießerei — Roheisen. Sie bezog dieses Material von dem benachbarten Hoesch Hüttenwerk, das seinerseits Abnehmer von Werkzeugmaschinen und Kokillen war. Der naheliegende Zusammenschluß mit Hoesch wurde 1911 vollzogen, ohne daß mit diesem Schritt ein Eingriff in das innere Gefüge der MFD verbunden worden wäre.

Der Weg von der ersten Werkzeugmaschine, die bei der MFD gebaut wurde, bis zur Großdrehmaschine unserer Tage, ausgestattet mit numerischer Bahnsteuerung oder Gleich-

Brenner



Erwin Grubbe

strom-Kopiersteuerung und hydrostatischen Support-Gleitbahnführungen, hatte nicht weniger Stationen als andere technische Entwicklungen auch.

Der Schwerpunkt des Maschinenbauprogramms liegt heute auf dem Export. Insbesondere das Angebot an Werkzeugmaschinen hat einen weltweiten Markt erschlossen, wobei bemerkenswert ist, daß dieser Erfolg trotz einer während der letzten Jahre ungewöhnlich starken Konkurrenz gefestigt werden konnte. Er wurde nur möglich, weil die MFD der steilen Aufwärtsentwicklung insbesondere auf den Gebieten der Elektronik und Hydraulik frühzeitig Rechnung getragen und, wo immer nötig, vollkommen neue Maschinenbaureihen entwickelt hat.

Die Stärke der Abteilung Allgemeiner Maschinenbau lag schon frühzeitig auf dem Ge-

biet der Hebezeuge. Nicht nur für das Hoesch Hüttenwerk baute man Lauf- und Drehkrane, Bockkrane und Hüttenwerkskrane. Die seit den Gründungstagen bestehende enge Verbindung zum Eisenbahnwesen machte den Bau von Bekohlungsanlagen für Lokomotiven über Jahrzehnte zu einem Spezialgebiet der MFD — solange es noch Dampflok gab. Bis in die Gegenwart aber gehören noch immer die in Eisenbahnwerkstätten benötigten Spezialhebezeuge für Lokomotiven und Wagen zum Erzeugnisprogramm, insbesondere das bei Eisenbahnen in aller Welt zur Standardausrüstung gehörende Aufgleisgerät Deutschland. Gießereierzeugnisse waren zunächst Gußstücke für den Eigenbedarf. Dann bot sich der Kokillenguß für das benachbarte Hüttenwerk an, der bis zum heutigen Tage Pro-

Stahlbauschlosser und Schweißer



Gerhard Backhaus, Herbert Kohler

grammbestandteil geblieben ist — mit Stückgewichten von 35 Tonnen und einer Jahreskapazität von etwa 50 000 Tonnen.

1966 wurde das Lieferprogramm um ein völlig neues Produkt erweitert. Die MFD begann, gestützt auf einen Erfahrungsaustausch mit der Hoesch Röhrenwerke AG Hamm, mit dem Bau von Rohrwerkmaschinen. Inzwischen hat sie ihr Angebot auf die Lieferung schlüsselfertiger Rohrwerke ausgedehnt — Ergebnis der engen Zusammenarbeit eines in der Herstellung von Qualitätsrohren erfahrenen Unternehmens mit einem der führenden Hersteller von Werkzeugmaschinen. In diesen Tagen, da sie den Bau des größten Spiralrohrwerkes der Welt vorbereitet, darf sie sich in ihrem internationalen Ruf erneut bestärkt sehen.

In den meisten Arbeitsbereichen der MFD gilt es, individuelle Kundenwünsche zu erfüllen. So gibt es denn auch keine Fließbänder,

Dreher und Schleifer



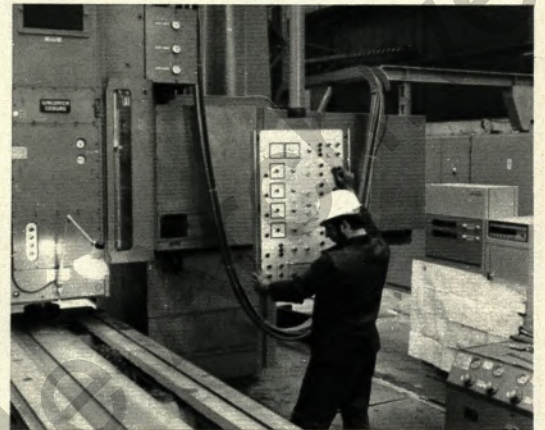
Willi Giersberg

an deren Ende Fertigprodukte entstanden sind. Mit anderen Worten: In aller Welt verlangt man schöpferische Maßarbeit — Maßarbeit in Stahl.

1000 qualifizierte Mitarbeiter

Die Maschinenfabrik Deutschland beschäftigte nach der Gründung 84 Mann. Bereits zehn Jahre später war die Zahl der Mitarbeiter

Fräser und Hobler

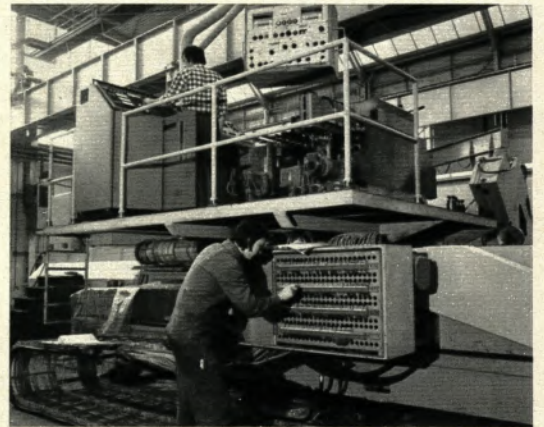


Horst Jonas

auf mehr als 200 gestiegen und nahm mit der um die Jahrhundertwende beginnenden Programmweiterung ständig zu. Den höchsten Belegschaftsstand verzeichnete die Gesellschaft mit 1500 Beschäftigten zur Zeit des Zweiten Weltkrieges.

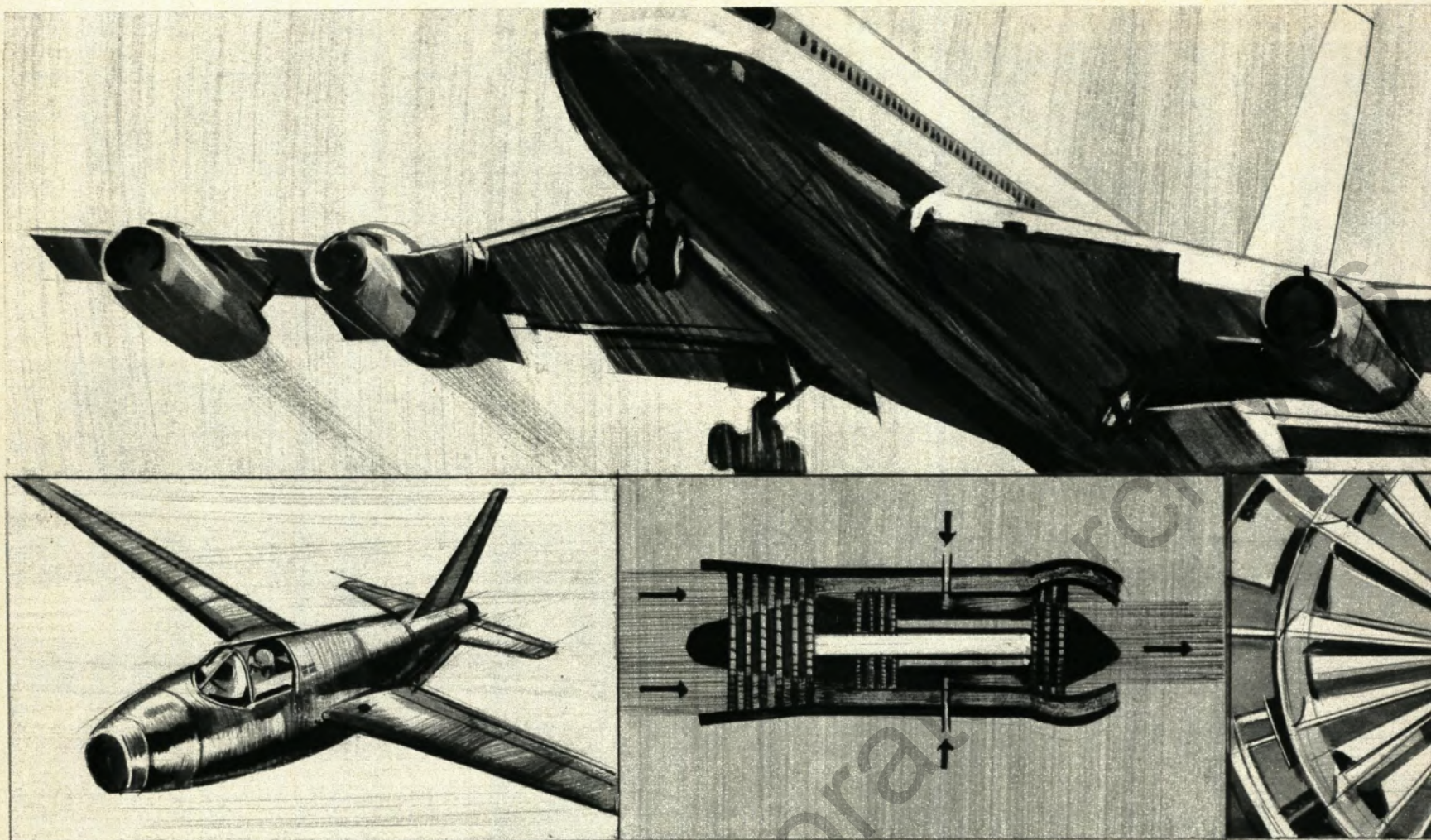
Nach dem Zusammenbruch im Jahre 1945 war es ein Stamm von etwa 500 Betriebsangehörigen, der entscheidenden Anteil am Wiederaufbau der weitgehend zerstörten Betriebsanlagen hatte. Als es dann gelungen war, die infolge der Kriegsergebnisse unterbrochenen internationalen Geschäftsverbindungen wiederherzustellen und die Fertigung entsprechend auszuweiten, wurden schon bald mehr Arbeitskräfte benötigt.

Elektriker, NC-Techniker, Monteure



Horst Hibbelm

Heute beschäftigt die MFD 1000 Mitarbeiter, die, dem Präzisionscharakter der Erzeugnisse entsprechend, nicht nur stark spezialisiert, sondern auch in hohem Maße qualifiziert sind. Ihr Können, verbunden mit den Erfahrungen eines erfolgreichen Jahrhunderts ebenso wie mit modernem Ingenieurwissen und fortschrittlicher Verwaltungsarbeit, wird auch künftig die zuverlässigste Grundlage des Schaffens sein.



Hoesch-Profile in Düsentrieb

Düsenmaschinen beherrschen den Luftverkehr. Seit der Erfindung dieser neuen Antriebsmöglichkeit — übrigens flog als erstes Strahlflugzeug der Welt am 28. August 1939 eine deutsche Heinkel He 178 —

haben Flugzeuge mit phantastischen Höchstgeschwindigkeiten und gewaltigen Ausmaßen die Kolbenmaschinen verdrängt. Ähnlich einem ungeheuren Ventilator schluckt die Rückstoßmaschine Luft, verdichtet und mischt sie mit Treibstoff. Die Entzündung der Mischung bewirkt durch die sich ausdehnenden Gase einen Stoß nach hinten, der das Flugzeug nach vorn treibt. Beim Bau dieser Düsentriebwerke ist auch Hoesch dabei: Hoesch-Strangpreßprofile aus Schwerte werden — zu Ringen gebogen und verschweißt — hochbeanspruchter Teil der Triebwerke.

Über Entwicklungen auf dem Gebiet der Erzeugung stranggepreßter Profile aus legiertem Titan und Nickel-Basis-Legierungen berichtet Dr. Klaus Schwet-

helm, Leiter der Abteilung Entwicklung in Schwerte. Titan hat sich vom Wunderwerkstoff der 50er Jahre zu einem Werkstoff gemauert, den man weitgehend beherrscht und der seinen festen Platz unter den Konstruktionswerkstoffen unserer Tage gefunden hat. Titan fällt in einem stahlverarbeitenden Betrieb zunächst durch sein geringes spezifisches Gewicht auf: Titan ist etwa halb so schwer wie Stahl. Es wird als Reintitan eingesetzt für nichtkonstruktive Zwecke und in der Konstruktion dort, wo die gute Formbarkeit wichtiger als die geringe Festigkeit ist. Reintitan und einige Titanlegierungen sind hervorragend korrosionsbeständig und eignen sich z. B. zum Einsatz in der chemischen Verfahrenstechnik und in der Meerestechnik. Die Bedeutung der Titanlegierungen liegt besonders bei der hohen spezifischen Festigkeit, der hohen Warmfestigkeit sowie der guten Zähigkeit. Titanlegierungen sind deshalb im Bereich der Luftfahrt besonders gefragt, wobei der Triebwerksbau vor dem Zellenbau rangiert.

Zur Aussteifung von Flugtriebwerken werden beispielsweise Ringe verwendet, die ursprünglich geschmiedet oder gewalzt und dann mechanisch bearbeitet wurden. In zunehmendem Maße werden diese Ringe aus stranggepreßten Profilen (siehe Heft 7/71) gefertigt, die für die erforderliche Endbearbeitung eine relativ geringe Wanddickenzugabe haben. Zeichnung 1 zeigt Beispiele dafür, wie durch das Strangpressen ein dem Fertigteil nahekommender Querschnitt erzielt werden kann. Diese Profile werden zum Ring gebogen, verschweißt, auf Maß gerollt und ab-

gehoben. Zur Aussteifung von Flugtriebwerken werden beispielsweise Ringe verwendet, die ursprünglich geschmiedet oder gewalzt und dann mechanisch bearbeitet wurden. In zunehmendem Maße werden diese Ringe aus stranggepreßten Profilen (siehe Heft 7/71) gefertigt, die für die erforderliche Endbearbeitung eine relativ geringe Wanddickenzugabe haben. Zeichnung 1 zeigt Beispiele dafür, wie durch das Strangpressen ein dem Fertigteil nahekommender Querschnitt erzielt werden kann. Diese Profile werden zum Ring gebogen, verschweißt, auf Maß gerollt und ab-

gehoben. Zur Aussteifung von Flugtriebwerken werden beispielsweise Ringe verwendet, die ursprünglich geschmiedet oder gewalzt und dann mechanisch bearbeitet wurden. In zunehmendem Maße werden diese Ringe aus stranggepreßten Profilen (siehe Heft 7/71) gefertigt, die für die erforderliche Endbearbeitung eine relativ geringe Wanddickenzugabe haben. Zeichnung 1 zeigt Beispiele dafür, wie durch das Strangpressen ein dem Fertigteil nahekommender Querschnitt erzielt werden kann. Diese Profile werden zum Ring gebogen, verschweißt, auf Maß gerollt und ab-

* Wer die weitgehenden Profilierungsmöglichkeiten der Schwerter Strangpresse kennt, wird die Frage stellen, warum die Vorprofile den gewünschten Endquerschnitten nicht noch stärker angenähert werden. Diese Annäherung des Strangpreßquerschnitts an das Fertigprofil ist jedoch aus mehreren Gründen begrenzt:

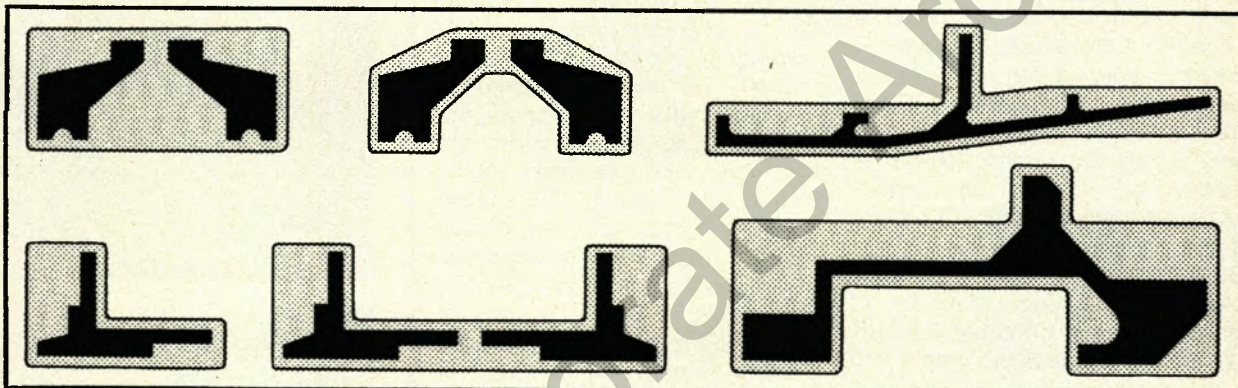
1. Bei zahlreichen Superlegierungen können Wandstärke oder Querschnitt nicht so extrem vermindert werden wie z. B. bei unlegierten oder niedrig legierten Stählen.
2. Die stranggepreßten Profile werden zu Ringen gebogen und geschweißt. Hier sind zur einwandfreien Kalibrierung und für den Schweißprozeß bestimmte Formen und Mindestquerschnitte erforderlich.
3. Aus qualitativen Gründen ist ein allseitiges Bearbeitungsaufmaß vorgeschrieben, um zu einem einbaufertigen Teil zu gelangen, das frei von allen Oberflächenfehlern ist.



▼ **Profilquerschnitte von Schwerter Strangpreß-Profilen für den Flugzeugbau.** Die Zeichnungen verdeutlichen, daß das stranggepreßte Vorprofil dem Endprofil weitgehend angepaßt werden kann. Wieviel Material und maschinelle Bearbeitung durch diese Anpassung einzusparen ist, verdeutlicht ein Vergleich zwischen den Querschnitten der ersten beiden Vorprofile. Die beiden Querschnitte darunter machen klar, daß sich die Wirtschaftlichkeit weiter erhöht, wenn man gleich zwei Endprofile in ein Strangpreßprofil legt und die beiden nach dem Biegen und Schweißen des Ringes trennt



◀ **Profile aus Titanlegierungen werden in der Warmstreckbank durch elektrische Widerstandserwärmung auf die gewünschte Temperatur gebracht und anschließend entdrallt und gestreckt**



werken

schließlich mechanisch bearbeitet. Mit diesem Verfahren konnten, gerade bei hochwertigen Werkstoffen, erhebliche Kosteneinsparungen erzielt werden. *

Strangpreßprofile für Triebwerkzeuge werden auf der Schwerter Strangpresse nicht nur aus Titanlegierungen, sondern auch aus hochwarmfesten Stählen sowie Superlegierungen auf Kobalt- und Nickelbasis hergestellt. Sie

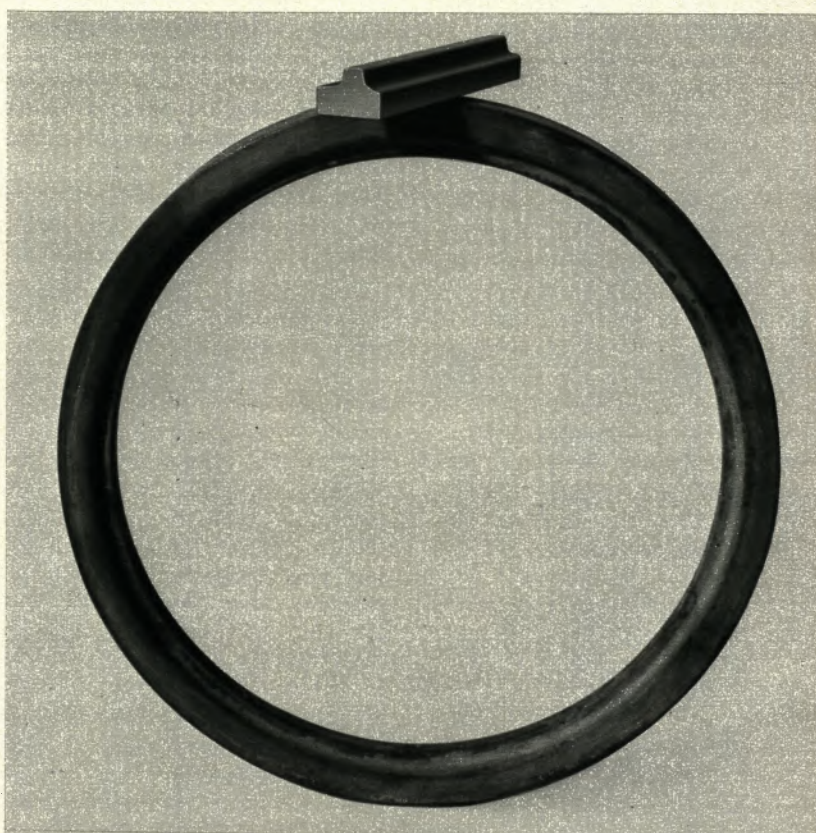
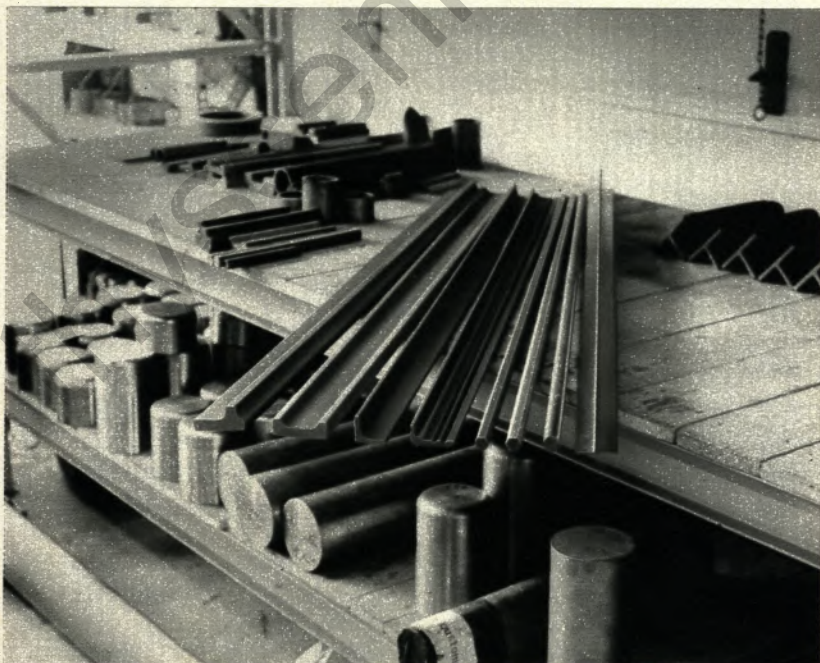
Bitte lesen Sie weiter auf der nächsten Seite

▼ **Diese Beispiele aus der Fertigung zeigen, in welchen Grenzen die Querschnitte variieren können.** Neben den recht kompakten Querschnitten für Triebwerkzeuge haben dabei in letzter Zeit besonders dünnsteigige Profile mit etwa 2 Millimeter Wandstärke aus legiertem Titan an Bedeutung gewonnen



◀ **Titan, Titanlegierungen und einige Sonderwerkstoffe werden im elektrisch beheizten Doppelkammerofen erwärmt – auf dem Bild wird gerade ein Titanblock eingelegt**

▼ **Ein Strangpreßprofil aus der Titanlegierung Ti Al 6 V 4 zusammen mit dem geschweißten Ring, zu dem es anschließend verarbeitet wird. Der Ring wird vor dem Einbau in das Triebwerk noch mechanisch bearbeitet**



werden für hochbeanspruchte Bauteile mit langer Lebensdauer eingesetzt, die bei hohen Temperaturen arbeiten müssen. Aus ihren speziellen Eigenschaften läßt sich ableiten, an welcher Stelle im Triebwerk und bei welcher Temperatur sie Anwendung finden können. Durch Weiterentwicklung der Legierungstechnik versucht man, die Hochtemperatureigenschaften laufend zu verbessern und somit den Bau immer leistungsfähigerer Triebwerke zu ermöglichen.

