



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

1

1971

INHALT

- 2 Geleitwort zu unserer neuen Serie »Bilder aus der Arbeitswelt zwischen 1871 und 1971«
- 3 Jugendvertretung — die Stimme der Jugend im Betrieb
- 6 Lippstadt liefert das 5000. Großwälzlager über 2,5 Meter Durchmesser
- 8 Anwendungsbeispiele für Rothe Erde-Großwälzlager
- 10 Für menschengerechte Arbeitsplätze
- 11 Zur Mitgliederversammlung der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände
- 11 Betriebsversammlung der Hauptverwaltung
- 12 Hohenlimburger Elektrobund wird ständig verbessert
- 14 Die Sammelmappe 1971 ist da
- 14 Das höchste Haus für Hoesch-Mitarbeiter
- 14 Jahrestreffen Schwerter Rentner
- 15 Bilder aus der Arbeitswelt zwischen 1871 und 1971: Von der Knochenmühle zum Steuerstand
- 20 Chefärzte besuchten Gesenkschmiede
- 20 Vorschau auf den Hoesch-Messekalender 1971 und Rückblick auf die Messen und Ausstellungen 1970
- 24 »Tonnendenken« darf Sicherheit nicht gefährden
- 25 Unsere Jubilare
- 26 Die Gesellschaften der Hoesch AG
- 27 Der Fotowettbewerb

Titelseite: 5000 Rothe Erde-Großwälzlager (über 2500 Millimeter Durchmesser) drehen sich in aller Welt. Hier ein Blick auf die Montage eines Großwälzlagers im Werk Lippstadt: Günter Lange legt Stahlkugeln und Trennkörper in die Lagerlaufbahn

Rückseite: Über die Arbeit der Jugendvertretungen berichten wir in diesem Heft. Unser Bild zeigt eine Jugendvertreter-Wahl in Hohenlimburg

100 JAHRE HOESCH

Bilder aus der Arbeitswelt zwischen 1871 und 1971

Als Leopold Hoesch 1871 mit seinen Söhnen Albert und Wilhelm und mit seinen Vettern Viktor und Eberhard aus Lendersdorf nach Dortmund kam, um hier das Eisen- und Stahlwerk Hoesch zu gründen, hatten Webstuhl, Dampfmaschine und Eisenbahn ein neues technisches Zeitalter eingeleitet.

In den hundert Jahren, die seitdem vergangen sind, ist das Stahlwerk Hoesch zu einem vielgestaltigen, lebenskräftigen Unternehmen herangewachsen, dessen Entwicklung von der Geschichte der vergangenen zehn Jahrzehnte bestimmt worden ist — einer Geschichte, in der umwälzende Ereignisse politischer, technischer, wirtschaftlicher und sozialer Art so schnell aufeinander folgten wie nie zuvor.

Erinnern wir hier nur an die starken sozialen Erschütterungen, unter denen sich der Übergang von der handwerklichen zur industriellen Fertigung vollzog. Wenige wissen beispielsweise, daß die Familie Hoesch auch deshalb nach Dortmund ging, weil hier 1871 viele Textilarbeiter arbeitslos waren. Vor hundert Jahren gab es keinen Schutz vor Arbeitslosigkeit, es gab keine Krankenversicherung, keine Altersversicherung und keine Unfallversicherung. Fortschrittlich denkende Unternehmer begannen deshalb aus eigenem Antrieb, Sozialmaßnahmen zu schaffen. Einer der ersten war Albert Hoesch, der 1872 noch vor der vollen Inbetriebnahme des neuen Werkes eine eigene Fabrik-Krankenkasse gründete — gut zehn Jahre vor dem 1883 erlassenen Krankenversicherungsgesetz. 1882 bildete Albert Hoesch für die durch Alter oder Krankheit in Not geratenen Belegschaftsmitglieder und deren Hinterbliebene ein Unterstützungskonto — erst mit dem Invalidenversicherungsgesetz von 1889 fand die Alters-

versorgung eine gesetzliche Grundlage. Und 1892 ließ Albert Hoesch die ersten Werkswohnungen errichten...