Kehren wir zurück zum Ausgangspunkt, dem Strangpressen der genannten Werkstoffe. Wegen der um ein Vielfaches höheren Kosten für das Vormaterial und der besonderen Ansprüche an Produkte für die Luftfahrtindustrie liegen die Sonderlegierungen in einem sogenannten Sperrlager. Sollen die dort lagernden Stangen zu Preßbolzen zersägt werden, treten die ersten Schwierigkeiten auf. Wegen der hohen Materialfestigkeit und Zähigkeit dieser Werkstoffe werden die Blöcke nicht auf den sonst üblichen Kaltkreissägen, sondern – unter erheblich höherem Zeitaufwand – auf Bandsägen geteilt.

Die Erwärmung vor dem Strangpressen kann bei einer Vielzahl der Superlegierungen auf Nickel- oder Kobaltbasis im Drehherdofen durchgeführt werden, wobei die Ofentemperatur in sehr engen Grenzen gesteuert werden muß und die Liegezeit der Blöcke begrenzt ist. Für die Erwärmung von Reintitan oder Titanlegierungen ist der Drehherdofen nicht mehr geeignet, hier steht ein elektrisch beheizter Doppelkammerofen zur Verfügung. Durch getrenntes Beschicken der beiden Kammern des Elektroofens ist es zum einen möglich, die Liegezeit der Blöcke kurz zu halten, zum anderen können die beiden Kammern unabhängig voneinander den Warmformgebungstemperaturen verschiedener Titanlegierungen angepaßt werden, die etwa zwischen 800 °C und 1050 °C liegen.

Gerade die Erwärmung des Titans und seiner Legierungen vor der Umformung ist ein sehr kritischer Punkt, da das Material bei erhöhten Temperaturen sehr stark zur Gasaufnahme neigt. Die damit verbundene „Versprödung“ der oberflächennahen Bereiche führt zu erheblichen Schwierigkeiten bei der Umformung und zu Fehlern am gepreßten Profil. Durch geeignete Maßnahmen ist es jedoch heute möglich, diese gefährliche Gasaufnahme weitgehend zu verhindern.

Auch dem Strangpressen von Sonderwerkstoffen liegt das Ugine-Séjournet-Verfahren zugrunde, das heißt, die Verwendung von Glas als Schmiermittel (7/71). Durch die abweichenden

Blocktemperaturen jedoch – Reintitan wird vor dem Pressen auf eine um etwa 500 °C niedrigere Temperatur erwärmt als Stahl – wird es erforderlich, durch geeignete Auswahl der Schmiergläser optimale Bedingungen für den Umformprozeß zu schaffen. Diese Schmiertechnik in Verbindung mit Werkzeugen, die speziell für das Strangpressen von Titanprofilen entwickelt wurden, erlaubt es heute, Profile großer Länge mit erheblich eingegengten Toleranzen herzustellen.

Eines unserer Fotos zeigt verschiedene Profilformen aus hochwarmfesten Legierungen und Titanlegierungen, die bisher gefertigt worden sind. Während die kompakten Querschnitte Vorprofile für die Fertigung von Triebwerksringen sind, finden Profile mit sehr dünnen Wandstärken in triebwerksnahen Bereichen und im Zellenbau Verwendung. Gerade die letztgenannten Profile stellen eine neue interessante Entwicklungsrichtung dar, für die auf der Schwerter Strangpresse umfangreiche Versuche gemacht worden sind. Heute ist es möglich, dünnste Profile mit Wandstärken unter 2 Millimeter zu fertigen.

Wenn die Profile aus der Strangpresse kommen, sind sie zunächst krumm und verzogen, und wir wissen bereits (7/71), daß sie auf Streckbänken entdrallt und gereckt werden. Eine neue Fertigungsmöglichkeit mußte hier für Titanlegierungen geschaffen werden, die nicht im kalten Zustand, sondern nur bei erhöhten Temperaturen entdrallt und gestreckt werden können. Auf einer eigens für diese Zwecke gebauten Warmstreckbank können Profile bis zu 8 Meter Länge elektrisch erwärmt und anschließend gerichtet werden. Das Entdrallen und Strecken der Profile findet bei Temperaturen zwischen 650 und 850 °C statt, wobei diese Temperaturen durch ein optisches Meßinstrument überwacht werden.

Damit ist der Herstellungsprozeß jedoch nicht abgeschlossen, denn Wärmebehandlung, mechanisches und chemisches Entzundern sowie die gesamte Erprobung schließen sich an. Diese und die bereits beschriebenen Arbeitsgänge unterliegen strengen Fertigungskontrollen. Hierzu sind die einzelnen Verfahrensschritte den Forderungen der Luftfahrtindustrie angepaßt worden. Zusätzliche Temperaturmeßgeräte und Temperaturschreiber, optische und akustische Warnsysteme sowie umfangreiche Maßnahmen auf dem Gebiet der Qualitätssicherung gewährleisten ein fehlerfreies und hochwertiges Endprodukt.



Schäfer, Boumans, Ham, Geluk, Bunte, Dr. Harders



Simon, Stahlwerker Grote, Ham



Schäfer (1), Bunte (2), Ham (3), Boumans (4), Erlenhofer (5) von der Ortsverwaltung IG Metall



Referent Wilke, Oberbürgermeister Sondermann, Schäfer, Dolmetscher Serno, Ham, Bunte, Boumans, Simon, Geluk

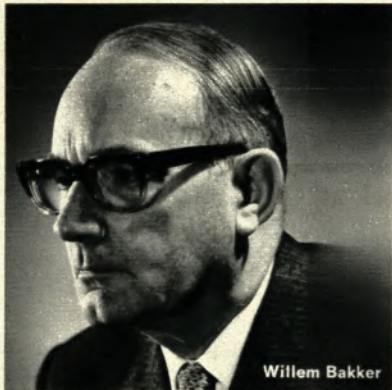


Jendhoff (1), Rosentreter (2), Dr. Sieber (3), Dieckerhoff (4), Boumans (5), Geluk (6), Bunte (7), Ham (8)

Niederländische Arbeitnehmervertreter aus dem ESTEL-Aufsichtsrat informieren sich über Hoesch

Zwei harte Tage, bis an die Grenze der Aufnahmefähigkeit vollgepackt mit Informationen, waren für die niederländischen Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat von ESTEL der 14. und 15. November 1972. Begleitet von Alfred Simon, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender des Werkes Westfalenhütte und deutscher Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat von ESTEL, und von Werner Schäfer, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender des Werkes Union, unterrichteten sich Mr. Leo Boumans, Präsident des niederländischen Sozialversicherungsamtes, Wim Bunte, John Geluk und Jan Ham vom Hoogovens-Unternehmensrat über Hoesch und insbesondere unsere Hüttenwerke. Das Programm begann am Morgen des 14. Novembers mit der Begrüßung durch Dr. Friedrich Harders, den Hoesch-Vorstandsvorsitzenden, der die Gäste über die technische und geographische Struktur von Hoesch unterrichtete. Auf die Theorie folgte der Augenschein: eine Besichtigung verschiedener Betriebsanlagen unserer Hüttenwerke, darunter des neuen Kaltwalzwerkes und der Stranggießanlage. Am Nachmittag informierten sich die Niederländer bei der Ortsverwaltung der IG Metall über örtliche Gewerkschaftsprobleme, und gegen Abend begrüßte sie im Stadthaus Oberbürgermeister Sondernmann, der die Bedeutung von Hoesch für den Dortmunder Raum erläuterte.

Den nächsten Tag bis zur Abreise widmeten die niederländischen Aufsichtsratsmitglieder den Problemen der Arbeitnehmervertretung unserer Hüttenwerke. Begrüßt von Dr. Sieber, Arbeitsdirektor im Vorstand der Hüttenwerke, diskutierten sie anschließend mit den Mitgliedern des Hauptausschusses, mit Karl-Ludwig Diekerhoff, Walter Jendhoff, Reinhold Rösen, Siegfried Rosentreter, Werner Schäfer und Alfred Simon — Albert Pfeiffer hatte einer Betriebsversammlung wegen nur noch Gelegenheit, die Gäste zu verabschieden.



Willem Bakker



O. H. A. van Royen

Nach kurzer Krankheit ist Willem Bakker am 17. Oktober 1972 in London gestorben, wo er am

Willem Bakker gestorben

O. H. A. van Royen im Vorstand von Hoogovens und ESTEL

Jahreskongreß des Internationalen Eisen- und Stahlinstituts teilnahm. Er war Vorstandsmitglied der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV und gleichzeitig Mitglied des Vorstandes der Zentralgesellschaft ESTEL NV, Hoesch Hoogovens.

Willem Bakker, der am 1. Januar 1973 in Pension gegangen wäre, hatte seit fünf Jahren den Vorsitz der Direktion IJmuiden inne. Er wurde 1907 in Oldenhove (Groningen) geboren. Nachdem er einige Jahre in Leiden Naturwissenschaften und Chemie studiert hatte, trat er 1930 in die Dienste der Kunstdüngerfabrik Mekog in IJmuiden. 1946 wurde er Betriebschef von Mekog. Im Jahre 1947 wechselte er als Hauptingenieur in die Allgemeine Verwaltung von Hoogovens und übernahm 1958 die Leitung des Personalwesens. Am 1. Januar 1961 wurde Willem

Bakker zum Subdirektor von Hoogovens berufen. Drei Jahre später wurde er Mitglied der Direktion, des heutigen Vorstandes.

Nachfolger von Willem Bakker ist Olivier Henri Aurel van Royen, der am 11. Februar 1930 in Budapest geboren wurde. Nach dem Ingenieurstudium begann er 1954 seine berufliche Laufbahn bei Hoogovens, wo er zunächst in verschiedenen Bereichen tätig war. 1961 übernahm er die Abteilung Produktionsplanung. 1965 wurde er Leiter des Sektors Bandwalzwerke, 1968 stellvertretender Direktor der Produktion. 1970 wurde O. H. A. van Royen der Direktionsvorsitz der NV Verenigde Buizenfabrieken VBF (hundertprozentige Tochter von Hoogovens) übertragen. Am 1. Januar 1972 kehrte er zu Hoogovens zurück und wurde als Nachfolger Willem Bakkers in den Vorstand berufen.



Am 24. Oktober 1972 wurde Dr.-Ing. Peter Ulrich Schmithals, bisher Vorstandsmitglied der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, zum Vorsitzenden des Vorstands der Hoesch Hüttenwerke AG in Dortmund berufen.

Dr. Peter Ulrich Schmithals

Dr. Peter Ulrich Schmithals Vorstandsvorsitzender der Hoesch Hüttenwerke AG

wurde am 30. November 1930 in Wesel geboren. Am Siegener Gymnasium machte er das Abitur und arbeitete danach ein Jahr als Schmelzer bei den Hüttenwerken Siegerland.

1952 nahm er das Studium der Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule Aachen auf. 1956 bestand er die Prüfung zum Dipl.-Ing., und 1958 promovierte er zum Dr.-Ing.

1959 trat Dr. Schmithals als Assistent des Leiters der Versuchsbetriebe bei der Westfalenhütte ein. Drei Jahre später wechselte er zu den Hohenlimburger

Walzwerken, bei denen ihm Aufbau und Leitung der Qualitätswirtschaft übertragen wurde. 1964 wurde Dr. Schmithals zum Betriebsdirektor ernannt, 1966 in das Direktorium der Walzwerke Hohenlimburg berufen.

In Dortmund erwarten Dr. Schmithals weitgespannte schwierige Aufgaben, zu deren Lösung wir ihm Glück und Erfolg wünschen! Hoffen wir, daß ihm trotz aller Anspannung im Kreis seiner Familie in Berchum ein wenig Zeit für die Hausmusik bleibt und daß er sein Versprechen einhalten kann, auch in Zukunft den Singkreis der evangelischen Kirche Berchum zu leiten.



Zum Nachfolger von Dr. Peter Ulrich Schmithals hat der Aufsichtsrat der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG am 8. November 1972 Dr.-Ing. Hans Graßhoff berufen.

Hans Graßhoff wurde am

Dr. Ing. Hans Graßhoff im Vorstand der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

19. Juli 1935 in Duisburg geboren. Er legte die Reifeprüfung 1955 am Max-Planck-Gymnasium in Duisburg ab und studierte danach Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule Aachen.

1960 bestand er die Diplom-Hauptprüfung. Danach war er als wissenschaftlicher Assistent bei Prof. Dr. Schenck am Institut für Eisenhüttenwesen an der TH Aachen bis zu seiner Promotion zum Dr.-Ing. im Jahre 1964 tätig.

Im selben Jahr wechselte Dr. Graßhoff in die berufliche Praxis:

er ging als Leiter der physikalischen Abteilung zu unserer Hohenlimburger Versuchsanstalt. 1966 wurde er Leiter der gesamten Qualitätswirtschaft und 1969 Betriebsdirektor.

Nach seiner Berufung in den Vorstand umfaßt Dr. Graßhoffs Aufgabenbereich die Federnwerke Hohenlimburg, Herbede und Lütringhausen, die Profilwerke in Schwerte, Kabel und Anröchte sowie die Bereiche Qualitätswirtschaft und Technische Betriebswirtschaft.

Willem lief zu Fuß von IJmuiden nach Dortmund



◀ Peter Kritzler und Günter Becker mit Willem R. Ferron in der Hochofenleiste der Westfalenhütte

„Ich wollte sehen, wo meine deutschen Kollegen arbeiten. Außerdem wollte ich zeigen, daß Hoogovens und Hoesch gar nicht so weit voneinander entfernt sind“ – mit diesen Worten erklärte Willem Raimond Ferron, Kranführer im Außenhafen 2 von Hoogovens, warum er in vierzig Stunden die zweihundertachtzig Kilometer von IJmuiden nach Dortmund zu Fuß zurücklegte.

Sonntag morgen war er noch zu Hause zur Frühschicht gegangen. Um vier Uhr nachmittags stieg er in seinen blauen Trainingsanzug, zog die Turnschuhe an und sagte seiner Familie auf Wiedersehen. Der 46jährige, Vater von vier Töchtern, muß jedes Jahr „einmal zu Fuß dem Hause entfliehen“. Auf diese Weise hat er auch schon Dänemark und Frankreich kennengelernt. Er bevorzugt die Nacht zum Laufen: „Dann falle ich weniger auf. Viele denken, ich bin ein bißchen verrückt: mit Turnschuhen unterwegs und mit leichtem Gepäck. Vielleicht haben sie recht...“ Sterne und Mond zeigen die Richtung, wenn Willem mit seiner Taschenlampe am Ärmel anders als die meisten von uns auf Reisen geht.

Diesmal kam er am ersten Tag bis nach Amsterdam, wo er bei seiner Schwester übernachtete, die ihm am nächsten Morgen besorgt eine Regenhaut mitgab. So konnte ihn am Montag nicht einmal der Orkan einschüchtern, der in Westeuropa so viel Unheil anrichtete. In Amersfoort verbrachte er die Nacht wieder bei Verwandten. Am Morgen danach startete er zur längsten Etappe. Als er nachts gegen zwölf die niederländisch-deutsche Grenze erreichte, waren sich die Grenzbeamten nicht ganz klar, was sie von ihm halten sollten: ein Mann, der im Trainingsanzug, drei Paar Socken im Marschgepäck, über die Grenze wollte? Erst als Willem neben Paß und Führerschein seinen Werksausweis vorzeigte, durfte er nach Deutschland.

Die Nacht blieb zurück, und es wurde hell, als er Emmerich hinter sich ließ, dann nach Wesel kam und weiter über Oberhausen und

Bottrop nach Wattenscheid zog. Hier kehrte er in einem Kolpinghaus ein. Den Namen Kolping kannte er. Zimmermannsleute aus seiner Verwandtschaft gehören dem Kolping-Gesellenverein in Amsterdam an.

Wie der Zufall es wollte, traf er im Kolpinghaus einen freien Mitarbeiter von Hoesch, der das Zusammentreffen mit ihm bei Dortmunder Bier feierte und ihn zum Übernachten mit nach Hause nahm. Am nächsten Tag erreichte Willem sein Ziel: die Hauptverwaltung Hoesch in der Dortmunder Eberhardstraße. Zur Begrüßung standen für den trainierten Langstreckenläufer ein Paar „Siebenmeilenstiefel“ bereit. Dann schlief er erst einmal zehn Stunden, bevor er sich am nächsten Morgen bei Hoesch umsah.

Am Hochofen 4 der Hüttenwerke vorbei ging die Führung zum Kaltwalzwerk, zur Sinteranlage mit Erzlager, von dort nach Hörde ins Oxygenstahlwerk, zur Stranggießanlage und ins Block- und Grobblechwalzwerk. Am Nachmittag nahm er die Einladung der Westfälischen Transport AG an, den Umschlaghafen Hardenberg zu besichtigen. Hier war er in einem Betrieb, dessen Arbeitsplätze er mit seinem eigenen vergleichen konnte, und hier sah er, wie aus dem Freilager und den Schnellumschlaghallen Hoesch-Erzeugnisse – Stab- und Formeisen, Bleche und Spundbohlen – auf Binnenschiffe zu den Seehäfen, auch nach Rotterdam, verladen werden.

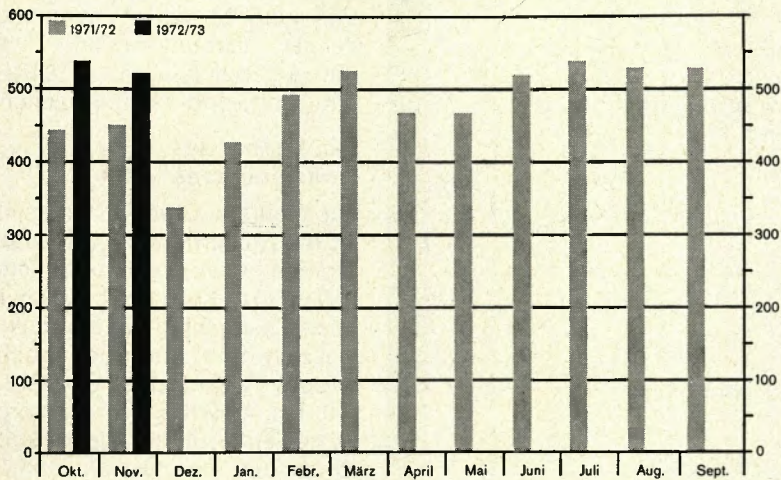
Die Rückfahrt trat Willem am Sonnabendvormittag mit dem Zug an. Denn abends mußte er pünktlich zur Nachtschicht an seinem Arbeitsplatz sein. Sicher wird er den Kollegen in Holland von seinen Erlebnissen berichten – von Hoesch, von den Menschen bei Hoesch und von der nun „bewiesenen“ Tatsache, daß es gar nicht so weit von Dortmund nach IJmuiden ist.

◀ Georg Scholz und Lothar Mayke, Schmelzer am Hochofen 4, im Gespräch mit Willem R. Ferron

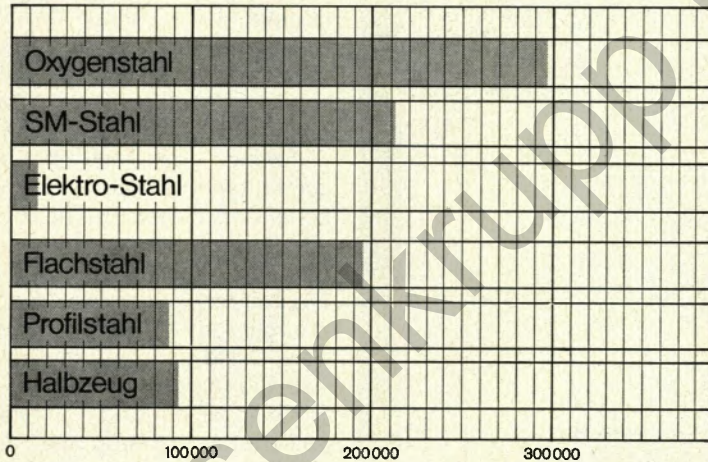
Für kluge Männer! Denken Sie an die 5000 DM, die Sie neben anderen Preisen als Einsender eines Verbesserungsvorschlages bei der Verlosung im April 1973 gewinnen können! Reichen Sie daher umgehend Ihren Verbesserungsvorschlag ein! Letzter Termin: 31. 12. 1972

Der Hüttenkieker

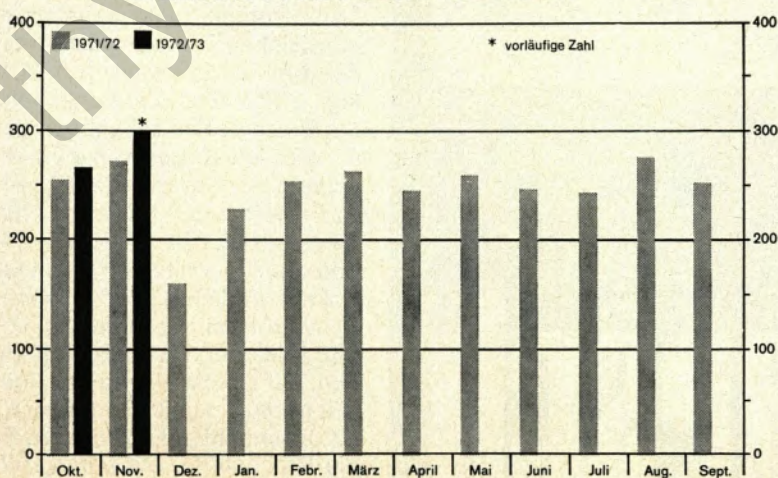
Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t



Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t
Nov. 1972

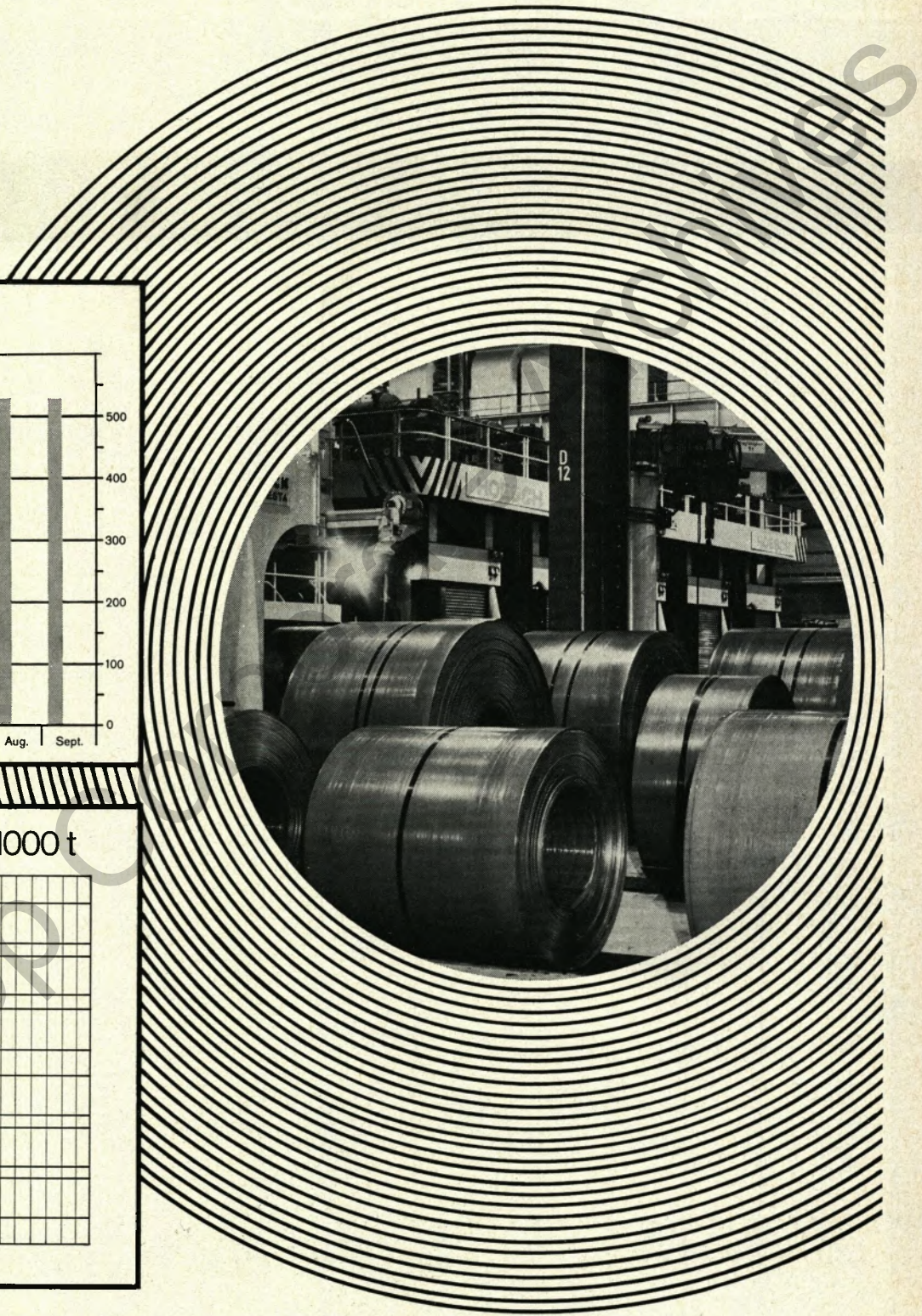
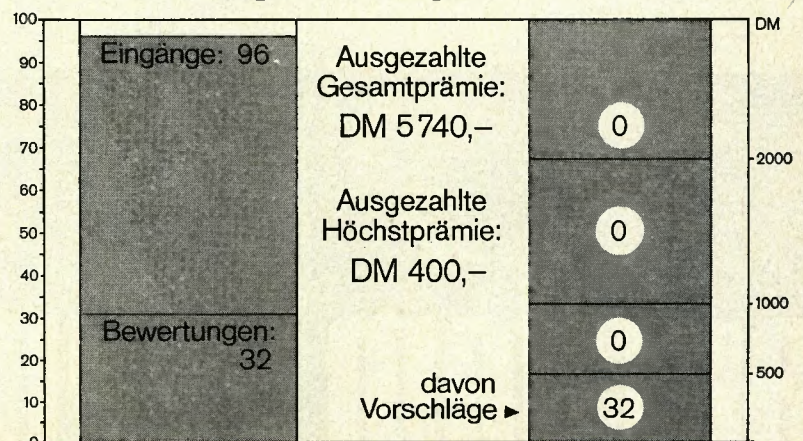


Unfallstatistik in absoluten Zahlen

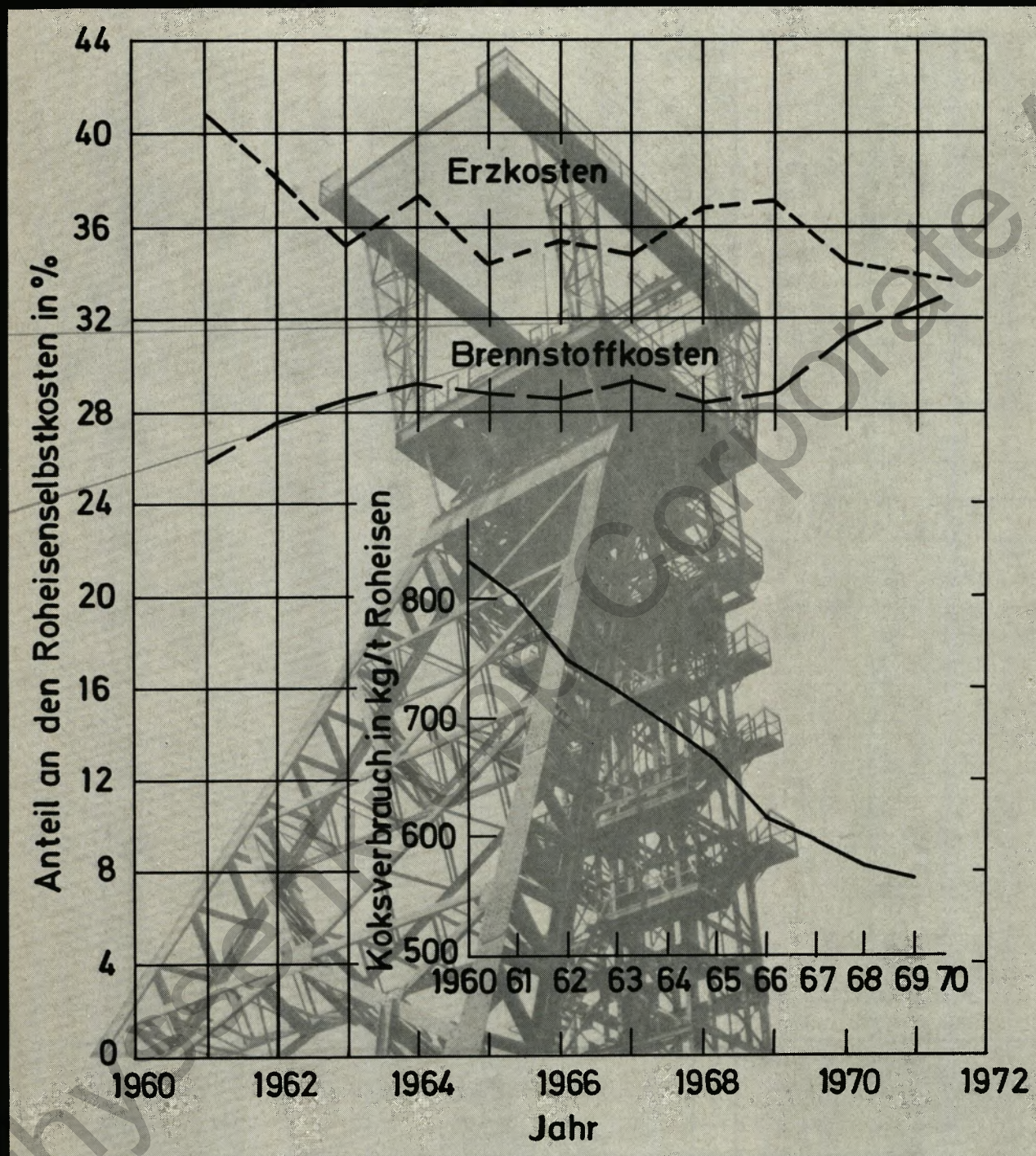


Verbesserungsvorschläge

Nov. 1972



BRENNSTOFFE



Im Hochofen wird Roheisen gewonnen, indem die eingesetzten Erze u. a. in ihre chemischen Bestandteile Eisen und Sauerstoff aufgeteilt werden. Für diesen Trennungsprozeß, den die Fachleute Reduktion nennen, werden die Brennstoffe Hochofenkoks und Schweröl benötigt.

Um 1 Tonne Roheisen zu erschmelzen, mußten früher bis zu 1,5 Tonnen Koks eingesetzt werden. 1970 betrug der spezifische Hochofenkoksverbrauch in der Bundesrepublik nur noch 558 kg/t Roheisen. 1971 sank er weiter auf 520 kg, und im ersten Halbjahr 1972 ist ein bisheriger Niedrigstwert von 484 kg erreicht worden. Die Hoesch Hüttenwerke verbrauchen zur Zeit durchschnittlich nur 460 kg Hochofenkoks/t Roheisen, davon im Hochofen Westfalenhütte 495 kg und im Hochofen Phoenix 440 kg. In Japan sind bereits Verbrauchswerte von 380 kg erzielt worden. Dieser erhebliche und damit erfreuliche

Rückgang des Kokeinsatzes

hat mehrere Gründe. Einerseits ist die Möllerführung verbessert worden, weil die Einsatzmaterialien Erz, Koks und Kalkstein nach gleichmäßigen Korngrößen klassiert und nur noch hochwertige Auslandserze eingesetzt werden. Außerdem wird der prozentuale Anteil der Agglomerate Sinter und Pellets ständig größer. Andererseits wird Hochofenkoks in gewissem Umfang durch Schweröl ersetzt, das 40% mehr Nutzwärme abgeben kann. Stimmt angesichts dieser rückläufigen Entwicklung des spezifischen Einsatzes von Hochofenkoks dann noch die Überschrift „Brennstoffe auf dem Vormarsch“? Leider ja, denn der Aufwand – das Maß aller wirtschaftlichen Dinge – zur Beschaffung dieser Brennstoffe ist ständig gestiegen und steigt weiter. Allein seit 1969 ist Hochofenkoks in der Bundesrepublik um 70% teurer geworden. Diese enorme Verteuerung hat die Kostenstruktur in der Roheisenerzeugung merklich verschoben. Betrug im Jahre 1960 der Anteil der Erzeinsatzkosten an den Roheisenkosten der deutschen Hüttenwerke noch 41%, so fiel dieser Anteil auf 28% im Laufe des Jahres 1972 zurück, umgekehrt stieg im gleichen Zeitraum der Anteil der Brennstoffkosten von 26% auf 33%. Zur Verdeutlichung der Prozentsätze sei gesagt, daß die Hoesch Hüttenwerke im abgelaufenen Geschäftsjahr 1971/72 insgesamt 5,4 Millionen Tonnen Erz für 234 Millionen DM und 1,77 Millionen Tonnen Koks zuzüglich 350 000 Tonnen Schweröl im Gesamtwert von 258 Millionen DM beschafft haben. Zur Erschmelzung des Roheisens muß damit nicht mehr für das eisenhaltige Erz, sondern für die Brennstoffe, mit deren Hilfe das Eisen aus dem Erz gewonnen

auf dem Vormarsch

wird, das meiste Geld aufgewendet werden. Nicht unerheblich haben zu dieser Aufwandverschiebung die drei Aufwertungen der Deutschen Mark gegenüber dem US-Dollar – seit 1961 insgesamt 30 % – sowie die in den letzten Jahren bis einschließlich August dieses Jahres überaus niedrigen Seefrachten beigetragen. Diese Entwicklung hat dazu geführt, daß die Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie ein immer stärkeres Augenmerk auf die

Probleme der Brennstoffversorgung

richten.

Was ist Koks technologisch gesehen? Er ist ein gasarmer, somit nicht flammbarer Brennstoff und wird in Kokereien aus Koks-kohle gewonnen, die in hintereinandergeschalteten Koks- ofenbatterien bei Temperaturen um 1300° C unter Luftabschluß entgast wird. Sinn der Entgasung ist es, die flüchtigen Bestandteile aus der Kokskohle entweichen zu lassen, um auf diese Weise einen stückigen, festen und porigen Koks zu erhalten, der den Anforderungen des Hochofens als Reduktionsmittel gerecht wird. Bei dem Verkokungsprozeß, der übrigens den ältesten und bei weitem wichtigsten Zweig der Steinkohleveredlung darstellt, werden rund 1,3 Tonnen Kokskohle für 1 Tonne Koksgewinnung eingesetzt. Als Nebenprodukte fallen Koksgas, Steinkohlenteer, Benzol und Ammoniak an, das im allgemeinen zu Düngemitteln verarbeitet wird.

In Kokereien werden nach dem Verkokungsprozeß drei Koksarten separiert:

- > Hütten- bzw. Hochofenkoks
- > Gießereikoks
- > Brech- bzw. Siebkoks

Die für uns wichtigste Koksart ist der Hochofenkoks. Damit Hochofenkoks wirtschaftlich einsetzbar ist, stellen wir an seine physikalischen und chemischen Eigenschaften gewisse Anforderungen. Wir bevorzugen zum Beispiel klassierten Hochofenkoks in einer Korngröße von 40–80 mm, der gut und gleichmäßig ausgegart ist, eine ausreichende Druckfestigkeit und eine geringe Zerreibbarkeit (Abrieb) aufweist.

Mindestens ebenso wichtig wie diese physikalischen Eigenschaften ist die chemische

Beschaffenheit des Kokses.

Zu hohe Wasser- und Aschegehalte erschweren den Prozeß der Roheisenerzeugung, zu hohe Schwefelgehalte verschlechtern die Qualität des Roheisens.

Aus diesen Gründen sollten in Koksanalysen nachstehende in einem Qualitätsabkommen festgelegte Grenzwerte nicht überschritten werden:

Wasser	4,3 %
Asche	8,8 %
Schwefel	0,87 %

Werden diese Grenzwerte trotzdem überschritten, muß der Lieferant einen finanziellen Ausgleich als Bußzahlung leisten. Bei Unterschreitung der Werte zahlen wir dem Lieferant eine entsprechende Prämie. Insbesondere beim Schwefel achten wir darauf, daß der Grenzwert eingehalten wird. Ja, wir drängen sogar darauf, daß dieser Wert unterschritten wird, denn überhöhte Schwefelgehalte im Koks und im Roheisen erschweren nicht nur die Arbeit der Hochöfner und Stahlwerker, sondern das Gewerbeaufsichtsamt überwacht auch im Interesse einer sauberen Umwelt mit Argusaugen die Schwefelemission von Industriebetrieben.

Die physikalischen und chemischen Eigenschaften des Kokses sollten aber nicht nur absolut eingehalten werden, sondern auch keinen größeren Schwankungen unterliegen.

Bis zum Jahre 1969 besaß Hoesch eigene Zechen und Kokereien. Die eisenschaffende Industrie hatte sich im 19. Jahrhundert ja gerade deshalb im Ruhrgebiet angesiedelt, weil hier bedeutende Kohlevorkommen in relativer Nähe von Erz-lagerstätten vorhanden waren. Es entstand der vertikale Verbund von Kohle und Stahl, der in entscheidender Weise das Gesicht des Ruhrgebietes prägte. Mit der eigenen Kohle- und Koks-basis war der Koksbedarf von Hoesch problemlos zu decken. Der planmäßige Zulauf aus unseren Gruben im Altenessener

Raum, die räumliche Nachbarschaft unserer Kokereien Kaiserstuhl und Hansa und der gute Kontakt von Betrieb zu Betrieb machten eine nennenswerte Lagerhaltung der Hüttenwerke überflüssig. Wir hatten einen durchschnittlichen Bestand von 10000 Tonnen Hochofenkoks und waren damit nur für einen Bedarf von 1 ½ Tagen bevorratet. Der Vorteil war eine geringe Kapitalbindung mit entsprechender Zinsersparnis. Diese

Situation änderte sich,

als u. a. die großen Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie im Sinne des Gesetzes zur „Anpassung und Gesundung des deutschen Steinkohlenbergbaues und der deutschen Steinkohlenbergbaugebiete“ vom 15. Mai 1968 mit Wirkung vom 1. Januar 1969 ihr Bergbauvermögen in die neu gegründete Bergbaueinheitengesellschaft Ruhrkohle AG mit dem Hauptsitz in Essen einbrachten. Im Rahmen dieser Neuorganisation wurden unsere Zechen und Kokereien aus dem Hoesch-Verbund gelöst und in die Ruhrkohle AG eingegliedert. Die einbringenden Hüttenwerke schlossen mit der neuen Bergbaugesellschaft den sogenannten „Hüttenvertrag“, in dem sich für eine Laufzeit von 20 Jahren die Ruhrkohle AG im Rahmen der jeweiligen Fördermöglichkeiten verpflichtete, den Bedarf der Hüttenwerke an festen Brennstoffen zu decken und sich andererseits die Hüttenwerke ver-

pflichten, ihren entsprechenden Gesamtbedarf für Betriebe innerhalb des gemeinsamen Marktes bei der Ruhrkohle AG zu decken. Im Hüttenvertrag ist damit die Interessenlage der Ruhrkohle AG, ihren Absatz langfristig zu sichern, mit dem Interesse der Vertragshüttenwerke, ihre Belieferung langfristig abzusichern, harmonisiert. Allerdings unter der entscheidenden Voraussetzung, daß die Belieferung in etwa zu Wettbewerbspreisen erfolgt – doch darüber unten mehr.

Der Hüttenvertrag verpflichtet die Abnehmer u. a., eine möglichst langfristige

Vorschau ihres Bedarfs

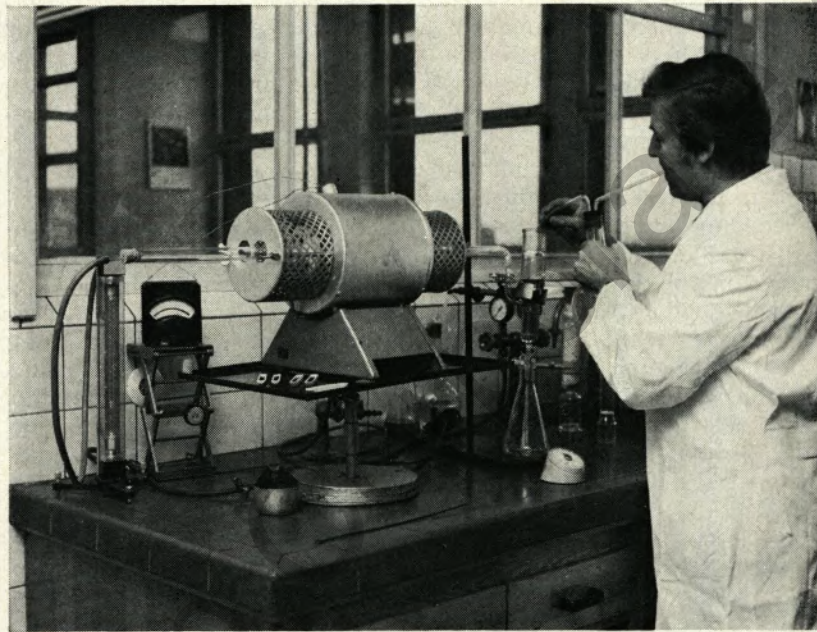
zu geben, damit die Ruhrkohle AG ihre vorzuhaltende Kapazität disponieren kann. Des weiteren müssen die Vertragshüttenwerke zu Beginn eines jeden Kalenderquartals verbindliche Bedarfsmeldungen aufgeben. Das bedeutet, daß angemeldete Mengen auch dann abgenommen werden müssen, wenn sich nach Abgabe der Bedarfsmeldung der wirkliche Bedarf wegen kurzfristiger Produktionsschwankungen vermindert. Das kann aber auch bedeuten, daß Mehrmengen nicht erhältlich sind, wenn sich kurzfristiger Mehrbedarf ergibt. Aus diesen Gründen sind die Hoesch Hüttenwerke gezwungen, sowohl auf langfristiger als auch auf kurzfristiger Basis exakte Schätzungen des Koksbedarfs vorzunehmen. Da, wie bei jeder Planung, nicht alle Eventualitäten vorausbedacht

Kokskohle ist durch Hitzebehandlung unter Luftabschluß zu Koks geworden. Der teils noch brennende Koks wird aus der Koksofenkammer in bereitstehende Transportwagen gestoßen.





Einkaufsgruppe Brennstoffe mit Rolf Walkowiak, Roswitha Trümper und Marita Otto.



Im organisch-technischen Labor des Werkes Phoenix führt Walter Rohrdrommel, Forschung und Qualitätskontrolle, Schwefelbestimmungen des Hochofenkokes durch.



Alois Becker, Hochofenbetriebe Werk Phoenix, bei der Temperaturprüfung des Trockenschrankes, in dem der Wassergehalt des Kokes bestimmt wird.

werden können, ergab sich die Notwendigkeit, im Interesse der Versorgungssicherung die eigenen Koksvorräte auf einen Bedarf von 12 bis 14 Tagen anzuheben.

Die Gründung der Ruhrkohle AG fiel in eine Periode anhaltender Hochkonjunktur, in der Hochofenkoks Mangelware war. Einer großen Nachfrage der Verbraucher stand kein entsprechendes Angebot gegenüber, da im Zuge von Zechenstilllegungen auch Kokereien ausgefallen, längst fällige Reparaturen und Modernisierungen an anderen Kokereibetrieben unterblieben und neue Kokereien nicht gebaut worden waren. Deshalb konnte die Ruhrkohle AG nicht alle Mengenanforderungen erfüllen, und es stellten sich in der Versorgung der Hüttenwerke bald Engpaßsituationen ein, die bis Mitte des Jahres 1970 so kritisch wurden, daß in einigen Fällen die Roheisenerzeugung nach dem verfügbaren Hochofenkoks ausgerichtet werden mußte. Mit dem im September 1970 eingetretenen Umschwung in der Stahlkonjunktur entspannte sich die Situation. Die Nachfrage der Hüttenwerke ging wegen der geringen Roheisenproduktion zurück, so daß die Ruhrkohle AG wieder Kohle und Koks in beträchtlichem Umfang aufhalten mußte. Die mengenmäßige Beschaffung von Hochofenkoks bereitet inzwischen keine Schwierigkeiten mehr. Um so mehr bereitet aber die

preisliche Entwicklung

von Kokskohle und Hochofenkoks Sorgen. Die richtige Preisfindung zwischen der Ruhrkohle AG und den Vertragshüttenwerken ist und bleibt ein Problem und Politikum erster Ordnung. In der Präambel zum Hüttenvertrag gehen die Vertragspartner davon aus, daß für die Laufzeit des Vertrages eine staatliche Kokskohlenanpassungsbeihilfe gewährt wird, soweit sie zur Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit der Hütten im Brennstoffbezug erforderlich ist. Die Kosten der Ruhrkohle AG und damit die auf die Kosten ausgerichteten Preisforderungen für Kokskohle entfernen sich jedoch in beträchtlichem Umfang von dem Wettbewerbspreis ausländischer Kokskohle, so daß für die staatliche Anpassungsbeihilfe erhebliche Beträge erforderlich werden. Es gibt stichhaltige Gründe, die die Kostennachteile der Ruhrkohle AG gegenüber ausländischen Lieferanten erklären, zum Beispiel besitzen ausländische Gruben vielfach mächtigere Flöze, die im Abbau einen wesentlich höheren Mechanisierungsgrad zulassen, so daß diese Gruben nicht so stark von der expandierenden Lohnkostenentwicklung betroffen sind. Des weiteren kann im Ausland Kohle oft in kostengünstigeren

Tagebaubetrieben gefördert werden. Sosehr die ungünstige Kostensituation der Ruhrkohle AG auch offenbar und begründet ist, so müssen die Hüttenwerke im Interesse der

Erhaltung ihrer Konkurrenzfähigkeit

jedoch darauf bestehen, im Einklang mit den Bestimmungen des Hüttenvertrages in etwa zu Wettbewerbspreisen beliefert zu werden.