Rufen wir uns diese sozialen Gegebenheiten in die Erinnerung, dann wird deutlich, daß der soziale Fortschritt in den vergangenen hundert Jahren unser Leben nicht weniger tiefgreifend umgestaltet hat als die technische Entwicklung.

Diesen Wandel wollen wir in WERK UND WIR an einer Folge von Berichten im Laufe dieses Jahres — aus Anlaß der hundertsten Wiederkehr des Jahrestages der Gründung von Hoesch — sichtbar machen. Zum Auftakt lesen wir auf den folgenden Seiten, wie sehr sich die Anforderungen der Arbeit in den vergangenen hundert Jahren änderten; danach werden wir unter anderem hören, wie sich Lohn und Lebensstandard des Industriearbeiters entwickelten, wie der Weg von der Kinderarbeit zum »Auszubildenden« von heute verlief, wie die Freizeit wuchs und der Urlaub länger wurde, wie es den Hoesch-Rentnern vorgestern und gestern erging, wie sich die Arbeit im Büro und im Verkauf änderte und wie die berufstätige Frau ihren Platz in der Arbeitswelt fand.

Diese Bilder aus der Arbeitswelt zwischen 1871 und 1971 zeigen uns, wie schwer es dem Menschen fiel, mit den Folgen der ersten industriellen Revolution fertigzuwerden. Heute, da unser Unternehmen an der Schwelle des zweiten Jahrhunderts steht, befinden wir uns mitten in der zweiten industriellen Revolution, und wir fragen uns, welches Gesicht die nächsten hundert oder auch nur die nächsten zwanzig oder dreißig Jahre tragen werden.

Ohne Propheten zu sein, können wir alle sehen, daß sich die Geschwindigkeit des technischen Fortschritts weiter beschleunigt

und dadurch zahllose Probleme entstehen, die die Menschheit lösen muß, wenn sie in eine glückliche Zukunft gehen will.

Ob wir die rechte Lösung finden? Die Antwort hängt von jedem von uns ab. Wir besitzen nicht mehr den blinden Glauben unserer Großeltern, daß der Fortschritt als solcher alle brennenden Fragen löst, sondern haben gelernt, daß es in erster Linie darauf ankommt, was wir aus ihm machen. Vielleicht helfen uns die Erfahrungen, die wir, unsere Eltern, Großeltern und Urgroßeltern in den vergangenen hundert Jahren gesammelt haben. Schauen wir zurück auf den bisher durchmessenen Weg und bemühen uns nach diesem Rückblick um so entschlossener — jeder auf seinem Platz — um eine im besten Sinn menschliche Zukunft.

Walter Hölkeskamp

Jugendvertretung Die Stimme der Jugend im Betrieb



Jeden Freitag ist Sprechstunde der Jugendvertretung der Westfalenhütte; zweiter von links Jugendsprecher Norbert Hüwel

Im Alter von 14 bis 18 haben sie andere Sorgen (sagen sie). Sie wollen nicht mit Erwachsenen, sondern mit Gleichaltrigen ihre Arbeits- und Ausbildungsprobleme besprechen. Altersgenossen sollen ihre Vorstellungen gegenüber dem Unternehmen vertreten. Das Betriebsverfassungsgesetz von 1952 hat diesen Wünschen bereits vor achtzehn Jahren die gesetzliche Grundlage gegeben. Seit 1952 wählen alle 14- bis 18jährigen — bei Hoesch sind es rund 2300 — eigene Jugendvertreter, die ihre Interessen in enger Zusammenarbeit mit den Betriebsräten wahren.

Freitag, 10.00 Uhr. Norbert Hüwel, 18jähriger Schmelzschweißer, hat als Sprecher der Jugendvertretung Hüttenwerke Sprechstunde, wie jeder auf dem Schwarzen Brett der Lehrwerkstatt lesen kann.