Wie bereits ausgeführt, verpflichtet der Hüttenvertrag die Ruhrwerke, ihren gesamten Bedarf an festen Brennstoffen bei der Ruhrkohle AG zu decken. Sie stehen zu dieser Verpflichtung, weil sie erwarten, daß Mittel und Wege gefunden werden, die es ermöglichen, keine höheren Einstandspreise für Kokskohle bzw. Hochofenkoks zahlen zu müssen als die anderen Hüttenwerke in der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl, die Kokskohle importieren. Um aber trotz dieser Bindung an die Ruhrkohle AG einen Überblick über den Weltkohlenmarkt zu behalten, haben nahezu alle Unternehmen der deutschen Eisen- und Stahlindustrie die Gesellschaft „Arbeitsgemeinschaft Kohle“ mit Sitz in Düsseldorf gegründet, die die Aufgabe hat, weltweit sämtliche relevanten Daten und Informationen über alle bekannten Kohlevorkommen und -lagerstätten sowie bereits produzierende Gruben zu sammeln, auszuwerten und an die beteiligten Hüttenwerke weiterzugeben. Die Kohlevorkommen in der Welt sind nicht so breit gestreut wie die Erzlagerstätten. Liegen die meisten Erzlagerstätten in den Entwicklungsländern, so konzentrieren sich die Weltvorräte

an Kohle weitgehend in einem Gürtel der gemäßigten Zone der nördlichen Hemisphäre. Der Anteil der Kohlevorkommen in der südlichen Hemisphäre ist dagegen wesentlich geringer. In den bedeutendsten Förderländern sind im Jahre 1971 folgenden Mengen in Millionen Tonnen abgebaut und exportiert worden:

Förderland	Förderung	Export
USA	516	52
UdSSR	480	23
Großbritannien	147	3
Polen	145	30
Bundesrepublik	111	14
Indien	69	1
Südafrika	59	2
Australien	50	19
Kanada	14	8

Aus der Tabelle ist ersichtlich, daß Förderung und Exportleistung nicht übereinzustimmen brauchen. Australien und Kanada haben im Export ein deutliches Plus gegenüber Ländern, die zur Zeit noch erheblich mehr Kohle fördern.

Als Substitutionsgut für Hochofenkoks gewinnt das Schweröl immer mehr an Bedeutung. Schweröl ist im wesentlichen ein Rückstandsprodukt aus der Rohöldestillation, es wird normalerweise ohne Zusatz in die Windformen des Hochofens eingeblasen. Nach einem neueren Verfahren ist auch eine Wasser-Öl-Emulsion verwendbar. Für eine einwandfreie Verbrennung ist eine günstige Viskosität (Zähigkeitsgrad) Bedingung, die wiederum voraussetzt, daß das Schweröl auf 70—80° Celsius vorgewärmt angeliefert und vor dem Einsatz weiter auf 95 bis 100° Celsius aufgeheizt wird.

Vom gegenwärtigen Preisverhältnis Hochofenkoks:Schweröl wäre ein weitgehender Einsatz von Schweröl zu Lasten von Hochofenkoks angebracht. Es sind jedoch technische Grenzen gesetzt. Im Hochofenbetrieb Westfalenhütte werden zur Zeit 65 kg Schweröl/t Roheisen und im Hochofenbetrieb Phoenix 110—120 kg eingeblasen. Bei unseren derzeitigen Betriebsverhältnissen und dem verfügbaren Ofenraum glauben wir, damit

ein Optimum erreicht

zu haben, es wird aber angestrebt, den Einsatz von Schweröl in Zukunft auf 140—150 kg zu erhöhen.

Noch einige Gedanken zum Sinterbrennstoff Koksgrus, der die Roheisenkosten in der Vorstufe beeinflusst. Während bei einer Abschwächung der Stahlkonjunktur und entsprechend geringerer Roheisenerzeugung der Bedarf an Hochofenkoks zurückgeht, bleibt der Bedarf an Koksgrus konstant, da es wirtschaftlich ist, die Sinteranlagen weiterhin voll auszulasten. In der gegenwärtigen Situation steigt der Bedarf an Koksgrus sogar, da die Hüttenwerke weitere Sinteranlagen in Betrieb nehmen. Andererseits hat die Ruhrkohle AG die Produktion von Hochofenkoks zur Zeit gedrosselt und damit der Absatzlage angepaßt mit der Konsequenz, daß das Kuppelprodukt Koksgrus nicht in ausreichendem Maß anfällt. Da die Ruhrkohle AG den Bedarf der Hüttenwerke an Koksgrus allein nicht decken kann, mußte ein Repatierabkommen geschlossen werden, d. h., der vorhandene Koksgrus wird den Verbrauchern nach einem bestimmten Schlüs-

sel zugeteilt. Zur Abdeckung der verbleibenden Fehlmenge hat die Ruhrkohle AG als Ersatzbrennstoff Anthrazitfeinkohle angeboten, die aber aus technischen Gründen nicht in allen Sinteranlagen einsetzbar ist. Folglich sind die betreffenden Hüttenwerke gezwungen, in entsprechendem Umfang Koksgrus zu importieren. Brennstoffe auf dem Vormarsch. Neben dem enorm

steigenden Bedarf an Energien

der für die absehbare Zukunft eine Energielücke befürchten läßt, wie in angesehenen wirtschaftlichen und technischen Publikationen zu lesen ist, wird sich auch der Bedarf an Brennstoffen für die Roheisenerzeugung weiter erhöhen, wenn sich die erwarteten Zuwachsraten in der Roheisen- und Rohstahlerzeugung realisieren lassen. Dabei wird Hochofenkoks das Reduktionsmittel bleiben, solange im Hochofen noch Roheisen erschmolzen wird und keine Direktreduktionsverfahren entwickelt sind, die wirtschaftlich im Großmaßstab betrieben werden können, so daß der Hochofen überflüssig wird.

Die deutsche Stahlindustrie wird in den kommenden Jahren weiterhin darum zu kämpfen haben, daß der einstige Wettbewerbsvorteil, der in dem Zugriff auf die heimische Kohle bestand, sich nicht in einen Wettbewerbsnachteil verwandelt. So, wie es aussieht, könnte ein solcher Wettbewerbsnachteil auf Dauer nicht ohne staatliche Mittel vermieden werden.

*Dr. Dietmar Raskop,
Einkauf Rohstoffe*

Schweres Heizöl für die Hochofenbetriebe Phoenix wird aus diesen beiden Tanks, die je 1 225 000 Liter fassen, für den laufenden Bedarf abgegeben.



Feinbleche

für alle Verwendungszwecke

Zu Rollen gewickeltes Warmbreitband, das bereits gebeizt ist. Die nächste Bearbeitungsstufe ist das Kaltwalzen. Im Hintergrund die neue fünfgerüstige Kaltbandstraße der Hoesch Hüttenwerke AG.

Kaltgewalztes Feinblech ist eines der jüngsten Erzeugnisse der Stahlindustrie. Die metallurgischen und verarbeitungstechnischen Entwicklungen haben zu einer beispiellosen Ausweitung der Anwendungsgebiete und damit zu einer Umsatzsteigerung geführt. Nach der Automobilindustrie, dem bedeutendsten Verarbeiter von Feinblech, zählen zu weiteren großen Abnehmern die industriellen Fertigungsbetriebe von Haushaltsgeräten, Radiatoren, Emballagen und Büromöbeln.

Schon 1928 wurde im Hoesch-Bereich die Fertigung von kaltgewalzten Feinblechen aufgenommen. Der systematische

Ausbau der Produktionsanlagen

und deren Weiterentwicklung auf den jeweils neuesten technischen Stand ermöglichten 1936 eine Monatserzeugung von rund 3000 t. Der entscheidende Aufschwung begann in der Nachkriegszeit 1951-52, als im Werksbereich Westfalenhütte in der Stockheide zwei neue Reversiergerüste mit den dazugehörigen Glüh-, Richt- und Zerteilanlagen in Betrieb genommen wurden. Die Produktionsleistung stieg auf monatlich 18000 t. Bereits 1959 machten der zunehmende Bedarf und die

weitergehenden Ansprüche an die Verformbarkeit, Oberflächenbeschaffenheit und Toleranzen des Materials eine erneute Kapazitätsausweitung erforderlich. Noch heute gehört die im September 1961 fertiggestellte fünfgerüstige Tandem-Kaltwalzstraße der Hoesch Hüttenwerke AG zu den modernsten kombinierten Walzanlagen für die Fein- und Feinstblechherstellung in Europa. Die Monatserzeugung dieser Anlage beträgt insgesamt 55000 bis 60000 t, wobei diese Menge auch Verpackungsblech und Kaltbreitband einschließt. Nach der im Jahre 1966 erfolgten Fusion zählen die Siegerlandwerke mit den Werken Eichen und Wissen ebenfalls zu den Hoesch-Feinblecherzeugern. Im Werk Eichen walzen zwei Reversiergerüste Feinbleche und Kaltbreitband als Vormaterial für die eigene Bandverzinkungsanlage. Als Besonderheit werden außerdem eine Open-coil-Anlage für gebläutes und entkohltes Feinblech und ein Durchlaufglühofen für Festigkeitsbleche betrieben. Das Werk Wissen, von der Konzeption ein Feinstblechwalzwerk, stellt neben Weiß- und Feinstblechen auch noch Feinbleche her.

Mit dieser Produktion zählt Hoesch nicht nur quantitativ,

sondern auch

qualitativ zu den bedeutendsten Lieferanten

kaltgewalzter Feinbleche in der Bundesrepublik Deutschland. Im Zuge der weiteren Entwicklung haben die Hoesch Hüttenwerke AG ein neu erbautes Kaltwalzwerk in Betrieb genommen.

Der Absatz von Feinblech erfolgt über die Walzstahlkontor Westfalen GmbH. Zwei Verkaufsabteilungen und ein Sonderaufgabenbereich sind zu einer Abteilungsgruppe zusammengefaßt, der neben den vielfältigen Problemen des Verkaufs auch Aufgaben wie z. B. Planung, Marktbeobachtung, Normfragen und Lieferprogramme obliegen. Art und Anwendungsgebiete des differenzierten Erzeugnisses machen es notwendig, daß deren Verkauf und Herstellung „verbraucherbezogen und zweckbestimmt“ erfolgen. Die Ausrichtung auf die Ansprüche und

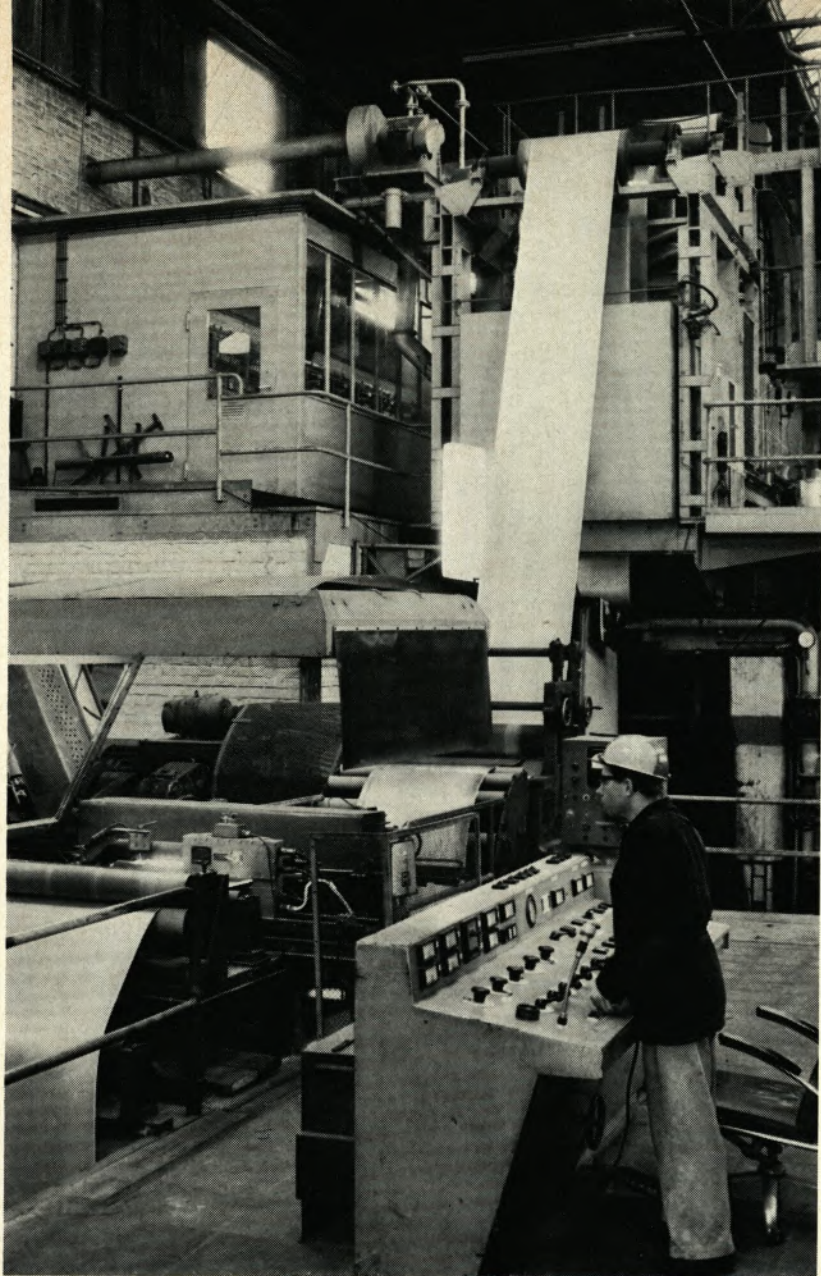
Probleme unserer Kunden

beginnt schon damit, daß bereits in der ersten Produktionsstufe mit den Analysen- und Abgießvorschriften im Stahlwerk, bei der Walzung des Vormaterials im Breitbandwalzwerk und in jeder Verarbeitungsstufe des Kaltwalzwerkes die Bestellwünsche ihren Niederschlag

finden. Jeder Verkäufer bemüht sich daher, mit dem Verbraucher nicht nur ständigen und guten Kontakt zu halten, sondern sein unentbehrlicher Gesprächspartner und Berater zu sein. Aus den aufgezeigten Gründen schreibt der Kunde im allgemeinen das Lieferwerk vor. Spezielles Wissen zu den gestellten Anforderungen an das Produkt im Einzelfall, unsere technologischen Möglichkeiten und das betriebliche „controlled rolling“ (kontrolliertes Walzen) ist ausschlaggebend für den Verkauf. Darüber hinaus erfordern neue Verwendungszwecke und -gebiete in Verbindung mit sich ändernden Bestellwünschen alter und neuer Kunden eine gute und reibungslose Zusammenarbeit mit den Technikern.

Probleme des Verbrauchers zu finden, zu überdenken und Lösungen anzubieten ist eine der wesentlichsten Aufgaben sowohl unserer Techniker als auch der Verkäufer. Gute Teamarbeit aller Beteiligten bietet die Garantie für diesen Service.

Die Entwicklung der Verformungs- und Montagetechnik im Herstellbereich industrieller Erzeugnisse geht unaufhaltsam weiter. Sie setzt einen Werkstoff voraus, der über die verschiedensten Eigenschaften verfügen muß: erforderliche Festigkeit,



Verkäufer des Bereichs Feinblech. Von links: Hubert Spatzek, Klaus Knipping, Frau Gudrun Holzhüter, Horst Vogt, Frau Astrid Heggemann.

Besprechung Verkauf Feinbleche. Von links: Dieter Waßmuth, Sonderaufgaben; Jürgen Pfeiffer, Leiter der Abteilungsgruppe VF 2; Herbert Zimmermann, Leiter der Hauptabteilung VF; Reinhard Langefeld, Leiter der Abteilung VF 22; Franz-Peter Schmitz, Leiter einer Verkaufsgruppe.



^
Das Warmbreitband durchläuft vor der Kaltwalzung die kontinuierliche Bandbeize. Dabei wird die anhaftende Zunderschicht entfernt.

gute Umformbarkeit, Dauerhaftigkeit und Unbrennbarkeit, Leitfähigkeit für Wärme und Elektrizität, zweckentsprechende Oberflächenausführung und Planlage. Darüber hinaus soll er durch immer gleiche Qualität zur Serienfertigung geeignet,

gering im Gewicht und preiswert sein.

Kaltgewalztes Feinblech ist das Einsatzmaterial, das all diesen Wünschen entspricht. Die Zukunft wird erhöhte Anforderungen an den Hersteller in qualitäts- und mengenmäßiger Hinsicht bringen.

Es gehört zu den Aufgaben des Verkaufs Feinblech, neue und erweiterte Anwendungsmöglichkeiten für dieses Produkt zu erkennen und zu nutzen. Neue Verwendungsbereiche füllen entstehende Lücken und sichern den Absatz für die Zukunft. Eine Kapazitätsausweitung bei unseren heutigen Abnehmern kann und darf nicht die alleinige Garantie für weitere Absatzsteigerung sein.

Es ist der Auftrag des Verkäufers, den bestehenden Markt zu pflegen und auszuweiten.

Blick in das neue Kaltwalzwerk.





Arbeitsjahre bei den Hüttenwerken

Fast täglich werden irgendwo im Hüttenbereich Dienstjubiläen begangen. Der Betrieb ist mit Recht stolz darauf. Er nämlich wertet diese Unternehmenstreue so, daß das einzelne Belegschaftsmitglied für richtig befunden hat, was bei den Hoesch Hüttenwerken seit vielen Jahren zur Selbstverständlichkeit geworden ist – den Mitarbeiter würdigen und ihn als Menschen achten.

422 Jubilare des Geschäftsjahres 1971/72 hatten sich an drei verschiedenen Tagen mit ihren Ehefrauen in der Werkschänke der Oesterholzstraße eingefunden, um nach einem gemeinsamen Essen bei gepflegter Gastlichkeit ein buntes Unterhaltungsprogramm zu erleben. 367 der Festteilnehmer waren 25 Jahre, 53 von ihnen schon 40 Jahre und 2 gar 50 Jahre den Hüttenwerken als Mitarbeiter verbunden. Alle hatten ihre berufliche Tätigkeit bei Hoesch begonnen, als nach den Weltkriegen die Inflation und Arbeitslosigkeit alle Menschen in unserem Lande verunsicherte.



**Arbeitsdirektor
Dr. Günter Sieber**

der die Arbeitsjubilare und ihre Ehefrauen im Namen des Vorstandes begrüßte, erinnerte daran, daß die langjährige Pflichterfüllung der anwesenden Belegschaftsmitglieder dazu bei-

getragen hat, die Existenzsicherung und die Leistungskraft der Hütte zu stärken. Insbesondere in den Jahren des Wiederaufbaues seien Mut und Vertrauen zu einem neuen und guten Anfang erforderlich gewesen. Er sagte: „Aber nicht nur die Vergangenheit hatte ihr stürmisches Auf und Ab. Auch die Gegenwart und die erkennbare Zukunft sind von Bewegung und neuen Entwicklungen erfüllt. Eben haben Sie mit uns allen erlebt, wie die Hoesch AG in einem mutigen Schritt

die nationalen Grenzen überwunden

hat und im Verbund mit dem holländischen Unternehmen Hoogovens eine neue, bessere und damit sichere Position auf dem Markt der Stahlerzeuger und -verarbeiter sucht.“ Der Arbeitsdirektor wies in diesem Zusammenhang auf das außerordentlich schlechte Bilanzergebnis des abgelaufenen Geschäftsjahres hin und meinte dazu: „Es hat keinen Sinn, wollte ich Ihnen das heute beschönigen oder verschweigen. Es wird wiederum und weiterhin allen Einsatzes, allen Mutes und einer ordentlichen Portion Vertrauens bedürfen, wenn wir diese Durststrecke gesund und unbeschädigt überstehen wollen. Der Verbund mit unseren holländischen Freunden soll auch das ermöglichen und damit zugleich die Gewähr für ein größeres Maß an Sicherheit für die Arbeitsplätze und für die an diesen Arbeitsplätzen tätigen Menschen bieten.“ Dr. Sieber bemerkte, daß die technische Entwicklung und die Marktlage den Weg vorzeichne, den wir gemeinsam gehen müssen, und stellte abschließend auf den Menschen bezogen fest: „Wenn wir anerkennen, daß alles Wirtschaften letzten Endes dem Menschen dienen soll, dann muß der arbeitende Mensch auch bei allen Überlegungen am Anfang stehen.“

Im Namen der Betriebsräte Westfalenhütte, Union und Phoenix begrüßte



**Lutz Dieckerhoff,
Betriebsratsvorsitzender
des Werkes Phoenix**

die Jubilare. Auch Lutz Dieckerhoff bedankte sich für die langjährige Unternehmenstreue, aber auch für die ebenso lange Mitgliedschaft in der gewerkschaftlichen Organisation, für die aktive Mitarbeit und damit die Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen aller Arbeitnehmer.

Der Betriebsratsvorsitzende führte aus: „Die Wirtschafts- und Sozialgeschichte zeigt uns, daß wir als abhängig Beschäf-

tigte immer zu den Unterprivilegierten der Gesellschaft gehörten. Das ist auch heute, trotz mancher Fortschritte, noch weitgehend der Fall. Die Geschichte und unsere eigenen Erfahrungen weisen uns aber auch nach, daß wir nur durch unseren Zusammenschluß und durch gemeinsames Handeln

die Qualität unseres Lebens verbessern

können.“

Lutz Dieckerhoff sprach dann von den Fehlentwicklungen der letzten zwanzig Jahre, die nach seiner Meinung zu einer ungerechten Vermögensverteilung, Bildungsprivilegien und der Verarmung der öffentlichen Hand geführt haben, und wies darauf hin, daß durchgreifende Reformen im Bereich der sozialen Einrichtungen erforderlich seien. Er forderte die Anwesenden auf, genau zu beobachten, was um sie herum geschieht, und sagte dazu: „Entwickeln wir ein gesundes politisches Bewußtsein und Aktivitäten, um das zu erreichen, was man heute die ‚Qualität des Lebens‘ nennt.“

Den unterhaltenden Teil der Abende bestritten Künstler, die u. a. auch aus Funk und Fernsehen bekannt waren. Bis Mitternacht wurde nach den Klängen eines Schau-, Unterhaltungs- und Tanzorchesters das Tanzbein geschwungen.





Vorstände der Vertrauens- leute werden geschult



Gewerkschaftliche Arbeit im Betrieb leisten die gewerkschaftlichen Vertrauenskörper, zu denen Betriebsräte und Vertrauensleute zählen. Sie brauchen für die Erfüllung ihrer Aufgaben eine entsprechende Aus- und stete Weiterbildung, deshalb werden schon seit Jahren sogenannte Einführungslehrgänge für Vertrauensleute der Hüttenwerke durchgeführt.

Zwischen Hoesch und der Verwaltungsstelle der IG Metall Dortmund gibt es über diese Lehrgänge Absprachen. Die jeweils zu behandelnden Themen werden von dem Arbeitsdirektor, den Betriebsräten und der IG Metall gemeinsam ausgewählt und vorbereitet. Neben diesen Einführungslehrgängen werden auch spezielle Lehrgänge für Vertrauenskörperleitungen angeboten. Darüber hinaus geben eine Fülle von Arbeitstagen, Wochenendschulungen und Abendveranstaltungen den interessierten Vertrauensleuten die Möglichkeit, allgemeine oder auch spezielle Kenntnisse zu erlangen oder zu vertiefen. Alle Bildungsanstrengungen, die von den Gewerkschaften unternommen werden, müssen nach Meinung des IG Metall-Sekretärs Hans Möller dazu dienen, den Arbeitnehmern ihre Situation und ihre **spezifischen Interessen** deutlich zu machen. Gewerk-

schaftliche Bildungsarbeit ist also immer auch politische Bildungsarbeit. Es versteht sich von selbst, daß diese Arbeit nicht von Wunschvorstellungen bestimmt werden darf, sondern daß die Realitäten in unserer Gesellschaft mit einzubeziehen sind, auch wenn sie uns manchmal nicht gefallen. Die Behandlung des gesamten Stoffes aber ist immer nur vor dem Hintergrund der gewerkschaftspolitischen Arbeit zu sehen.

Vom 23. 10. bis 28. 10. 1972 fand im „Röttgershof“ in Marl ein Lehrgang für die Vertrauenskörperleitungen unserer drei Hüttenwerke statt. 29 Kolleginnen und Kollegen nahmen daran teil. Die Themenstellung entsprach den Richtlinien für die Vertrauensleutearbeit, wobei folgende Schwerpunkte behandelt wurden:

- > Der Vertrauenskörper als Vertretung der IG Metall im Betrieb
- > Die Unterstützung der Ortsverwaltung bei der Vorbereitung und Durchführung gewerkschaftlicher Aktionen
- > Zusammenarbeit des Vertrauenskörpers und seiner Leitung mit dem Betriebsrat und der Ortsverwaltung
- > Information und Meinungsbildung
- > Organisation der Vertrauensleutearbeit

Als Experiment und Test für spätere Einführungslehrgänge der Vertrauensleute hatte der

Lehrstuhl für neuere Geschichte

an der Universität Bochum unter der Leitung von Professor Mommsen und seines Assistenten Martiny die Möglichkeit, einen Tag dieses Lehrganges inhaltlich und methodisch zu gestalten. Auf der einen Seite wollten die Wissenschaftler, die sich insbesondere mit der Geschichte der Arbeitnehmerschaft auseinandersetzen, die Möglichkeit wahrnehmen, mit Arbeitnehmern zusammenzuarbeiten. Andererseits war den

Vertrauenskörperleitungen hier der Ansatz gegeben, für ihre praktische Arbeit neue theoretische Grundlagen zu bekommen. Da das Experiment auf beiden Seiten eine sehr positive Resonanz fand, wurde die Weiterführung einer solchen Gemeinschaftsarbeit beschlossen. Ein Vormittag des Wochenlehrganges diente dazu, um mit Mitgliedern des Hauptausschusses der Hüttenwerke über die Behandlung einiger grundlegender Probleme zu diskutieren. Davon wurde ausgiebig Gebrauch gemacht, so daß sich am Ende eine für die praktische Arbeit der Vertrauensleute gute Ausgangsbasis ergab.



Von links Heinrich Borghardt, Werk Westfalenhütte, Hans Möller, IG Metall, Rolf Konetzny, Werk Union, und Fritz Zingerling, Werk Phoenix.

Schulungsteilnehmer in Marl waren u. a. die Vertrauensleute v. I. Bruno Bekier, Helmut Baumgart und Friedhelm Hertel.



Zum Schluß des einwöchigen Lehrganges gaben die Vorsitzenden der Vertrauenskörper der Werke Union und Phoenix und der zur Zeit bestellte Sprecher des Vertrauenskörpers Westfalenhütte – Rolf Konetzny, Fritz Zingerling und Heinrich Borghardt – ihre Eindrücke und Vorstellungen wieder. Sie stimmten darin überein, daß der Lehrgang **ein voller Erfolg**

gewesen ist, wenn es auch für die Lehrgangsteilnehmer nur durch unerhörte Fleißarbeit möglich war, die Mengen des dargebotenen Stoffes zu ordnen und zu verarbeiten. Sie waren sich darin einig, daß die offene

und hart geführte Diskussion mit dem Hauptausschuß der Hüttenwerke für beide Seiten positive Anregungen gebracht hat. Ungeteilten Beifall zollten sie den Anstrengungen des Bildungssekretärs der Ortsverwaltung der IG Metall Dortmund, Hans Möller, dessen ausführliche Referate über betriebsnahe Tarifpolitik und Öffnungsklauseln großen Anklang gefunden haben.

Für zukünftige Veranstaltungen dieser Art regten sie an, die Themenauswahl insbesondere für neugewählte Vertrauensleute etwas betriebsbezogener zu gestalten.



Als ich mit meinem Gepäck die Treppen zum Bahnsteig des Dortmunder Hauptbahnhofes hinaufgekeucht war, wimmelte es dort oben bereits von aufgeregt durcheinanderrennenden und -schreienden Jungen des ersten Lehrjahres der Hoesch Hüttenwerke AG. Meine sieben Kolleginnen, die mitfuhr in das Ferienlager Inzell, fand ich ratlos und verdattert ob des Höllenlärms am Ende des Bahnsteiges. Als die Zugabteile des eingelaufenen D-Zuges gestürmt, die Gepäckstücke verstaut waren, begannen unsere Gitarrenspieler zum monotonen Rattern des Zuges flott zu musizieren und Stimmung zu machen. Da brach das Eis der Zurückhaltung, und bei der abendlichen Ankunft am Zielort waren

Jungen und Mädchen schon ein Herz und eine Seele.

1. Tag

Das zugesagte Wecken durch Musik blieb aus, statt dessen merkten wir Mädchen an dem Türeschlagen und Gerenne, daß es Zeit zum Aufstehen war. Wir fielen aus allen Wolken, als nach dem Frühstück sofort der Schulunterricht begann.

Von neun bis zwölf Uhr hieß es büffeln

Nach dem Mittagessen fand vor versammelter Mannschaft die Bekanntgabe des Tagesplanes statt. Dann brachen die ersten mutigen Wanderer auch schon auf, um möglichst viele Kilometer unter die Füße zu kriegen. Die Mehrzahl der Lagerinsassen jedoch begnügte sich mit der Inspektion von Unterkunft und näher Umgebung.

2. Tag

Wie jeden Morgen nach dem Frühstück gab es intensiven Unterricht. Das gesteckte Lernziel während des Aufenthaltes in Inzell sollte ja erreicht werden. Ich glaube, daß wir alle uns ganz schön beteiligt und stets ordentlich 'rangehalten haben. Am Nachmittag begannen die Jungen mit dem Fußballtraining für ein Turnier, über dessen Austragungsmodus sie sich nach

Margit Westphal, 1. Ausbildungsjahr, hat für die Leser von „Werk und Wir“ Tagesaufzeichnungen über den Aufenthalt im Schulungslager Inzell gemacht. Die Mädchen, die an diesem Lager teilnahmen: v. l. Margit Westphal, Angelika Endrullis, Marina Schreier, Bärbel Loges, Mechthild Bornhoff, Gabriele Pichel, Birgitt Drolshagen und Barbara Leißner.

Für viele war Inzell die erste große Reise

endlosen Debatten geeinigt hatten. Wir Mädchen fertigten derweil Plaketten, die für die späteren Turnier-Sieger bestimmt waren.

3. Tag

Die Fußballwettkämpfe fanden großen Anklang bei den Aktiven und Zuschauern. Die Jungen kämpften, als ob es um besondere Ehren ginge. Eine Wandergruppe hatte sich zusammengefunden und war zu einer Bergtour auf die Baecker-Alm aufgebrochen. Es muß eine haarige Sache gewesen sein, denn die Armen kamen ziemlich erschöpft und teils mit Blasen an den Füßen zurück.

4. Tag

Es ging um die Erlangung des grünen Wanderausweises

Von allen Forderungen, die an seine Vergabe geknüpft waren, stellte sich der Marsch über die sogenannte „Kalorienpromenade“ als schönster, kürzester und ebenster Wanderweg heraus. Man konnte sich so schön dabei unterhalten, was bei der Kraxelei aufschwierigeren Gebirgspfaden für „Flachländer“ wegen der Kurzatmigkeit zum Problem wurde.

5. Tag

Endlich hatten wir unseren wohlverdienten Sonabend, unser Wochenende. Wir Mädchen lagen vor der Unterkunft, einem hübschen Bungalow, in der wärmenden Sonne. Die Jun-

gen spielten mit Leidenschaft Fußball. Die Anfeuerungsrufe drangen bis zu uns herüber und zwischendurch auch mal Geschimpfe. Am Abend fand ein „Diskothekabend“ statt. Er fand allgemeinen Beifall.

6. Tag

Der Sonntag war eben ein richtiger Sonntag. Kein Unterricht, kein Plan, dazu ein bißchen faul sein – es war herrlich.

Ausbilder und Auszubildende maßen ihr fußballerisches Können. Wir Mädchen unterstützten natürlich die Jungens. Es war ein ziemlicher Nervenkitzel. Das 2:2 befriedigte am Ende beide Parteien. Nach dem Abendessen war Filmvorführung. Der amerikanische Spielfilm „Lohn der Angst“, der mit international bedeutenden Schauspielern gedreht wurde, hatte es in sich. Er beschäftigte mich noch lange vor dem Einschlafen.

7. Tag

Trostlos fing der erste Schultag nach unserem freien Wochenende an. Auf den Berggipfeln konnten wir den ersten Schnee sehen, wenn sich der Nebel, der um die Bergspitzen wallte, ein wenig lüftete. Den Nachmittag vertrieben wir uns mit Emaille-Arbeiten. Aschenbecher, Kettenanhänger und Medaillen gelangen bestens. Mit Tanz und Spielen am Abend ging dieser Tag zu Ende.

8. Tag

Wir fuhren zeitig am Morgen aus dem Lager über die Deutsche Alpenstraße bis Bad Reichenhall. Kurze Pause zum Beinevertreten, dann ging es weiter zum Königssee. Mit der Jennerbahn erreichten wir eine Höhe von 1874 m.

Manch einer bekam es in den kleinen Zweimann-Gondeln mit der Angst zu tun, wenn sie im Wind kräftig hin und her schaukelten. Oben angekommen, stapften wir durch 20 cm hohen Schnee bis zur höchsten Bergspitze. Auf der Rückfahrt wurde in Berchtesgaden und dem „Zauberwald“ noch einmal längere Station gemacht, bevor über Ramsau, die Alpenstraße entlang, das Lager wieder erreicht wurde.

9. Tag

Er gehörte dem Schwimmturnier. Drei Mädchen nahmen daran teil, die es natürlich gegen die teils guten Schwimmer der Jungen besonders schwer hatten. Preise und Geschenke belohnten die Teilnehmer. Der Abend sah fast alle Auszubildenden im Dorf drunten. Dort gab es eine richtige Diskothek, wo mancher von uns sich auch an anderen Tagen schon vergnügt hatte.

10. Tag

Morgens fand der letzte Unterricht statt. Es verbreitete sich schon so etwas wie Traurigkeit. Sie war wie fortgeblasen, als am Abend das Abschiedsfest begann. Bei Musik und Tanz kam bald eine fröhliche Stimmung auf, und immer wieder war aus den Gesprächen der Wunsch herauszuhören, daß dieses Ferienlager Inzell mit den vielen geschlossenen

Freundschaften nie zu Ende gehen möge.

Wenn ich sagen soll, was dieser gemeinsame Aufenthalt in Inzell für mich als Ergebnis gebracht hat, so ist es das gute Kennenlernen der Ausbilder und der anderen Auszubildenden. Das wird dem Umgang und dem gegenseitigen Verständnis bei der zukünftig zu leistenden Arbeit sicher dienlich sein.



Ihr Kandidat
Walter Behrendt
Präsident des
Europäischen Parlaments

SPD
Sozialdemokraten

Im neuen Deutschen Bundestag

Am Ende des Wahlkampfes zum 7. Deutschen Bundestag waren unsere Belegschaftsmitglieder Walter Behrendt, SPD, und Paul Löher, CDU, durch ihren persönlichen Einsatz psychisch und physisch ebenso „zerknittert“ wie die Hunderte von Wahlplakaten, die im Stadtgebiet aufgestellt waren. Im Wahlkreis 3 der Stadt Dortmund standen sich die beiden „Hüttenwerker“ als Direktkandidaten für den neuen Deutschen Bundestag gegenüber. Der allgemeine Wählertrend zur sozial-liberalen Koalition war — wie in vielen anderen Städten und Gemeinden — in Dortmund besonders stark. Die Bürger unserer Stadt entschieden sich mit absoluter Mehrheit

für die Kandidaten der Sozialdemokratischen Partei und damit für Walter Behrendt, der nicht nur ein erfahrener und bewährter Parlamentarier ist, sondern gleichzeitig als Präsident des Europäischen Parlamentes ein hohes Amt mit großem Erfolg verwaltet.

Trotz seiner Wahlniederlage wird Paul Löher einen Sitz im Bonner Plenum einnehmen, denn über den Platz 42 der CDU-Landesliste hat er den Sprung in den Deutschen Bundestag geschafft.

Wir wünschen beiden Politikern viel Erfolg bei ihrer verantwortungsvollen Arbeit für unseren Staat und seine Bürger.



Paul Löher
Kaufm. Angestellter

Ihr Kandidat
im Wahlkreis Dortmund III/Nr. 116

**Wir bauen den Fortschritt
auf Stabilität** **CDU**

Hoesch-Chor „MGV Westfalen Dortmund“ unter neuer Leitung

Wolfgang Weber (Jahrgang 1935), Werkstoffprüfer in der Forschung und Qualitätskontrolle, ist von Kindesbeinen mit der Musik verbunden. Großvater und Vater erweckten schon früh sein besonderes Interesse für die Chormusik, und seit 1957 steht Wolfgang Weber aktiv im Männerchorwesen. Seine besondere Befähigung konnte nicht unerkannt bleiben, und schon bald wurde ihm die Leitung zweier Männerchöre im Dortmunder Osten übertragen. 1963 legte Wolfgang Weber an der staatlichen

„Westfälische Schule
für Musik“ in Münster

das Chorleiter-Examen ab. Im Laufe dieses Jahres nahm er den Platz des ausgeschiedenen Chorleiters Josef Schäfer ein und damit die musikalische Leitung des leistungsstarken „Männergesangs-Vereins Westfalen Dortmund“, der ebenso bekannt unter dem Namen Hoesch-Chor ist.

Wolfgang Weber liebt die alte und die moderne Männerchormusik, befaßt sich aber auch mit den „modischen“ Gesängen, die augenblicklich den Notenmarkt erobern. Hier, so meint der Dirigent, liegt ein finanzielles Problem der Vereine, denn die Neuanschaffung dieser Werke ist deshalb kostspielig, weil sie im Gegensatz zu den beliebten alten Kompositionen, die immer wieder gesungen werden,



nur für eine kurze Zeit das Repertoire der Gesangsvereine bereichern. So ist es verständlich, daß der Männergesang heute mehr denn je auf seine Förderer angewiesen ist.

Ein anderes

**Problem ist der
Sängernachwuchs**

Die vielen Möglichkeiten der Freizeitbeschäftigung, sagt Wolfgang Weber, zwingen den Männergesangsverein dazu in eine echte Konkurrenz. Hier kann er nur bestehen, wenn die Proben und Konzerte abwechslungsreich und vielseitig gestaltet werden. Wie so etwas aussieht, können sangesfreudige Interessenten jeden Montag von 18–20 Uhr in der Werkschänke miterleben. Die stille Liebe unseres Mitarbeiters Wolfgang Weber aber gehört der Orgelmusik, die er als Organist an der St.-Clemens-Kirche in Dortmund-Brackel ausübt.

Der Mann mit dem goldenen Helm

Hermann Pelz gehört zu den Belegschaftsmitgliedern, die ihren Sicherheitshelm auch dann tragen, wenn es unbequem ist. Jetzt hat sich dieser Helm im wahrsten Sinne des Wortes als „goldener Helm“ erwiesen, denn er rettete Hermann Pelz das Leben.

Bei Arbeiten im Tiefofen des Walzwerkes traf den Maurer ein von oben herabfallendes zölliges Stahlrohr mit großer Wucht am Kopf. Das Rohr durchschlug zwar den Sicherheitshelm, doch der Kopf trug nur eine leichte Schürfwunde davon, die vom Arzt ambulant behandelt werden konnte.

Als Erinnerung an den Tag der Lebensrettung durch den Sicherheitshelm erhielt Hermann Pelz von der Herstellerfirma



eine gerahmte Reproduktion des Rembrandt-Bildes „Mann mit Goldhelm“, eine goldene Anstecknadel und eine Urkunde. Unser Bild zeigt die Überreichung. V. l. Ing. (grad) Joachim Hoffmann, Leiter der Arbeitssicherheit Werk Phoenix; Ing. (grad) Jürgen Ebert und Hermann Pelz, M-Bauabteilung.

- > **Werner Brauckhoff**, Energiebetriebe Phoenix, Verbesserungen an dem Siemens-Planeten-Getriebe im SO. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Helmut Walter**, Oxygenstahlwerk Phoenix, Einfüllstutzen mit einer Klappe ausrüsten. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Herbert Reinke und Ernst Göbel**, Walzwerke Phoenix, Anbringen eines Laufsteges zwischen den Walzenständern. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Friedrich Breitholz**, Walzwerke Phoenix, Abrechnungs- und Avisierverfahren zwischen F2 und WV. Durch Verwirklichung dieses Vorschlages wird die Organisationsform verbessert.
- > **Karl Kieseheier**, Weiterverarbeitung Phoenix, Drahtantriebsaggregat und Drahtaufbauergüst zu einer Einheit zusammenfügen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Rolf Klüter und Bruno Wrzalka**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Beseitigung von Störungen beim Walzen von Zollträgern. Dank dieses Vorschlages konnte eine Kostenverbesserung erzielt werden.
- > **Friedrich Echterling**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Entleeren der Staubbunker durch einen fahrbaren Staubkübel. Dieser Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erleichtert die Arbeit.
- > **Wilhelm Hoesche**, Elektrotechnischer Betrieb Union, Verschluss der Fenster an den Hauben ändern. Der Vorschlag trägt zur Anlagenverbesserung bei.
- > **Hans Bialek**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Anhängenvorrichtung für Stromkabel bei Magnetbetrieb. Aufgrund dieses Vorschlages wird der Arbeitsablauf verbessert.
- > **Walter Golchert und Willi Hohfeld**, Baubetrieb Westfalenhütte, Spezialklinge zum Schneiden von Sicherheitsglas. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Herbert Jüngst**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Beseitigung einer Quetschgefahr. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Hermann Schmits**, Hochofen Westfalenhütte, Änderung der Halterung am Schutzsieb. Aufgrund dieses Vorschlages wird die Arbeitssicherheit erhöht.
- > **Horst Kuntze**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Flach-Untermesser bei Neuanfertigung von 175 auf 185 mm erhöhen. Durch die Verwirklichung dieses Vorschlages werden die Standzeiten der Messer erhöht.
- > **Peter Zeppenfeld**, Maschinenbetriebe Reparaturwerkstätten Westfalenhütte, Transport der Schmalspurtransportwagen mit dem Kipplader. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Gerhard Bombien**, Drahtverfeinerung Westfalenhütte, Aufdruck für Kartons. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Peter Stolz**, Drahtverfeinerung Westfalenhütte, Rohr an Drahtauflaufhassel montieren. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erleichtert die Arbeit.
- > **Gustav Fromme**, Verkehrsbetriebe Maschinendienst Westfalenhütte, Änderung der Bahnräumer für den Schienendrehkran. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Manfred Sandor und Horst Gryszka**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Reinigung der Stahlrohr-, Gas- und Luftrekuperatoren. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Erich Fraenkel**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, Geschützte Kabelführung. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit, verbessert den Arbeitsablauf und dient der Kostenverbesserung.
- > **Horst Albers**, Profilwalzwerke Westfalenhütte, Einen verstellbaren Vorstoß kurz vor dem Kanter anbringen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit, erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR



*Wir
säßen heute
noch
auf
Bäumen*

Dieses Bild, so ist zu sagen, stammt aus längst vergang'nen Tagen, als die Menschen, bloß und nackt, von der Urangst angepackt – also sehr bedingtermaßen – noch auf hohen Bäumen saßen. Nun, zum Glück war'n viele munter, sprangen auf den Boden 'runter, um dort mittels Kopf und Händen, neue Dinge anzuwenden, was den Wirkungskreis geweitet und den Fortschritt eingeleitet. Das war nun der homo faber!

Nun, die heut'gen Menschen aber wollen, gleich wie jene, eben weiter nach dem Fortschritt streben.

Merke:
So kann man mit etwas Liebe zum Beruf, in dem Betriebe, an Maschinen oder Sachen 'nen Verbesserungsvorschlag machen.

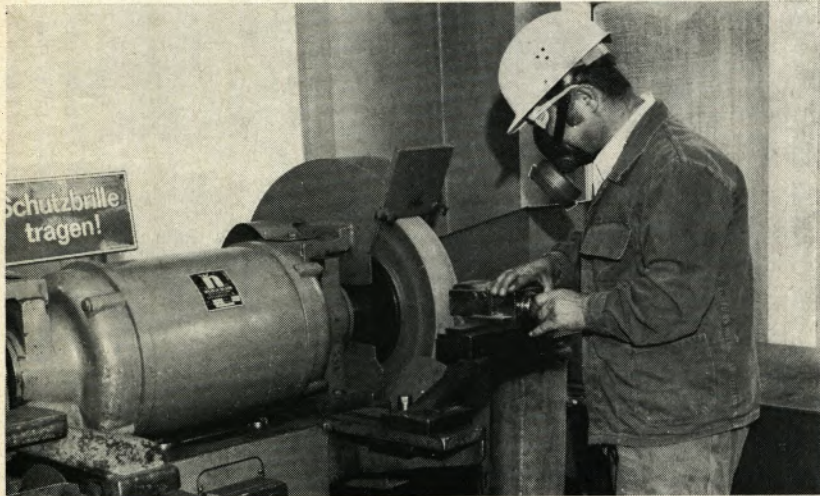
Wo bleibt dein Vorschlag?
Überall hängen unsere Briefkästen!
Und die Anschrift:
Betriebliches Vorschlagswesen.