Drei Jungen, Auszubildende aus der Lehrwerkstatt, warten auf ihn. Sie berufen sich auf das Referat, das Jugendsekretär Möller in der letzten Jugendversammlung über das Berufsbildungsgesetz und das Arbeitsförderungsgesetz gehalten hat. »Mein Vater ist Invalide«, sagt der eine. »Ewig gibt's Ärger um seine paar Groschen. Meinst du nicht, daß ich 'ne Beihilfe kriegen kann?« Die anderen beiden haben das gleiche Problem. Die Väter verdienen wenig, und die Jungen wollen wissen, ob eine finanzielle Unterstützung möglich ist.

Norbert Hüwel ist nicht unvorbereitet. Nach dem Referat hat er noch einmal die Richtlinien »Ausbildungsbeihilfe nach dem Arbeitsförderungsgesetz« angesehen. Nun kann er anhand der Angaben über das Einkommen der Eltern ausrechnen, wie die Aussichten der Fragesteller

stehen. Danach hat einer der drei sogar Anspruch auf den monatlichen Höchstbetrag von 150 DM, und auch die beiden anderen werden nach einem Antrag beim Arbeitsamt nicht leer ausgehen.

Der nächste, der Norbert Hüwel sprechen will, ist einer der jugendlichen Vertrauensleute. Zwanzig Vertrauensleute erweitern allein im Werk Westfalenhütte den Wirkungsbereich der Jugendvertretung, die nach dem Gesetz nicht mehr als fünf Mitglieder umfassen kann, gleich wieviel Jugendliche sie zu vertreten hat (allein im Werk Westfalenhütte sind es 200).

»Bei uns sind welche wegen des Weihnachtsgelds am meckern. Warum kriegen wir weniger als die anderen Belegschaftsmitglieder? Wenn wir was schenken wollen, müssen wir schließlich genauso viel Geld auf den Tisch legen wie Erwachsene.«

Der Jugendsprecher
Karl-Heinz Kunkowski
von den Walzwerken
Hohenlimburg



Die Jugendversammlung
im Werk Phoenix
leitet Hans-Otto Wolf,
22jähriger Sprecher
der Jugendvertretung
Phoenix

Dieter Stich, Jugendsprecher
im Werk Eckesey der Hoesch
Rothe Erde-Schmiedag AG,
und Jugendvertreterin
Gabriele Simon im Gespräch
mit dem Betriebsrats-
vorsitzenden Dankward
Börngen (rechts) und
Betriebsratsmitglied Heinz
Feldmann



Rudi Preiss, Jugendausschuß-
mitglied des Betriebsrates
der Walzwerke Hohen-
limburg, leitet eine
Jugendvertreter-Wahl

Norbert Hüwel notiert das Thema für die nächste Jugendversammlung. Dazu meint er: »Vielleicht muß man das Argument der Unternehmer anerkennen: ein Lehrling bringt dem Unternehmen nichts ein, sondern kostet eine ganz schöne Stange Geld, also kann er auch nicht den gleichen Anspruch auf Weihnachtsgeld stellen wie der, der voll in der Produktion steht. Aber immerhin — über die Höhe des Weihnachtsgeldes könnte man diskutieren...«

Der nächste, der zu Norbert Hüwel kommt, gibt dem Gespräch eine andere Wendung: Ob die Berichtshefte — in die jeder Lehrling täglich einen Arbeitsbericht einträgt — nicht doch während der Dienstzeit geführt werden könnten. Norbert Hüwel klärt auf. Nach eingehenden Diskussionen und Gesprächen mit Kollegen vom Betriebsrat ist man übereingekommen, daß die Auszubildenden bei einer Arbeitszeit von siebeneinhalb Stunden die Berichtshefte zu Hause führen können...

»Na schön — aber warum müssen überhaupt Berichtshefte geführt werden? Die haben doch wenig Sinn, wenn man bedenkt...«

★

Zweimal im Jahr ist eine Jugendversammlung für jeden Betrieb vorgeschrieben. In Hohenlimburg beruft die Jugendvertretung sogar alle drei Monate eine Versammlung für die im Betrieb beschäftigten Jugendlichen ein. Karl-Heinz Kunkowski, 19jähriger Autoschlosser, ist Sprecher der Hohenlimburger

Jugendvertretung. Er hat Rudi Preiss vom Jugendausschuß des Betriebsrates, der selbst sieben Jahre Jugendvertreter gewesen war, gebeten, die Leitung der Versammlung zu übernehmen.