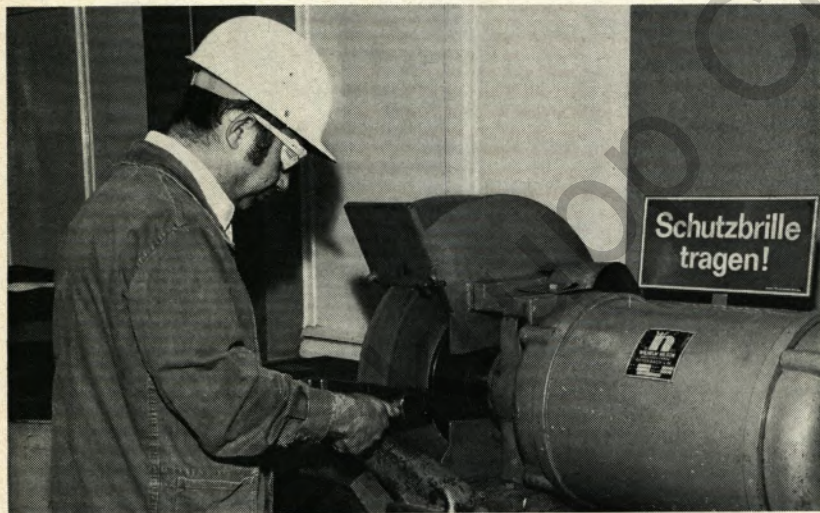
W

W = Weihnachtsbaum

In der Nähe von Gardinen und anderen Wandbehängen sollte der Weihnachtsbaum keinen Platz haben. Insbesondere dann nicht, wenn Wachskerzen angezündet werden und die Brandgefahr damit groß wird. Zweckentsprechende Vorkehrungen sind unerlässlich. Sicherheit bietet die Verwendung einer elektrischen Weihnachtsbeleuchtung.



Mit der im Bild gezeigten Vorrichtung ist ein Abdrehen und Abrichten der Schleifscheibe möglich. Zum Schutz gegen den feinen, lungengängigen Schleifstaub trägt der Mann eine Staubmaske, gegen Augenverletzungen eine Schutzbrille.



Ein Probenzurichter bei seiner Arbeit.

Muster von Aufklebezetteln

Links: Form A

Rechts: Form B

52		
Benennung		
Korn.Nr.	Erz.Nr.	
Abmessungen		
Korn	Härte	Bindung
Höchst - Geschw.		
bei Zuf. d. Werks	v. Hand	m. Support
Umdreh. / Min		
Umf. Geschw. m/s		
Bemerkungen		
Firma (Warenzeichen)		
Aufklebezettel aufbewahren! Bei Nachbest. beifügen		
74		
		25
		2
		2

Benennung		
Korn.Nr.	Bindung	Erz.Nr.
Korn		Härte
Abmessungen		
Bemerkungen		
Höchst - Geschw.		
bei Zuführung d. Werkstückes	von Hand	m. Support
Umdrehungen / Min		
Umfangsgeschw. m/s		
Firma (Warenzeichen)		

zulässige Drehzahl und Zulassungsnummer des Deutschen Schleifscheibenausschusses (DSA-Nr.) zu ersehen sind. Nach Auswahl des richtigen Schleifkörpers und vor dem Aufspannen darf die Klangprobe nicht vergessen werden. Der Schleifkörper wird dann ohne Gewalt auf die Schleifspindel geschoben, mit ausreichend großen Spannflanschen befestigt und danach einem fünfminütigen Probelauf unterzogen. Auch Schleifmaschinen bedürfen regelmäßiger Pflege. Hierzu gehört insbesondere die Kontrolle der Lagerungen der Schleifwelle sowie die richtige Einstellung von Schutzhaube und Werkstückauflage. Man sollte auch immer daran denken, daß es sich beim „Schleifen“ um

funkenerreißende Arbeiten

handelt, die nicht in der Nähe von feuer- sowie explosionsgefährdeten Räumen und Arbeitsplätzen durchgeführt werden dürfen, denn der Schleiffunke hat immerhin eine Temperatur von ca. 550 Grad C. Bei allen Schleifarbeiten müssen selbstverständlich die Augen geschützt werden.

Leichtere Scheiben werden zur Klangprobe über einen dünnen Dorn oder den Finger gestreift. Schwerere Scheiben können hochkant auf den Fußboden gestellt werden, der sauber und fest sein muß. Die Scheibe wird mit einem nichtmetallischen Gegenstand, z. B. Handhammerstiel, leicht abgeklopft. Bei schwereren Scheiben nimmt man, wie im Bild, einen nichtmetallischen Schonhammer (Plastik, Gummi, Holz). Die geeignete Stelle liegt ungefähr 45° rechts und links von der senkrechten Mittellinie der Scheibe und ca. 25 bis 50 mm vom Scheibenumfang entfernt.

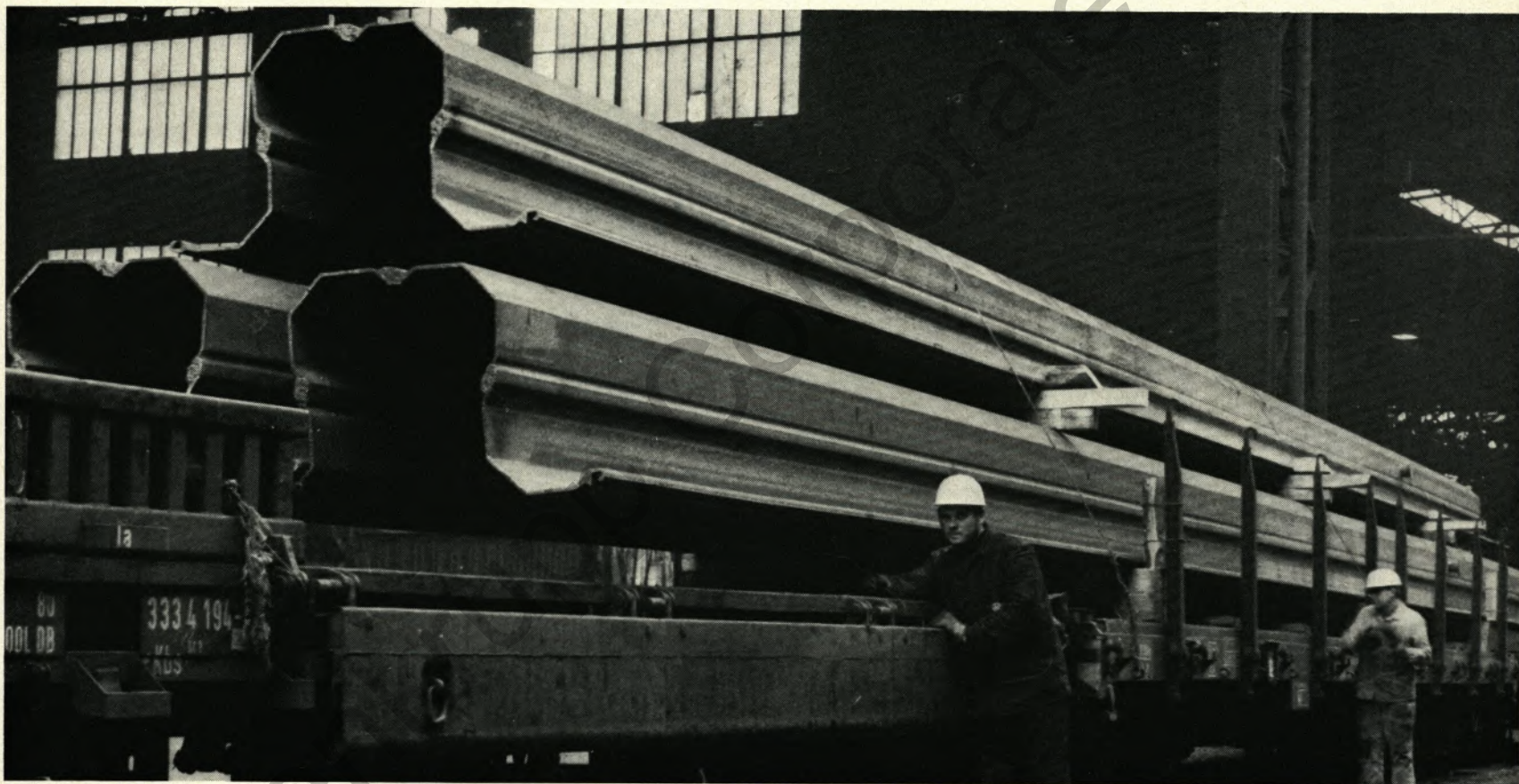


AUFGE SP, ESSTES



In Anerkennung der durch die Sicherheitsbeauftragten des Werkes Union in zehnjähriger Tätigkeit geleisteten Arbeit hat die Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft ein Geschenk überreichen lassen. Auf unserem Bild gratulieren (v. r.) Josef Ehlert, Betriebsrat Werk Union, und Dipl.-Ing. Kauschitz von der Berufsgenossenschaft dem Kollegen Heinrich Störmann, MEI.

< Wie in den vergangenen Jahren, bewirtete die Großdortmunder Karnevalsgesellschaft „Fidello“ Grün-Weiß kostenlos 500 Seniorenbürger unserer Stadt. Etwa die Hälfte der Eingeladenen waren Pensionäre der Hoesch Hüttenwerke AG. Den unterhaltenden Teil bestritten Billy Mo, Maria Grünert, Peter Karner vom Stadttheater, die Ballettschule Klaus Richter und viele andere mehr.



^

Im Werk Union geschweißte Vierfach-Larssen-Spundbohlen 450, 30 m lang, werden auf Spezialwagen der Deutschen Bundesbahn nach Bremerhaven versandt. Dort finden sie Verwendung für eine Kaianlage des neu gebauten Getreidehafens Pier C. In Erwartung der Rangierlok werden noch einmal die Sicherheitsmaßnahmen überprüft. V. l. Karl-Heinz Schlüsener und Willi Przystaw, P-Zurichterei U.

Der Schwerbeschädigten-Obmann des Werkes Phoenix, Heinz Flören, gab seinen Kollegen einen Rechenschaftsbericht über die geleistete Arbeit.

Weihnachten 1972

Der Schriftsteller und Arbeiterdichter Ernst Troller, der sich 1939 in der Emigration das Leben nahm, schrieb die folgenden Zeilen. Troller zeichnete sie vor 40 Jahren auf, und sie haben heute die gleiche Gültigkeit und Dringlichkeit wie damals. Sie mahnen: Es liegt an jedem einzelnen von uns zu helfen, und sie zeigen, wie notwendig es ist, die Mitmenschen im Sinne einer echten Humanität zu bilden.

Ich fasse das Leid nicht, das der Mensch dem Menschen zufügt. Sind die Menschen von Natur so grausam, sind sie nicht fähig, sich hineinzufühlen in die Vielfalt der Qualen, die stündlich, täglich Menschen erdulden?

Ich glaube nicht an die „böse“ Natur des Menschen, ich glaube, daß er das Schrecklichste tut aus Mangel an Phantasie, aus Trägheit des Herzens.

Habe ich nicht selbst, wenn ich von Hungersnöten in China, von Massakern in Armenien, von gefolterten Gefangenen auf dem Balkan las, die Zeitung aus den Händen gelegt und, ohne innezuhalten, mein gewohntes Tagewerk fortgesetzt? Zehntausend

Verhungerte, tausend Erschossene, was bedeuten mir diese Zahlen, ich las sie und hatte sie eine Stunde später vergessen. Aus Mangel an Phantasie. Wie oft habe ich Hilfesuchenden nicht geholfen. Aus der Trägheit meines Herzens.

Würden Täter und Tatlose sinnlich begreifen, was sie tun und was sie unterlassen, der Mensch wäre nicht des Menschen ärgster Feind.

Die wichtigste Aufgabe künftiger Schulen ist, die menschliche Phantasie des Kindes, sein Einfühlungsvermögen zu entwickeln, die Trägheit seines Herzens zu bekämpfen und zu überwinden.



Sind unsere Gastarbeiterkinder hier zu Hause?

Zwei Sprachen – Nachteil und Vorteil

Je älter, um so schwerer die Eingewöhnung

Haben sie eine Chance — die 550 000 Kinder unserer Gastarbeiter? Wachsen sie in einem Getto auf, gemieden von deutschen Gleichaltrigen? Sitzen sie in Schulen, deren Unterricht sie kaum verstehen? Bleibt ihnen ohne Schulabschluß der Weg in einen Beruf verwehrt? Wir sind diesen Fragen in Dortmund, Lippstadt, Hohenlimburg und Kreuztal bei Kindern unserer griechischen, jugoslawischen, türkischen und spanischen Gastarbeiter nachgegangen. Seitdem wissen wir, daß unsere Gastarbeiterkinder nicht isoliert sind. Was für die Eltern noch oft genug bittere Tatsache ist, haben die Kinder meist überwunden. Auch in der Schule haben die Kleinen, die schon im Vorschulalter spielend Deutsch lernten, nicht mehr Schwierigkeiten als ihre deutschen Schulkameraden. Und selbst bei den etwas älteren geht es meist gut: Vorbereitungsklassen mit Lehrern der eigenen Nationalität und Sprache erleichtern den Übergang auf eine deutsche



Schule. Anders jedoch steht es mit den Kindern, die bei ihrer Ankunft in Deutschland an die zehn Jahre oder älter sind. Mit der entsprechenden Vorbereitungszeit schaffen sie den Hauptschulabschluß — wenn überhaupt — um zwei, drei Jahre verspätet. Und das, obgleich in ihrer Heimat die Schulpflicht ohnehin ein, zwei oder gar drei Jahre kürzer ist. Ähnlich schwer haben es Kinder, die keine Vorbereitungsklassen finden, weil sie — wie so oft in kleinen Städten — einfach zu wenige sind. Gewiß gibt es auch außerhalb der Schule vielfältige Möglichkeiten,

Deutsch zu lernen und sogar den Schulabschluß nachzuholen. Aber dazu gehören Begabung, viel Energie und vor allem Selbständigkeit — denn Hilfe von den Eltern finden die wenigsten. Dennoch — und das ist das Fazit unserer Untersuchungen: Die Mehrzahl der Gastarbeiterkinder wird sich durchbeißen; manche sehen in ihrer Zweisprachigkeit sogar eine besondere Chance.

Griechen in Dortmund

Wasserrohrbruch. Als der Klempner den Schaden behebt, begleitet ihn ein schwarzhaariger Junge. Interessiert schaut er zu. Dann schneidet er selbst das schadhafte Rohrstück heraus, während der Klempner das Gewinde ins neue Rohr einbringt. Lazaros Abazidis ist fünfzehn Jahre alt. Er stammt aus Katerini, einer Stadt in Makedonien, und lebt seit vier Jahren in Deutschland. Sein Vater arbeitet im Werk Westfalenhütte. Nach vier Jahren holte er Frau und Kinder. Für Lazaros, der damals elf Jahre alt

war und gleich in die deutsche Schule mußte, war es sehr schwer, sich zurechtzufinden. Leichter hatten es seine jüngeren Geschwister, vor allem die beiden kleinen, die spielend Deutsch lernten und nicht vom ersten Tag an Lehrstoff bewältigen mußten.

Lazaros ging aus dem 7. Schuljahr der Hauptschule ab. Seit Juli 1972 ist er Hilfskraft bei einer Dortmunder Klempnerei- und Heizungsfirma. Zwar spricht und versteht er inzwischen gut Deutsch, aber in der Berufsschule kommt er im Unterricht nicht mit. In seinen Diktatheften sind so viele Fehler, daß „rot“ überwiegt. Sein Meister sagt, Lazaros sei ge-

schickt. In der praktischen Arbeit übertrifft er manchen deutschen Jungen. „Wir sind mit Lazaros zufrieden. Zur Kundschaft nimmt ihn jeder gern mit. Er ist pünktlich. Man kann sich auf ihn verlassen und er hat immer gute Laune.“ Aber die Theorie in der Berufsschule fällt ihm schwer. Und für eine Berufsausbildung zum Klempner wird der Hauptschulabschluß vorausgesetzt.

Lazaros selbst ist verärgert, daß ihm nun in Deutschland eine Klempnerlehre nicht offensteht. Zwar könnte er in der Dortmunder Volkshochschule besser Deutsch lernen und dann Kurse besuchen, die zum nachträglichen

Abschluß der Hauptschule führen (siehe Seite 338). Doch das würde eine Menge zusätzlicher Energie erfordern. Deshalb lernt er vorläufig soviel wie möglich und hofft, nach einigen Jahren vielleicht in Griechenland eine Fachprüfung als Klempner oder Heizungsmonteur abzulegen.

Lazaros Bruder Dheotoros ist nur um ein Jahr jünger. Aber er hatte es um vieles leichter. Für ihn gab es schon einen griechischen Lehrer in einer griechischen Vorbereitungsklasse der Hauptschule Flurstraße. Drei Jahre wurde er auf den Eintritt in die deutsche Hauptschule vorbereitet, und der Übergang fiel ihm da-



◀ Lazaros (stehend), Dheotoros (links) und Kiriakos sind auf ihre Schwester Pulgeria stolz: Sie hat die besten Zensuren. Unten: die Eltern Georgios und Kiriaki Abazidis

▼ Mehmet (Mitte) hat in seiner Schwester Zelika ein großes Vorbild; Ahmed geht noch in den Kindergarten. Unten: die Eltern Methi und Aliye Yalgin

sie macht ihm Spaß. Er weiß, daß er nicht nur für sich, sondern für seine ganze Familie einsteht. Da Vater und Mutter und auch die älteste Schwester arbeiten (der Vater im Hohenlimburger Federnwerk), fühlt sich der vierzehnjährige türkische Junge, solange die Eltern auf Schicht sind, verantwortlich für die kleinen Geschwister. Bevor er selbst zur Schule geht, bringt er den fünfjährigen Ahmed in den Hoesch-Kindergarten. Um 7.10 Uhr sind die beiden auf der Oeger Straße, von der sie über die Fußgängerbrücke zum Sonnenberg hochlaufen. Ist Ahmed im Kindergarten gut untergebracht, geht Mehmet zur Hauptschule Nahmer. Seine sieben Jahre alte Schwester Ferah ist zur gleichen Zeit auf dem Weg zur Oeger-Grundschule. Mittags holt Mehmet dann wieder den



nach nicht sonderlich schwer. Im nächsten Jahr wird er fünfzehn und im gleichen Alter wie seine deutschen Schulkameraden den Hauptschulabschluß erreichen. Lazaros redet auf den rotblonden Dheotoros ein: „Du mußt lernen, lernen! Wenn ich noch einmal anfangen könnte! Heute würde ich einfach länger zur Schule gehen.“

Im Schulatlas zeigt uns der zehnjährige Kiriakos Abazidis die Karte des rheinisch-westfälischen Industriegebietes. Er hat nur zwei Jahre eine griechische Vorbereitungsklasse besucht, heute ist er Schüler der vierten Grundschulklasse. Er ist der zweitbeste im Rechnen. „Im deutschen Diktat bin ich zwar nicht so gut“, sagt Kiriakos. Aber Schwierigkeiten hat er keine. In seiner Klasse sind noch ein Grieche, fünf portugiesische Mädchen und ein Türke, aber sein bester Freund ist ein deutscher Junge. An zwei Nachmittagen kann Kiriakos nicht mit ihm spielen: Von halb drei bis halb fünf Uhr hat er bei einem griechischen Lehrer seiner Schule Nationalunterricht. Mit Hilfe des griechischen Lesebuches versucht er, sich an seine Heimat Griechenland zu erinnern; sie zeigt sich ihm in seinem Geographiebuch und in seinem Atlas, im Biologiebuch mit seinen Pflanzen und Bäumen, doch an den Duft von Thymian kann er sich nicht mehr erinnern.

Die achtjährige Schwester Pulgeria hat sich in der Schule am



besten zurechtgefunden. Ihr ältester Bruder sagt stolz: „Aus ihr machen wir was!“ Er meint, sie solle Lehrerin werden. Die Brüder stehen um sie herum und zeigen die guten Zensuren der Schwester...

Türken in Hohenlimburg

Nicht nur Kinder von Eltern, sondern auch Eltern können von ihren Kindern lernen – das gilt überall, aber ganz besonders in den Familien unserer ausländischen Mitarbeiter. Die Kinder lernen im Gastland schneller Deutsch als die Eltern. So werden sie zu Hause bald Dolmetscher. Mehmet ist sich dieser Aufgabe voll bewußt, und man hat den Eindruck,

Kleinen vom Kindergarten. Dann wärmt er das Essen auf. Er ist aber auch selbst ein guter Koch: Bei ihm gibt es oft gefüllte Paprikaschoten oder Gulasch mit Nudeln.

Deutschland erlebte Mehmet, nachdem er mit Mutter und drei Geschwistern aus der Türkei von Gaziatep gekommen war, erst einmal neun Monate im Krankenhaus. Weitgehend isoliert von seiner Familie und ohne Deutsch zu sprechen, hätte manches andere Kind die Flügel hängen lassen. Mehmet dagegen fand unter den Patienten ein türkisches Mädchen, das schon einige Zeit in Deutschland lebte und ihm übersetzte, was die Schwester am Krankbett sagte. Bald bat er um ein türkisch-deutsches Wörterbuch. So begann er schon im Kranken-

haus intensiv Deutsch zu lernen. Heute, im sechsten Schuljahr einer deutschen Schule – in der er zusätzlich Nationalunterricht hat – nutzt er die Chance, aus deutschem und türkischem Lehrstoff mehr als ein türkisches Kind in der Türkei und mehr als ein deutsches in Deutschland mitzubekommen. Vielleicht, weil die älteste Schwester Zelika ihm ein Vorbild ist. Sie besuchte das Goethe-Institut auf eigene Kosten (mehr als 1000 DM hat sie dafür ausgegeben). Heute arbeitet sie in einer Fabrik, später will sie – am liebsten bei Hoesch – kaufmännische Angestellte werden.

Die jüngere Schwester Ferah ist heute sieben Jahre alt. Im vorigen Jahr hat sie einen deutschen Schulkindergarten besucht. So hat sie kaum Schwierigkeiten in der ersten Klasse der Oeger-Grundschule. Sie und Mehmet haben guten Kontakt zu deutschen Kindern. Sie kommen sich nicht ausgetoßen vor. Mehmet lacht über diese Vorstellung. Er ist in Hohenlimburg zu Hause ...

Jugoslawen in Lippstadt

„Solange wir hier Geld verdienen können, bleiben wir“, meint Ljubomir Smars, der in Lippstadt



▼ Santos (Mitte) ging von Anfang an mit deutschen Kindern zur Schule. Rechts: die Eltern Marcelano Elvira-Merado und Madelena Barba-Quintana



◀ Antal (vorn links) übersetzt, wenn Katharina und Mirjan (rechts) mit deutschen Kindern spielen. Oben links: die Eltern Ljubomir und Anna Smars

arbeitet. Frau und Kinder holte er vor vier Monaten von Brasy in Jugoslawien nach Lippstadt in die neue Wohnung der Siedlung am Schwemmanskamp. Mirjan, elf Jahre, und Maria, neun Jahre, gehen zur Friedrich-Schule. Sie verstehen und sprechen kaum Deutsch. Dagegen hat ihr sechsjähriger Vetter Antal, der schon

etwas länger in Deutschland lebt – sein Vater ist Kranführer im Werk Lippstadt –, die Sprachbarriere schon überwunden. Um in der Schule mit den deutschen Kindern gleiche Chancen zu haben, müßten seine Kusinen erst einmal Deutsch lernen. Doch da in Lippstadt nur wenige jugoslawische Kinder leben, fehlt auch der jugoslawische Lehrer, den das deutsche Schulamt nur bewilligt, wenn eine Klasse mit fünfzehn Kindern zustande kommt. So müssen Mirjan und auch Maria eine deutschsprachige Schulklasse besuchen – denn der neunjährige Schulbesuch ist für jedes ausländische Kind ebenso Pflicht wie für jedes deutsche Kind. Werden sie es schaffen? Oder werden auch sie – nicht wegen mangelnder Begabung, sondern weil sie das Pech haben, zuwenig Jugoslawen in Lippstadt zu sein – ohne Abschluß die Schule verlassen, so daß ihnen wie Lazaros eine Lehre versagt bleibt?

Spanier in Kreuztal

Die spanische Familie in Kreuztal-Eichen, die wir besuchten, hat acht Kinder. Florentino hatte die Schule schon hinter sich, als er vor zehn Jahren nach Deutschland kam. Er ging gleich mit dem Vater zur Arbeit bei den Hoesch Siegerlandwerken, wo er als Kaltwalzer arbeitete und es bis zum 2. Steuermann brachte. Die Tochter Mercedes hatte zwei Jahre in Madrid ein Gymnasium besucht – mit Französisch als Fremdsprache. Hier lernte sie bei dem spanischen Betreuer der Hüttenwerke Siegerland ein Jahr Deutsch. Aus der vierten Klasse der Grundschule ging sie als Fünfzehnjährige in den Beruf. Heute ist sie Zeichnerin bei einer Maschinenbaufirma.

Im dritten Ausbildungsjahr als Blechschlosser wird auch Marcel seinen Berufsweg machen. Paulino, der vierte, ist besonders wissensdurstig. Nach dem Hauptschulabschluß lernt er Bohrwerksdreher und spielt in der Jugendfußballmannschaft von Eichen-Krombach. Santos hingegen war zwar Schulanfänger in Deutschland, hat aber zwei Jahre verloren. Warum? Wie für alle Ausländerkinder, ist auch für ihn von Nachteil, daß seine Eltern nicht deutsch lesen können und deshalb nicht nachhaken bei den Schularbeiten. Auch sein Bruder Francisco hat Schwierigkeiten, weil er lange krank war. Der kleine Joseluis kam voriges Jahr zur Schule, und die kleinste, Maria, ist hier geboren. Sie ist eine waschechte Kreuztalerin spanischer Herkunft. Ihr stehen alle Chancen offen – ob sie sie nützt, wird ganz von ihr selbst abhängen.

Hundertprozentige Hoesch-Tochter

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH

Seit dem Vorjahr gehört ein altes, großes und angesehenes Datenverarbeitungs - Dienstleistungsunternehmen in der Bundesrepublik hundertprozentig zu Hoesch. Es ist die Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH (MBP) in Dortmund.

Zur Zeit sind rund 180 Mitarbeiter beim MBP beschäftigt, davon rund 150 wissenschaftliche Mitarbeiter: Mathematiker, Naturwissenschaftler, Ingenieure und Wirtschaftswissenschaftler. Sie alle sind Fachleute auf dem Gebiet der Datenverarbeitung — sei es als Berater oder als Organisatoren, als Programmierer oder als Spezialisten für „Software“ (Fachausdruck für die Grund- und Standardprogramme, die zum Betrieb eines Computers erforderlich sind), als Experten für „Unternehmensforschung“ oder für baustatische und -dynamische Berechnungen. Eine vielseitige Mischung.

Vielseitig muß ein Unternehmen in der Tat sein, das Aufgaben großen Umfangs und hohen Schwierigkeitsgrades auf dem Gebiet der Führungs- und Informationssysteme ebenso bewältigen muß wie die Anfertigung komplizierter Steuerungs- und Hilfsprogramme für Rechen- und Datenverarbeitungsanlagen oder allgemeingültiger Programme zur Lösung der verschiedensten praktischen Probleme — in einem Unternehmen, das für Groß-, Mittel- und Kleinbetriebe tätig ist, für Wirtschaft und Verwaltung, für Technik und Wissenschaft. Und natürlich für Hoesch!

Wie fing es an? Der MBP wurde 1957 als erstes Spezialunternehmen dieser Art in Deutschland ins Leben gerufen. Gesellschafter waren vierzehn Unternehmen aus dem Dortmunder Bereich, darunter Hoesch und Orenstein & Koppel. Pate stand bei der Gründung die Industrie- und Handelskammer zu Dortmund. Erster Geschäftsführer war bis zu seinem Tode im Jahr 1968 Dr. H. K. Schuff. Ihm zur Seite stand als Vertreter von Hoesch, des größten Gesellschafter des MBP, für die Bereiche „Finanzen und Bilanzen“ Diplom-Kaufmann W. Gubitz, Vorstandsmitglied der Hoesch Westfalenhütte AG. Dessen Nachfolger wurde 1958 Diplom-Kaufmann W. Zill, Direktor der Hoesch AG, der auch heute noch, nach seinem Eintritt in den Ruhestand, der Ge-

schaftsführung angehört. Die weiteren Geschäftsführer sind Dr. H. Pärli, Mitarbeiter des MBP seit dessen Gründung, und Dr. Ch. Heinrich, seit 1959 beim MBP.

Nachdem das junge Unternehmen zunächst überwiegend für Hoesch tätig war, weiteten sich seine Aktivitäten sehr bald rasch aus. Immerhin blieb ein Umsatzanteil von Hoesch in Höhe von 20% bis 25% auch in späteren Jahren stets erhalten.

1968 wurden erstmals Überlegungen von seiten Hoeschs und des MBP angestellt, wie man die Arbeit des MBP auf eine breitere Basis stellen könnte, ohne an der Arbeitsweise des MBP wesentlich etwas zu ändern. Nachdem unter den Gesellschaftern Übereinstimmung über die zweckmäßige Weiterentwicklung des MBP erzielt worden war, wurde die Übernahme der übrigen Gesellschafteranteile durch die Hoesch AG beschlossen. 1971 war dieser Vorgang beendet. Kurz darauf wurde das Gesellschaftskapital des MBP auf zwei Millionen DM aufgestockt.

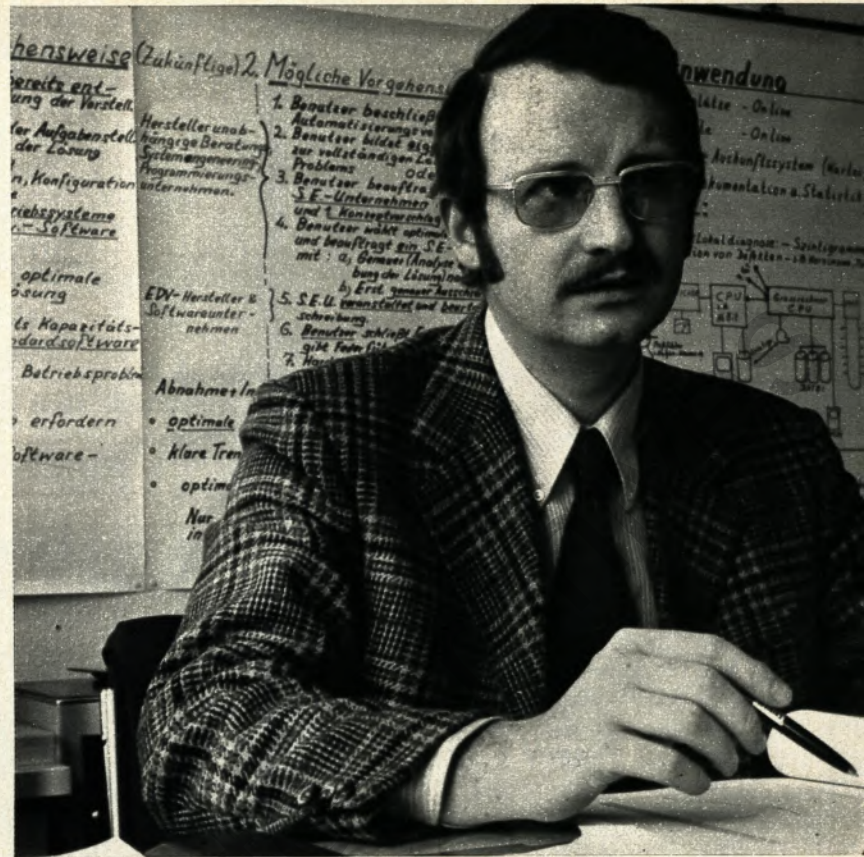
Von den für und zusammen mit Hoesch aufgeführten Arbeiten verdienen besondere Erwähnung:

- Konzipierung der ZDH als „Zentrale Datenverarbeitung Hoesch“ mit Leitung und Durchführung des Projekts während der ersten Jahre des Aufbaus,
- wesentliche Mitarbeit an der Durchführung des Projekts „Warmbreitband-Walzwerk“,
- Neuorganisierung der Datenerfassung und -verarbeitung bei der Hoesch AG Röhrenwerke Hamm, die sich auf die Bereiche Verkauf, Einkauf und Betriebsabrechnung erstreckt.

In den zurückliegenden drei, vier Jahren ist der MBP, gemeinsam mit der ZDH und der Konzernorganisation, u. a. für die folgenden Hoesch-Bereiche tätig gewesen:

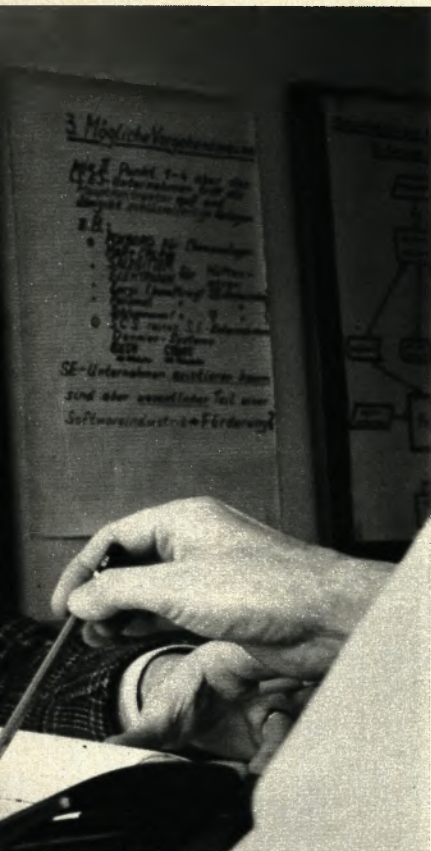
Betriebskrankenkasse,
Röhrenwerke Hamm,
Walzstahlkontor,
Blechwalzwerk Phoenix,
Hoesch Werke Hohenlimburg,
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag,
Trierer Walzwerk.

Bei der Arbeit des MBP standen zunächst Maschinen- und Organisationsberatung sowie Verfahrensentwicklung für elektronische Berechnungen im Vordergrund. Nicht viel später kamen



Spezialität: Vielseitigkeit

Das Wort „Computer“ ist zum Schlüsselwort unserer Zeit geworden. Es steht für die rechnerische Lösbarkeit der meisten Probleme, für technischen Fortschritt, für höchste Genauigkeit und größte Schnelligkeit. Jedermann weiß indessen, daß ein Computer aus sich selbst heraus nichts vermag. Seine Leistungsfähigkeit hängt ganz von den Menschen ab, die ihm vorschreiben, was er zu tun hat — von Computerspezialisten verschiedener Art. Solche Spezialisten sind tätig bei den Herstellern dieser Anlagen ebenso wie bei deren Anwendern, und in wachsendem Umfang auch in unabhängigen Computer-Dienstleistungsunternehmen — wie so oft auf Gebieten, auf denen besondere Kenntnisse und Erfahrungen erforderlich sind. Diese Computer-Dienstleistungsunternehmen, deren „Kapital“ das „Know-how“ ihrer Mitarbeiter ist, sind inzwischen zu einer echten „dritten Kraft“ zwischen Herstellern und Anwendern geworden. Eines von ihnen, das an vorderer Stelle in der Bundesrepublik Deutschland steht, gehört zu Hoesch.



▲ Karl Heim, wissenschaftlicher Mitarbeiter des MBP, an seinem Arbeitsplatz bei der Erörterung eines schwierigen Fachproblems

moderne mathematische Verfahren der Wirtschaftsforschung und -praxis („Unternehmensforschung“ oder „Operations-Research“), Auftragsprogrammierung und – mit der Gründung des ersten herstellerunabhängigen kommerziellen Rechenzentrums in Deutschland, des als Betriebsabteilung des MBP betriebenen Rechenzentrums Rhein-Ruhr – baustatische Berechnungen hinzu.

Besonderen Wert legt der MBP seit jeher auf die enge Verzahnung von Wissenschaft und Praxis, die den Charakter der Gesellschaft maßgeblich geprägt hat. So haben eine ganze Reihe von jetzigen und ehemaligen Mitarbeitern des MBP Professuren, Dozenturen und Lehraufträge an verschiedenen Universitäten. Starke Beachtung finden internationale wissenschaftliche Kongresse, die der MBP seit Jahren über hochaktuelle Themen wie „technological forecasting“ (technologische Vorhersage), Prognose- und Dokumentationsverfahren veranstaltet.

Nicht jeder Dienstleistungsbetrieb kann sich rühmen, eine eigene wissenschaftliche Zeitschrift ins Leben gerufen und deren Redaktion seitdem ununterbrochen innezuhaben. Sie wurde 1959 mit dem Titel „elektronische datenverarbeitung“ gegründet und 1971 in „Angewandte Informatik“ umbenannt. Sie wird inzwischen in über 40 Ländern der Erde gelesen.

▼ Die Geschäftsführer Dr. Hans G. Pärli (in der Mitte mit Brille) und Dr. Christoph Heinrich (ganz links) in einer Besprechung mit leitenden Mitarbeitern des MBP (von links): Wolfgang Holland, Kurt Rick, Horst H. Schmidt, Wolf Eicken, Udo Philipp und Rudolf Groß



◀ Zu den zahlreichen Bauwerken im In- und Ausland, für die der MBP statische Berechnungen durchgeführt hat, gehört auch die Kuppel des Dortmunder Stadttheaters, mittlerweile ein Wahrzeichen der Stadt

Über Niederlassungen verfügt der MBP heute in Bremen, Köln und Lübeck, über Rechenzentren in Dortmund, Bremen und Bad Salzuflen. Diese werden übrigens gemeinsam mit verschiedenen Partnern betrieben. Auf diese Weise leistet der MBP auch einen aktiven Beitrag zur so nachdrücklich empfohlenen Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Datenverarbeitung.

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst – ein Name, nicht ganz leicht zu behalten, und ein Programm: Mathematik (= Wissenschaft), Beratung (= Praxis), Programmierung (= Software).



◀ Besprechung zwischen Mitarbeitern des ZDH und des MBP. Von links: Klaus Bender (ZDH), Horst Quandt (MBP), Heinz Wulffen (MBP) und Franz Hövel (ZDH)

400 Pensionäre und Jubilare der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG waren zu einer gemeinsamen Feier ins Vereinshaus St. Bonifatius in Hagen-Haspe eingeladen. In fröhlicher Runde verlebten sie einige nette Stunden. Vorstandsmitglied Hans-Günter Labisch (links stehend) und Betriebsratsvorsitzender Börngen ließen es sich nicht nehmen, dabei zwei Pensionäre und Jubilare besonders zu begrüßen. Links (sitzend) Wilhelm Schulte, der über fünfzig Jahre im Unternehmen tätig war, und in der Mitte der älteste Werkrentner, Paul Schüppstuhl, der trotz seiner 92 Jahre noch reges Interesse daran zeigt, was in „seiner“ Firma los ist.

400 Pensionäre und Jubilare feiern gemeinsam



Die Jahresgabe 1973



„Ich schreibe diese Einleitung in meinem Haus oberhalb des Dorfes Hausen ob Verena. Der zweite Teil des Namens klingt italienisch, und manchmal erreicht mich irgeleitete Post über Verona. Mein Hausen ist jedoch eines der einundfünfzig deutschen Hausens, die im Postleitzahlenverzeichnis der Bundespost aufgeführt sind; es liegt in Württemberg.

Vor meinem Fenster eine Mörike-Landschaft: weiche Hügel, blau verdämmernd, tief gestaffelt, bis hin zum Schwarzwald. Es ist ein goldener Oktobertag, „herbstkräftig die gedämpfte Welt“. Das Fünfhundert-Seelen-Dörfchen unter mir wirkt ganz und gar friedlich, bereitet sich auf ein Wochenende vor.

Manchmal vernehme ich den Schlag der bescheidenen Kirchturmuhre zur vollen Stunde, sonst ist es still. Die kleine Kirche haben wir in den letzten Jahren renoviert, ihre Fundamente stammen aus der Zeit vor dem Dreißigjährigen Krieg. Dieser Krieg verwüstete das Dorf, vernichtete fast die gesamte Bevölkerung Hausens. Die ältesten Häuser stammen aus den ersten Jahrzehnten nach 1648. „Nicht umzubringen, dieses Geschlecht...“

Darf ich mir erlauben, dieses Buch so persönlich, so privat, zu beginnen? Wird vom Herausgeber nicht eigentlich der hohe Gedan-

kenflug erwartet? Sollte eine Einleitung denn nicht die Themen anreißen, die dann im Buch ausgeführt werden? Dieses Buch soll doch so etwas werden wie ein Konzert, und die Ouvertüre, die Einleitung muß einstimmen.“

Mit diesen Sätzen leitet Thilo Koch, Journalist und Schriftsteller – und wohl jedem von uns zumindest als Fernseh-Korrespondent und Fernseh-Kommentator vom Bildschirm vertraut –, die neue Jahresgabe ein, deren Beiträge er unter dem Titel „Welt im Wandel“ ausgewählt und eingeleitet hat. Nach diesen ersten Sätzen möchte man weiterlesen, möchte wissen, wie Thilo Koch das Persönliche mit dem Allgemeinen verknüpft, ist gespannt auf die Weite des Bogens, den dieses Buch zu schlagen verspricht... nun, keiner unserer Leser braucht lange zu warten, denn schon in diesen Tagen wird das Buch alle Mitarbeiter und Freunde des Hauses Hoesch erreichen, eröffnet durch ein Geleitwort des Hoesch-Vorstandes, dessen Vorabdruck das Interesse für diese siebzehnte Jahresgabe noch verstärken möge:

„Alle Mitarbeiter und Freunde des Hauses Hoesch finden, wie seit nunmehr siebzehn Jahren, auch zum Weihnachtsfest 1972 als Gruß ein Buch auf den Gabentisch.

Erbsensuppe von Dr. Hufnagel

Wer am letzten Oktobersamstag auf dem Dortmunder Alten Markt war, konnte für 1,50 DM eine schmackhafte Erbsensuppe essen – gekocht und ausgegeben von zehn Hobby-Köchen, unter ihnen Dr. Franz Josef Hufnagel, Hoesch- und ESTEL-Vorstandsmitglied. Die Köche, deren Können schon an den hohen Mützen abzulesen war, gaben 3500 Portionen Erbsensuppe und 3000 Würstchen aus, und konnten schließlich einen Reinerlös von 7500 DM verbuchen, bestimmt für die Aktion Sorgenkind, zu deren Gunsten die ganze Aktion veranstaltet wurde.



Zusammenarbeit IHK, Hoesch und Arbeitsamt

29 Umschüler sind nun auf dem Wege zum Facharbeiter Grundausbildung in der Hoesch-Werkstatt ist beendet

Selbstgefertigten Schraubstock durften sie behalten – „Geld für Maßnahme gut angelegt“

Am 7. August begann die erste Umschulungs- und Fortbildungsmaßnahme des Arbeitsamtes Iserlohn in der Lehrwerkstatt der Firma Hoesch-Werke, Hohenlimburg-Schwerte. Der erste Abschnitt dieses Lehrgangs konnte bereits nach acht Wochen jetzt erfolgreich abgeschlossen werden. Den Teilnehmern wurden am Donnerstag die in der Grundausbildung gefertigten Schraubstöcke in einer Feierstunde überreicht.

Der ständig steigende Bedarf an Facharbeitern war Anlaß, eine Gruppenmaßnahme einzurichten, um ungelerten Hilfskräften die Möglichkeit zur Ablegung der Facharbeiterprüfung als Betriebsschlosser und Starkstromelektriker zu geben. Damit wird gleichzeitig versucht, die von den wirtschaftlichen Schwankungen am stärksten betroffenen Hilfskräfte beruflich zu qualifizieren. Eng damit verbunden ist für den einzelnen ein sozialer Aufstieg und die individuelle Vorsorge der zukünftigen Entwicklung.

Enge Zusammenarbeit

Die Maßnahme findet in enger Zusammenarbeit zwischen der Industrie- und Handelskammer Hagen, der Lehrwerkstatt der Firma Hoesch-Werke und dem Arbeitsamt Iserlohn statt. Die Firma Hoesch-Werke zeigte sich unter Berücksichtigung der arbeitsmarktlischen und sozialpolitischen Gesichtspunkte sehr aufgeschlossen und erklärte sich in Besprechungen, die der Einrichtung des Lehrgangs vorausgingen, sofort bereit, in ihrer mit modernen Maschinen ausgerüsteten Lehrwerkstatt die Ausbildung durchzuführen.

Gute Erfahrungen gemacht

Die Gesamtmaßnahme umfaßt 18 Monate theoretischen und praktischen Ganztagsunterricht (40 Wochenstunden), der von erfahrenen Lehrkräften erteilt wird. Die Kosten für die Teilnahme werden sich auf 200 000 DM belaufen. Außerdem wird jedem der 29 Lehrgangsteilnehmer zur Aufrechterhaltung seines Lebensunterhaltes ein Unterhaltsgeld und eine Fahrkostenpauschale gezahlt. Die bisher gemachten guten Erfahrungen auf dem Gebiet der Erwachsenen-schulung und die Bereitschaft der Lehrwerkstatt, auch weiteren Teilnehmern den beruflichen Aufstieg zu ermöglichen, haben dazu bewogen, neben dem jetzt laufenden Lehrgang eine berufsbegleitende Maßnahme vorzubereiten, die ungelerten Arbeitern aus der Metallindustrie und dem Elektrobereich die Möglichkeit gibt, den fehlenden Facharbeiterbrief nachzuholen. Interessenten können sich mit dem Arbeitsamt ihres Wohnortes in Verbindung setzen.