Nach der Eröffnung gibt Karl-Heinz Kunkowski einen Rechenschaftsbericht über die Tätigkeit der Jugendvertretung. Dann erläutert Rudi Preiss die Wahlordnung für die alle zwei Jahre stattfindende und demnächst anstehende Wahl der Jugendvertretung. Weitere Punkte der Tagesordnung sind die Aussprachen über die Raucherecke im Pausenraum, eine angeregte Diskussion über »Arbeiten, die nicht ins Berufsbild passen« — Arbeiten wie Fegen, Putzen oder Besorgungen machen, die selbstverständlich einstimmig abgelehnt werden.

Abschließend folgt die Diskussion über »Bewertungsbogen« — die wöchentliche Beurteilung durch die Ausbilder. Bestimmte Sparten und Ausdrücke dieser Bewertungsbogen stehen unter dem Beschuß der Jugendlichen: Nach ihrer einheiligen Meinung soll sich der Ausbilder darauf beschränken, die Leistung des Auszubildenden zu beurteilen. Charakterliche Wertungen dagegen sollte der Ausbilder unterlassen — erstens aus Grundsatz, und zweitens, weil diese Wertungen immer sehr von Sympathie und Vorurteilen (beispielsweise gegen lange Haare) abhängen.

★

Dieter Stich arbeitet als Stahlformer im Werk Eckesey der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag

AG. Er wurde vor eineinhalb Jahren in die Jugendvertretung gewählt. Gemeinsam mit Miodrag Leontijevic, Starkstromelektriker im zweiten Lehrjahr, und mit Gabriele Simon, Technische Zeichnerin im dritten Lehrjahr, vertritt er siebzig Auszubildende des Werkes Eckesey. Alle vierzehn Tage setzen sich die drei Jugendvertreter zusammen und besprechen die an sie gerichteten Fragen und Forderungen. Einer leitet die Sitzung, einer führt Protokoll. Wie meist, bleiben auch diesmal einige Punkte offen: sie sollen bei den nächsten Betriebsratssitzungen mit den älteren Kollegen besprochen werden.

»Beiden Betriebsratssitzungen ist sowieso immer ein Jugendvertreter dabei«, sagt Dieter Stich. »Schon, damit wir alle Probleme des Betriebes kennenlernen. Auch wenn wir Forderungen haben, wenden wir uns an den Betriebsrat. Die Kollegen vom Jugendausschuß sind das Ohr für unsere Entschlüsse. Bei einer gemeinsamen Sitzung erläutern und diskutieren wir dann unsere Forderungen. Nimmt sie der Betriebsrat an, verhandelt er mit dem Vorstand darüber. Und auch bei diesen Verhandlungen ist der Jugendsprecher dabei, wenn es um seine Sache geht. Was wir erreichen, hängt weitgehend von uns selbst ab. Natürlich muß man wissen, was möglich ist, muß die entsprechenden Gesetze und Betriebsvereinbarungen kennen. Aber viel kommt doch auf Ausdauer und Verhandlungsgeschick des Jugendvertreters an.«

Jugendvertretung — wozu?

Noch nicht lange hat die Jugend im Betrieb ihre eigene Stimme. Das Recht bekam sie erst mit dem Betriebsverfassungsgesetz 1952. Bis dahin vertraten die Betriebsräte treuhänderisch die Interessen der arbeitenden Jugend. Erst das Betriebsverfassungsgesetz vom 11. Oktober 1952 brachte die entscheidenden Neuerungen:

- Die große Gruppe der jugendlichen Arbeitnehmer kann seitdem eine eigene Vertretung im Betrieb wählen, die die Arbeit des Betriebsrates in Jugendfragen verstärkt und unterstützt.
- Den jungen Menschen im Betrieb wird damit zugetraut, daß sie ihre eigenen Angelegenheiten selbst in die Hand nehmen wollen und auch können.
- Die Jugendlichen können sich seitdem über ihre eigene, selbst gewählte Vertretung zu Wort melden, mitberaten und mitverhandeln in allen Fragen, die sie angehen.

Die Wahl der Jugendvertreter

Jeder, der am Wahltag das sechzehnte Lebensjahr vollendet und das vierundzwanzigste noch nicht überschritten hat, kann zum Jugendvertreter gewählt werden. In allen Betrieben, in denen eine Betriebsrat besteht und in denen mehr als fünf Jugendliche beschäftigt sind, können Jugendvertreter gewählt werden. Die zweijährige Amtszeit beginnt mit dem Tage der Wahl, oder, wenn es bereits eine Betriebs-Jugendvertretung gibt, mit Ablauf deren Amtszeit.

Wie arbeitet die Jugendvertretung?

Wenn eine Jugendvertretung aus mehreren Mitgliedern besteht, ist es zweckmäßig, einen Vorsitzenden, einen stellvertretenden Vorsitzenden und einen Schriftführer zu wählen. Am besten arbeitet die Jugendvertretung nach einer Geschäftsordnung, die gemeinsam mit dem Betriebsrat aufgestellt wird. Die Mitglieder teilen die einzelnen Arbeitsgebiete unter sich auf, damit eine klare Zuständigkeit gegeben ist, z. B. für soziale Fragen, für die Ausbildung, für den Arbeitsschutz, für die Einberufung von Versammlungen usw. Schon daran zeigt sich, daß eine gute Zusammenarbeit notwendig ist, wenn die Jugendvertretung erfolgreich arbeiten will. Gerade bei den jüngeren Arbeitnehmern kann ja ein Überblick über den gesamten Betrieb und die Beschaffenheit der einzelnen Betriebsplätze noch nicht vorausgesetzt werden. Es kommt also bei der Jugendvertretung auf ein gutes kollegiales Zusammenspiel an.

Aufgaben des Jugendvertreters

Die Jugendvertreter haben eine verantwortungsvolle und oft schwierige Aufgabe. Sie kann nach den drei Punkten gegliedert werden: Auskunft — Rat — Hilfe.

- Sie geben Auskunft über die Rechte und Pflichten im Rahmen des Arbeitsverhältnisses: Ist der Lehrvertrag in Ordnung? Stimmt die Ausbildung mit dem Berufsbild überein? Wie sieht der Ausbildungsplan aus? Ist vorzeitige Zulassung zur Lehrabschlußprüfung möglich? Welche sozialen Einrichtungen des Betriebes können in Anspruch genommen werden? Wieviel Urlaub und welche Lehrlingsvergütung stehen zu?
- Sie geben Rat in allen betrieblichen Dingen, die Jugendliche angehen: Bei arbeitsrechtlichen Unklarheiten und bei Streitfällen, über Möglichkeiten der Weiterbildung, in Fragen der Berufswahl, des Arbeitsschutzes, der Lohnfortzahlung.
- Sie geben Hilfe bei Schwierigkeiten am Arbeitsplatz, mit Vorgesetzten, in wirtschaftlichen Nöten und oft auch bei privaten Sorgen.

Rudi Preiss, Sicherheitsingenieur und Betriebsratsmitglied bei der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, der selbst sieben Jahre Jugendvertreter war, verdanken wir diese Zusammenfassung.

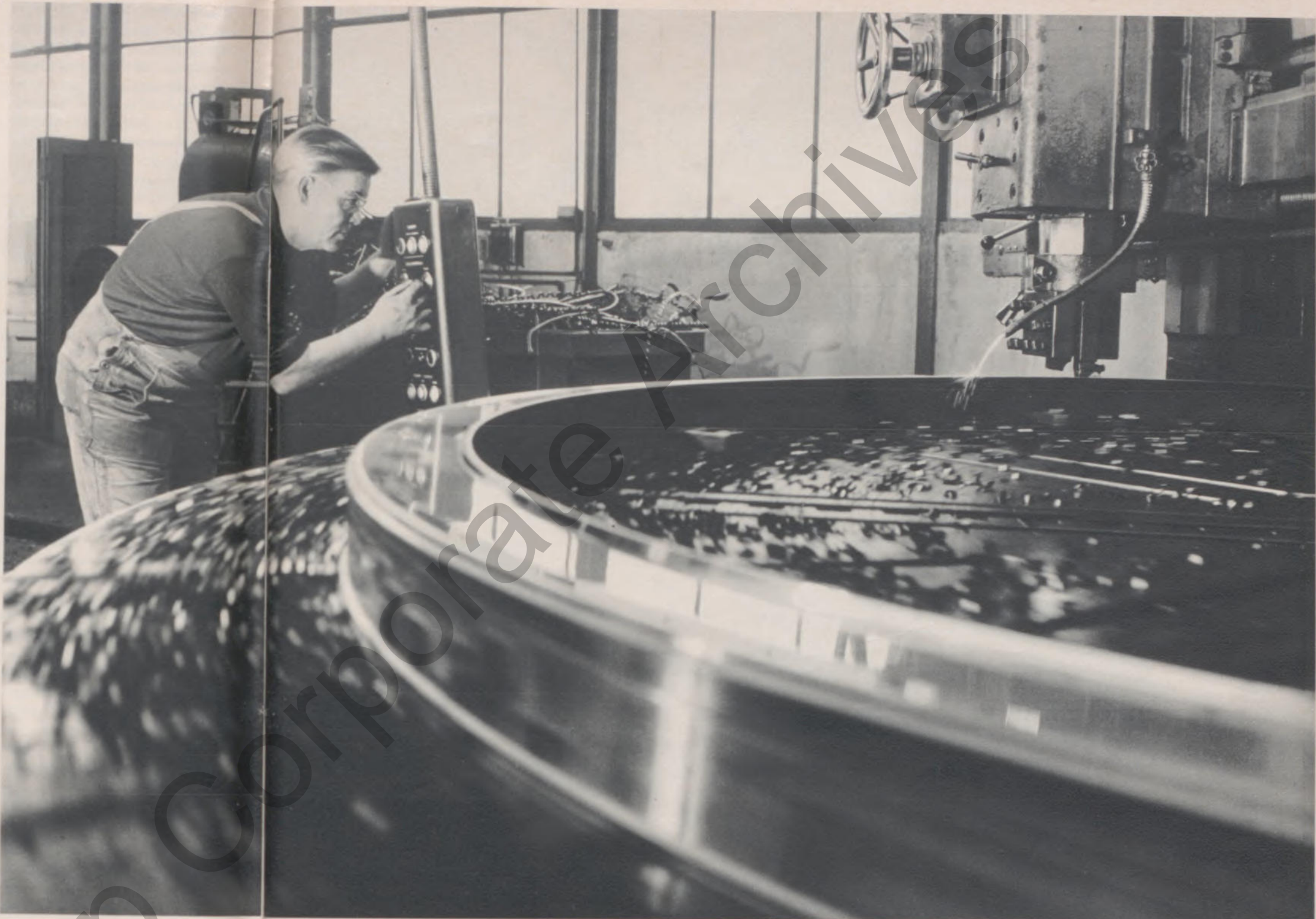


Lippstadt liefert das 5000. Großwälzlager
über 2,5 Meter Durchmesser

Kürzlich hat unser Lippstädter Werk das 5000. Rothe Erde-Großwälzlager mit mehr als 2500 Millimeter Durchmesser ausgeliefert. Damit hat Rothe Erde etwa 90 v.H. der bisher — für die gesamte Industrie mit Ausnahme des Werkzeugmaschinenbaus — in der Welt gefertigten ungeteilten Kugel- und Rollen-Lager über 2500 Millimeter Durchmesser hergestellt. Das größte dieser 5000 Lager besaß einen Durchmesser von nahezu 8000 Millimeter! Doch Großwälzlager mit acht Meter Durchmesser und mehr bedeuten für unsere Mitarbeiter von Rothe Erde keine besondere Aufgabe. Die Bearbeitungseinrichtungen, über die sie verfügen, ihr technisches »Gewußt-Wie« garantieren höchste Qualität auch bei größten Durchmesser-Bereichen.

Die Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG fertigt seit mehr als dreißig Jahren Wälzlager mit großen Durchmessern. Die Kenntnisse und Erfahrungen der im Drehverbindungs-bau beschäftigten Mitarbeiter und ihre Pionierarbeit bei der ständigen Weiterentwicklung mittelfreier Großwälzlager begründeten den weltweiten Ruf der Rothe Erde-Kugel- und Rollen-Drehverbindungen. Diese Entwicklungs- und Konstruktionsarbeit führte stets zu »maßgeschneiderten« Bauformen für die jeweiligen Anwendungsbereiche. »Maßgeschneidert« für die während der Kranarbeit auftretenden Kräfte und Momente wurde z.B. die doppelreihige Kugel-Drehverbindung, die sich als Dreielement in Kranen und Baggern weltweit bewährt hat. Bei Forderungen nach extrem hoher Tragfähigkeit werden Rothe Erde-Rollen-Drehverbindungen eingesetzt. Insbesondere im Kran- und Baggerbau sowie in Geräten der Fördertechnik haben die Rothe Erde-Kugel-Drehverbindungen neue Konstruktionslinien geprägt.

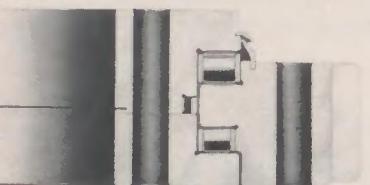
Rothe Erde-Großwälzlager werden in neuzeitlichen Herstellungsverfahren gedreht, gehärtet, gebohrt, verzahnt — und geprüft, geprüft und immer wieder geprüft. Sie rotieren in Kranen und Baggern, in Verlade- und Fördergeräten, in Aggregaten des Maschinen- und Fahrzeugbaus, in Meßgeräten, Radaranlagen und in unzähligen anderen Anlagen überall auf dem Erdball.



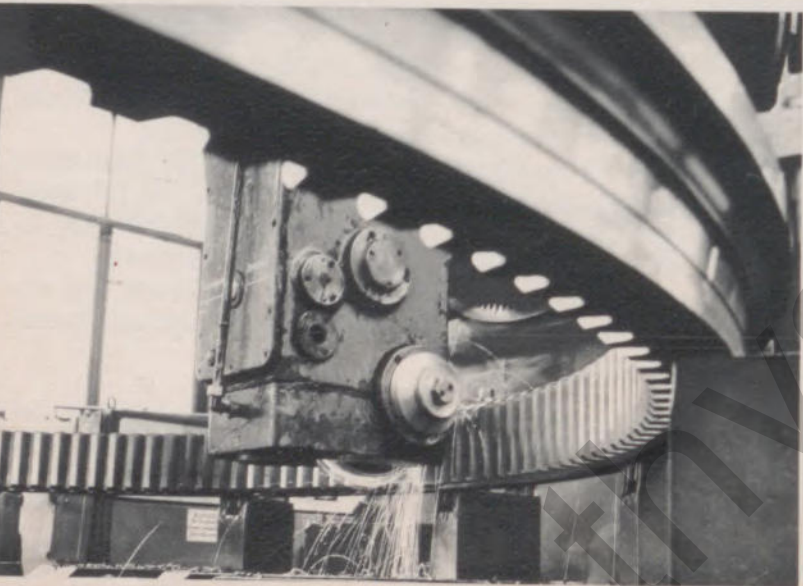
Alles dreht sich auf Rothe Erde-Großwälzlagern



Zweireihige, dreiteilige Kugeldrehverbindung mit Innenverzahnung



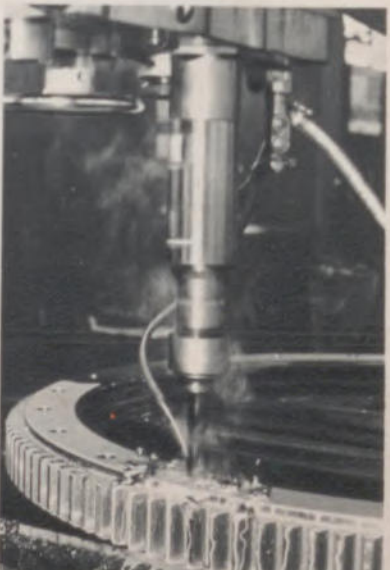
Dreireihige, dreiteilige Rollendrehverbindung mit Außenverzahnung



2



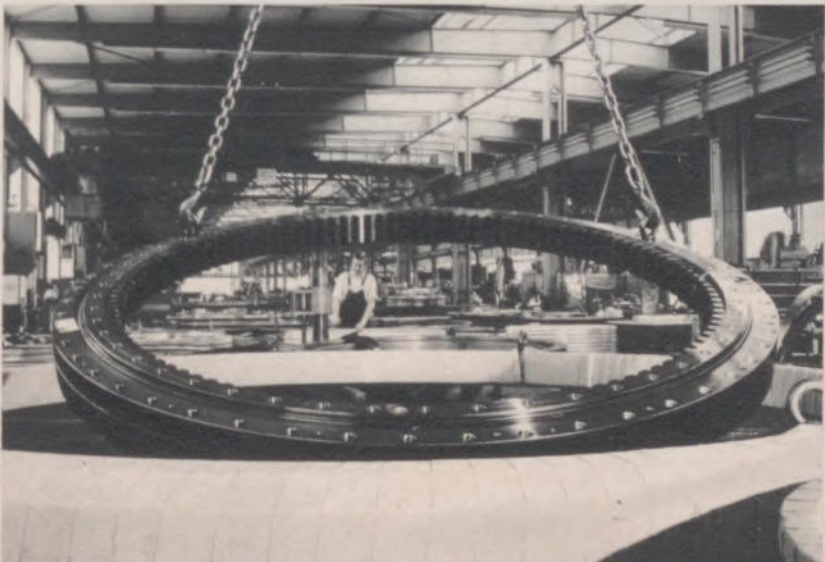
3



4



5



6

- 1 Bernhard Passgang spannt einen Drehstahl an der Karusselldrehbank ein, auf der Ringe als Grundelemente aller Drehverbindungen bearbeitet werden
- 2 Ein Ring mit einem Außendurchmesser von drei Meter erhält seine Innenverzahnung
- 3 Die Kugel-Laufbahn wird induktiv gehärtet
- 4 Löcher werden in einen Stahlring gebohrt
- 5 In die Laufbahn eines Großwälzlagers legt Günter Lange Stahlkugeln und Trennkörper
- 6 Eine fertig montierte Kugeldrehverbindung

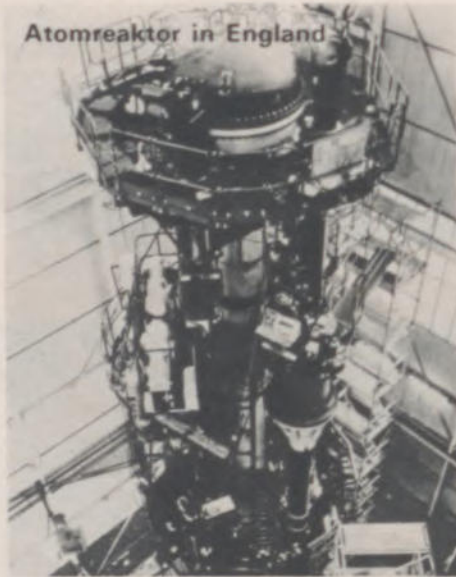
Decks Kran



Bagger



Atomreaktor in England



5000
Rothe Erde-
Großwälzlager
mit mehr als
2500
Millimeter
Durchmesser
rotieren
in aller Welt

Radio-Teleskop
in Australien



Hafenkran



Mobilkran