Aus dem gesamten Bereich

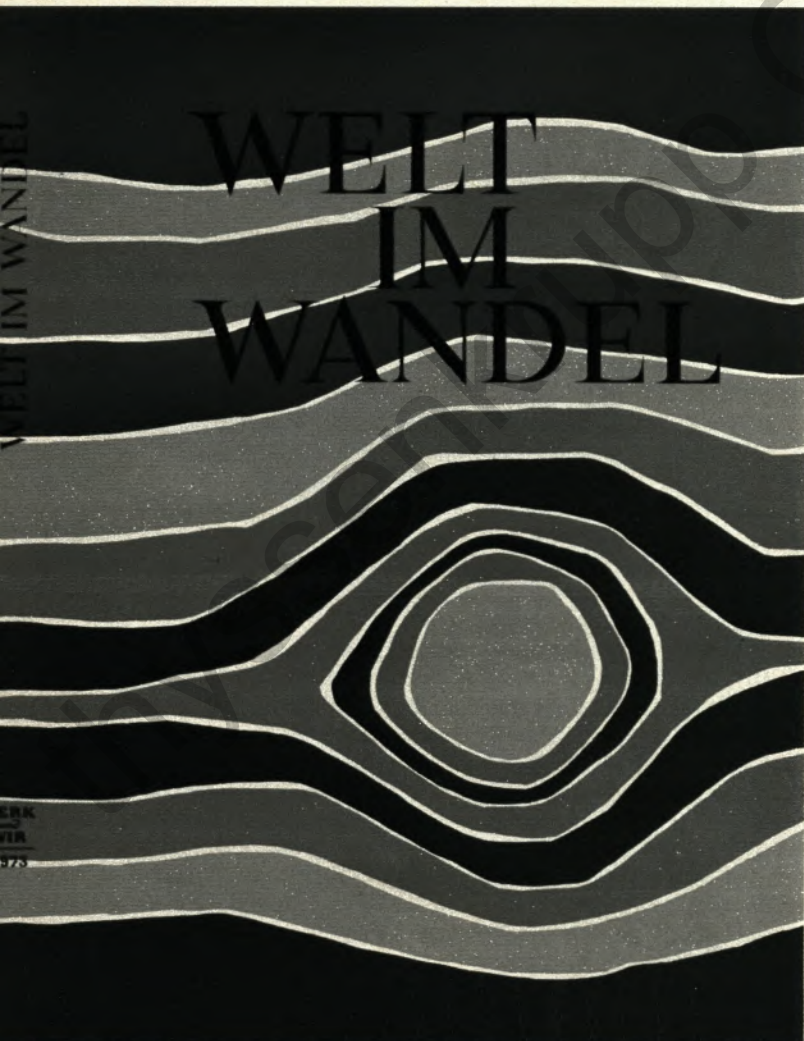
Der Leiter der Ausbildungswerkstatt, Arthur Richter, wandte sich in

der kleinen Feierstunde im Unterrichtsraum mit dem guten Resultat an die angehenden Facharbeiter, daß 22 von ihnen den ersten Abschnitt dieses Lehrgangs mit „gut“ abgeschlossen haben, einer sogar mit „sehr gut“ und drei mit „befriedigend“; der wenige Rest erhielt die Noten „ausreichend“. Richter wünschte den Männern viel Erfolg auf ihrem weiteren Weg zur Facharbeiterprüfung. 15 Umschüler wollen Betriebsschlosser und 14 Starkstromelektriker werden; sie kommen aus dem gesamten Bereich des heimischen Arbeitsamtes.

„Geld ist gut angelegt“

Der stellvertretende Leiter des Arbeitsamtes Iserlohn, Demtröder, sagte seinen Dank an die Firma Hoesch, an den Ausbildungsleiter und an die Ausbilder, aber auch an die Umschüler für ihr Engagement, die Möglichkeit zum beruflichen Aufstieg zu nutzen. Das Geld für die Maßnahme sei gut angelegt, das beweise das ausgezeichnete Ergebnis der Grundausbildung.

Der Direktor für Öffentlichkeitsarbeit der Firma Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Oeser, bemerkte, daß Hoesch das erste Industrieunternehmen sei, welches mit dem Arbeitsamt diesen konstruktiven Weg beschreite. An die Teilnehmer des Lehrgangs gewandt sagte er: „Mit Stolz können Sie auf eine vollbrachte Leistung zurückblicken!“



Das zu Ende gegangene Jahr, mit dem Hoesch in das zweite Jahrhundert seines Bestehens eingetreten ist, stand im Zeichen einer weitreichenden unternehmenspolitischen Entscheidung – dem Zusammenschluß der Hoesch AG mit der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV zur ESTEL NV, Hoesch-Hoogovens. Mit dem Schritt in einen neuen, größeren, internationalen Verbund wurde der „Aufbruch nach Europa“, wie ihn 1971 Horst Mönnich zeichnete, hin zu „Europa – Mutter unserer Welt“, deren Bild 1970 Kurt Wessel entwarf – vollzogen. Wir gingen den Weg, den die Autoren unserer beiden letzten Jahresgaben aufgewiesen haben.

In diesem Jahr nun zeigt uns Thilo Koch den Wandel der Welt – einer Welt, die er bis in die entferntesten Winkel kennt. Er sieht ihren Reichtum und ihre Armut, teilt ihre Hoffnungen und ihre Ängste, erlebt ihre Glücksstunden und ihre Leiden – ein Reporter, der bei aller Nüchternheit die Hoffnung auf ein Wunder, wie es menschliche Vernunft bewirken könnte, nie aufgegeben hat.

Drei Fragen stellt er:

Wo stehen wir? lautet die erste. Er beantwortet sie aus der Sicht

des Berichterstatters, der oft genug Zeuge der Anfälligkeit unserer Zivilisation war.

Woher kommen wir? heißt seine zweite Frage. In der Besinnung auf die Geschichte gibt er uns den Schlüssel zum Verständnis der oft schwerverständlichen Gegenwart.

Und schließlich fragt er: Wohin gehen wir? Sorge aus Vorsicht könnte den rechten Weg weisen. Denn Vorsicht ist zugleich Voraussicht. Und die Zukunftsforscher zeigen uns, auf exakte wissenschaftliche Analyse gestützt, mit jedem Tag deutlicher, wie die Welt von morgen aussähe, wenn wir uns nicht für unsere Zukunft einsetzen würden. Tröstlich, daß es trotz aller Schrecken der Gegenwart noch immer Optimisten gibt, die unverzagt hoffen, es möge der Menschheit gelingen, das gewaltige Wissen und den echten Fortschritt mit gutem Willen und verständnisvoller Einsicht zu paaren und über Ignoranz, Vorurteilen und Haß triumphieren zu lassen. Wer wollte diese Hoffnung nicht teilen?

Die ESTEL NV, Hoesch-Hoogovens und die Hoesch-Werke Aktiengesellschaft grüßen alle Mitarbeiter und Freunde und wünschen Ihnen ein glückliches und friedvolles Jahr 1973!

Schulabschluß mit Hilfe der Volkshochschule

Was Hänschen nicht lernt lernt Hans mit Leichtigkeit

Wer sich nicht zutraut, gleich in die Prüfung zu steigen, sollte trotzdem nicht die Flinte ins Korn werfen, denn die Volkshochschule hat sich bereit erklärt, in Vorbereitungskursen auch Schulbildung zu vermitteln. Daß diese Schule in der Volkshochschule anders aussieht, als sie jeder von der Schule her kennt, kann nur den Anreiz zum Mitmachen verstärken. Auf der Treppe zum Schulziel steht man hier schon durch den Berufserfolg höher als am Tage der Schulentlassung. Und der Erfolg im Beruf, das „Ich kann, wenn ich will“, und das „Wollen“ aus eigener Initiative heraus tragen dazu bei, die Lust zu wecken und die Arbeit zu erleichtern.

So ist auch die „Erlangung des nachträglichen Hauptschulabschlusses“ mit und ohne Vorbereitungskurs möglich. Man stellt einen Antrag auf „Fremdenprüfung zur Erlangung des Abschluszeugnisses der Hauptschule“. Wer sich bei dieser Prüfung besonders qualifiziert und dazu eine abgeschlossene Berufsausbildung vorweisen kann, hat weitere Chancen. Beides zusammen berechtigt zur Aufnahme in die Vorklasse der Fachoberschule ohne Prüfungsverfahren.

Auch Kurse zur „Erlangung des Realschul-Abschluszeugnisses“ werden dem Weiterstrebenden geboten. So kann er aus eigener Initiative über den Hauptschulabschluß mit weiterbildenden Kursen zur Fachoberschulreife gelangen.

Über alle Fragen zur Erwerbung der nachträglichen Bildungsabschlüsse erteilt die Bildungsberatungsstelle beim Schulverwaltungsamt Dortmund Auskunft. Sprechstunden: montags und donnerstags 14–16 Uhr im Schulverwaltungsamt Dortmund, Balkenstraße 12–20.

„Der Knoten ist bei mir spät gerissen. In der Schule fand ich das

Lernen gräßlich. Eigentlich war ich froh, als es damit zu Ende war.“ Manche, die im Beruf ihren Mann stehen, sind in der Schule längst nicht so erfolgreich gewesen. Fünfundzwanzig Prozent aller Schüler in unserem Lande haben nicht das Endziel der Schule erreicht, ob es sich dabei um die Volksschule, die Hauptschule, die Realschule oder um das Gymnasium handelt.

Irgendwann merken die Betroffenen aber dann, daß ihnen nicht nur an Allgemeinbildung einiges fehlt — die man sich schließlich selbst noch aneignen kann —, sondern daß auch zum beruflichen Weiterkommen ein Schulabschluszeugnis der letzten Klasse einer bestimmten Schulart verlangt wird. Das Endziel der achten Klasse der Volksschule und heute der neunten der Hauptschule wird nicht nur bei Hoesch für eine Lehre zum Betriebsschlosser, Chemielaboranten, zum Dreher, Maschinenschlosser, Starkstromelektriker, zum Schmelzschweißer, Fernmeldemonteur, zum Former, zum Hüttenfacharbeiter, technischen Zeichner, Werkstoffprüfer und Werkzeugmacher vorausgesetzt. Bei den Kaufleuten ist die abgeschlossene Realschulbildung erwünscht.

Verschiedene Gründe gibt es, warum so viele junge Menschen das Endziel der Schule nicht erreichen. Wir wollen hier nicht im einzelnen darauf eingehen. Doch heute sollte keiner resignieren. So hat beispielsweise das Dortmunder Schulverwaltungsamt in Verbindung mit der Volkshochschule Dortmund Möglichkeiten geschaffen, daß sich bis zum 1. Oktober 1974 jeder, der nicht das Ziel der Volksschule erreichte, einer Prüfung zur „Erlangung des nachträglichen Volksschulabschlusses“ unterziehen kann.

Clemens Mertz ist Deutscher Juniorenmeister im Kleingolf



▲ Clemens Mertz, Kaufmannslehrling im zweiten Ausbildungsjahr bei der Schwinn in Homburg, ist Deutscher Juniorenmeister im Kleingolf

Beste mit 230 Schlägen

Jeden Tag nach Büroschluß, wenn Clemens Mertz seinen Kugelschreiber eingesteckt hat, gibt es für ihn nur ein Ziel: die Kleingolfanlage vor dem Homburger Hallenbad. Erfolg seines systematischen Trainings und seines Talenten: Der Siebzehnjährige — er lernt bei der Schwinn AG Kaufmann und steht im zweiten Ausbildungsjahr — ist Deutscher Juniorenmeister im Kleingolf.

Clemens Mertz ist einer von denen, für die Kleingolf nicht nur ein Spaß am Sonntagnachmittag, sondern echter Sport ist. In seinem Verein, angeschlossen dem Deutschen Sportbund, mißt er sich regelmäßig mit den Mitgliedern anderer Vereine. Solange es das Wetter erlaubt — in diesem Jahr wurden ihm erst vor ein paar Wochen vor Kälte die Finger klamm —, übt er täglich, mit so wenig Schlägen wie möglich den Ball ins Ziel der achtzehn Hindernisse zu schlagen. Dabei benutzt er im Gegensatz zu Sonntags-Golfern durchaus nicht immer den gleichen Ball, sondern schlägt nach Gewicht und Sprungeigenschaft unterschiedliche Bälle. Schnelle Bälle aus Gummi, die übereck, wie beim Billard, in einem ganz bestimmten Winkel laufen müssen, um ihr Ziel zu erreichen; rauhe, stoppende Bälle auf einer Bahn, die direkt ins Ziel führt, während für die Flugfelder harte „Springer“ geeignet sind.

Nicht nur er, die ganze Homburger Mannschaft hat, gemessen an anderen Vereinen, hohes Niveau in dem so liebenswürdigen Sport erreicht, der schon fast ein Volkssport bei uns geworden ist

und der das erst recht in England ist, von wo er kam. Dort wird der Golfball auf kurzem englischen Rasen über weite Flächen geschlagen. Und dort entstand auch der „kleine Ableger“, der sich mit wenig Fläche begnügt: Kleingolf für jedermann!

Nicht jeder, der Kleingolf spielt, nimmt dieses Spiel so ernst wie Clemens Mertz, der schon fünf- und zwanzig Pokale gewonnen hat und der in diesem Jahr auf zwanzig Turnieren spielte — ob einzeln bewertet oder in der Jugendmannschaft des Kleingolfclubs Homburg, mit der er in Augsburg den Olympiawanderpokal gewann. Die Mannschaft war die beste der Bundesrepublik Deutschland. In der Einzelbewertung belegte Clemens Mertz den zweiten Platz. Von Mai bis Juni wurde an Wochenenden die Süddeutsche Meisterschaft ausgetragen: in Homburg, in Pirmasens, Schifferstadt, Brücken, Ludwigshafen, Neustadt und Augsburg. Der Erfolg: Die Homburger gingen als Süddeutsche Mannschaftsmeister hervor und Clemens Mertz wurde Zweiter in der Einzelwertung. Beim Karlsberg-Pokalturnier, wo sich die besten Kleingolfer Deutschlands ein Stelldichein geben, gewann er wie im Jahre zuvor den Pokal der Jugendklasse. Und als dann in Pirmasens im August die Deutsche Meisterschaft auf dem Spiel stand — Clemens Mertz fuhr eine Woche davor ins Trainingslager — holte er sich mit der niedrigsten Schlagzahl aller Mitspieler in der Einzelbewertung den „Deutschen Meister“. Mit 230 Schlägen in acht Durchgängen war er sogar Bester aller zum Turnier angetretenen Kleingolfer!

Kleingolf-Spielregeln

1. Der Ball ist vom Abschlagspunkt mit wenigen Schlägen in das Ziel eines jeden Feldes zu schlagen. Jeder Schlag zählt als Punkt
2. Hat der Ball beim ersten Schlag das Ziel nicht erreicht, so wird er jeweils von dort weitergespielt, wo er liegengeblieben ist
3. Bleibt der Ball unspielbar an der Bande oder an einem Hindernis liegen, so darf er rechtwinklig zwanzig Zentimeter abgelegt werden
4. Springt der Ball aus der Bahn
 - a) vor einem Hindernis — so wird vom Abschlagspunkt weitergespielt;
 - b) hinter einem Hindernis — so wird von dort weitergespielt,



wo er die Bahn verlassen hat. In jedem Fall ist ein Strafpunkt anzurechnen

5. Läuft ein Ball hinter den Abschlagspunkt zurück, so wird vom Abschlagspunkt weitergespielt

6. Hat der Spieler das Ziel mit sechs Schlägen nicht erreicht, erhält er für diese Bahn sieben Punkte. Das Spiel wird an der nächsten Bahn fortgesetzt

7. Die Bahnen sind in der Reihenfolge der Numerierung zu spielen

▲ Im Turnier um den Karlsberg-Pokal holte sich der Homburger Kleingolfclub alle drei Pokale in den Mannschaftswettbewerben und Clemens Mertz den Juniorenwanderpokal

◀ Kulturbelgeordneter Alois Jochem gratuliert Clemens Mertz im Namen der Stadt zum Gewinn der Deutschen Juniorenmeisterschaft



Machen Sie mit beim WERK UND WIR-Fotowettbewerb!

**Franz Behler soll nicht
zu oft gewinnen!**



Die neuen Themen für den Fotowettbewerb 1973

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

Bitte schreiben Sie auf die Rückseite des eingesandten Fotos Name, Adresse und das Werk, in dem Sie beschäftigt sind.

UNSERE JUBILARE

„Warum gehst du eigentlich noch zum Pütt?“ hat kürzlich ein Kollege aus der Nachbarschaft Franz Behler gefragt, als von ihm wieder einmal eine Aufnahme im ständigen Fotowettbewerb unserer Werkszeitschrift prämiert worden war. Andere, die ihn persönlich nicht kennen, denen aber sein Name aus unserer Gewinnerliste vertraut ist, wissen schon, daß Franz Behler einer der besten Fotografen unter unseren Mitarbeitern ist. Seine Bilder haben Witz und Hintergrund und sind technisch einwandfrei.

Kürzlich hat er mit einem seiner Fotos einen ganz dicken Vogel abgeschossen: Beim weltweiten Olympia-Fotowettbewerb, zu dem 27 682 Aufnahmen aus neunundzwanzig Ländern eingesandt wurden, gehörte er zu den zwanzig Besten. Aus zweitausend ausgesiebten Bildern wählte die Olympiajury unter dem Vorsitz von NOK-Präsident Willi Daume die Gewinner aus. Neben wertvollen Sachpreisen wie Schmalfilmkameras, Tonprojektoren, Elektronenblitzern und Sensorkameras standen zwanzig Olympia-Inklusiv-Reisen für die Hauptgewinner bereit. Einer von ihnen wurde Franz Behler, gelernter Maschinenschlosser und Kolonnenführer in den Mechanischen Erhaltungsbetrieben, Bereich Oxygenstahlwerk der Hüttenwerke.

Das preisgekrönte Bild ist ein Motiv aus dem Dortmunder Westfalenpark: Kinder am Robinsonspielplatz, die in runden Tonnen bewegte Wasserfahrten machen. Leider können wir das ursprünglich farbige Bild nur schwarzweiß wiedergeben und dabei geht viel von seiner Wirkung verloren. Deshalb zur Ergänzung und als Überblick über Franz Behlers weite Skala fotografischer Ausdrucksmöglichkeiten drei weitere prämierte Fotos: prämiert von der WERK UND WIR-Jury und veröffentlicht in unserer Werkszeitschrift.

Und nun unsere Bitte an alle fotografierenden Mitarbeiter: Treten Sie in Wettbewerb mit Franz Behler! Überlassen Sie ihm nicht zu viele Gewinne (wenn auch unsere Jury schon lange von dem Grundsatz ausgeht, daß bei gleich guten Bildern die Aufnahmen unbekannter Einsender bevorzugt werden)! Sehen Sie sich die neuen Themen für den Fotowettbewerb 1973 an. Erproben Sie Ihr fotografisches Können und versuchen Sie Ihr Glück!

40

Hoesch Hüttenwerke AG

3. 1. 1973
Wilhelm Lauber — Maschinist
Werk Phoenix
10. 1. 1973
Wilhelm Brüggemann —
Kolonnenführer
Werk Phoenix
13. 1. 1973
Hermann Rütte — Vorarbeiter
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

29. 1. 1973
Emil Krämer — 1. Verzinner
Werk Wissen

25

Hoesch Werke AG

1. 1. 1973
Inge Kohlpöth — Steno-Kontoristin
2. 1. 1973
Georg Höppner — Gruppenleiter

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 1. 1973
Helmut Andre — Sachbearbeiter
Werk Union
2. 1. 1973
Adolf Scherer — Elektriker
Werk Union
2. 1. 1973
Franz Riemer — Probenvorbereiter
Werk Phoenix
3. 1. 1973
Friedhelm Knopf — Schlosser
Werk Phoenix
6. 1. 1973
Karl-Heinz Weiß — Disponent
Werk Union

8. 1. 1973
Hans Baumgart — Sachbearbeiter
Werk Union

12. 1. 1973
Gerhard Bierbrodt — Revisor
Werk Union

12. 1. 1973
Heinz Klauze — Drahtwärter
Werk Westfalenhütte

12. 1. 1973
Heinrich Frassa — Hochofenarbeiter
Werk Westfalenhütte

14. 1. 1973
Karl-Heinz Feih —
Fertigungskontrolleur
Werk Westfalenhütte

15. 1. 1973
Alfred Manthey — Maschinist
Werk Phoenix
15. 1. 1973
Herbert Nikolay — Schlosser
Werk Phoenix
17. 1. 1973
Heinz Heilwagen — Stoffwärter
Werk Union
18. 1. 1973
Helmut Heyduck — Schweißer
Werk Union
19. 1. 1973
Karl Gennemann — Maschinist
Werk Westfalenhütte
20. 1. 1973
Irmgard Bagdahn — Sachbearbeiterin
Werk Union
20. 1. 1973
Albert Ziegert — Kranfahrer
Werk Union
21. 1. 1973
Horst Wagner — Vorarbeiter
Werk Phoenix
22. 1. 1973
Friedrich Lange — Gartenfacharbeiter
Werk Westfalenhütte
22. 1. 1973
Ernst Siebe — Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
23. 1. 1973
Wilhelm Held — Schlosser
Werk Westfalenhütte
28. 1. 1973
Friedrich Redder — Arbeitsvorbereiter
Werk Phoenix
28. 1. 1973
Gustav Mischke — Schichtmeister
Werk Phoenix
28. 1. 1973
Willi Beisemann — Schlosser
Werk Phoenix
28. 1. 1973
Hilde Olszanski — Hilfskraft
Werk Phoenix
31. 12. 1972
Friedrich Pahlke — Obermeister
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

6. 1. 1973
Robert Herzog — Reifer
Werk Wissen
12. 1. 1973
Vinzenz Henkel — Verlader
Werk Eichen
12. 1. 1973
Bruno Machura — Wärter
Werk Eichen
12. 1. 1973
Albert Weil — Steuermann
Werk Wissen
22. 1. 1973
Kurt Klein — Ausbilder
Werk Eichen

23. 1. 1973
Gregor Ottersbach —
1. Rep.-Schlosser
Werk Wissen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

2. 1. 1973
Fritz Osthold — Werkstoffprüfleiter
Kaltwalzwerk Hohenlimburg
12. 1. 1973
Max Thoss — Kranfahrer
Zieherei Hohenlimburg
12. 1. 1973
Wilhelm Sawatzki — Vorarbeiter
Zieherei Hohenlimburg
17. 1. 1973
Fritz Jost — Meister
Profilwalzwerk Schwerte

Hoesch Trierer Walzwerk AG

8. 1. 1973
Georg Richtsteig — Packer
Werk Trier
19. 1. 1973
Michael Endres — Kauenwärter
Werk Trier
26. 1. 1973
Johann Münch — Kranfahrer
Werk Trier
29. 1. 1973
Josef Britz — Packer
Werk Trier

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

13. 1. 1973
Erich Rehnelt — Kranfahrer
Werk Haspe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

2. 1. 1973
Heinrich Lange — Bauschlosser
5. 1. 1973
Heinrich Schüler — Techn. Registrator

Hoesch Handel AG

1. 1. 1973
Hannelore Tibbe — Gruppenleiterin
Niederlassung Dortmund
10. 1. 1973
Paul Degler — Lagerarbeiter
Niederlassung Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH

1. 1. 1973
Walter Klippahn — Prokurist

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Handelsges. mbH. Wien

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Hoesch Zürich AG Zürich

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine

Rothe Erde Italiana SpA Milano

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

Titelseite: Lotte Hertling, Rückseite: Erich Kreuzner, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Robert Sack und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Ingrid Bender, Bexbach; Brigitte Friedrich, Köln; Hermann Pruys und Peter Thölen, Dortmund; Horst Stamm, Hagen, und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing; Hans Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

Im Wind

- 1 Heinz Rohpeter
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Gerd Hinzmann
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Horst Steinbach
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 4 Franz Behler
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Rainer Striepling
Hoesch Werke AG
- 6 Karl Lauber
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Januar Fotos zu dem Thema „Werbung und Reklame“ und bis zum 3. Februar Fotos zu dem Thema „Gut beleuchtet“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '72

Januar	Unsere Kinder
Februar	Ins richtige Licht gesetzt
März	Gruppen
April	Verkehr
Mai	Türen und Tore
Juni	Lichter
Juli	Trimm dich
August	Tierkinder
September	Menschenkinder
Oktober	Ausgefallene Motive
November	Urlaub
Dezember	Im Wind

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

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Werke Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Werke Aktiengesellschaft Dortmund • Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp • Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff • Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 • Druck: Gruner-Druck, Itzehoe • Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 177–192, Dr. Günter Sieber • Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster • Anschrift der Redaktion:

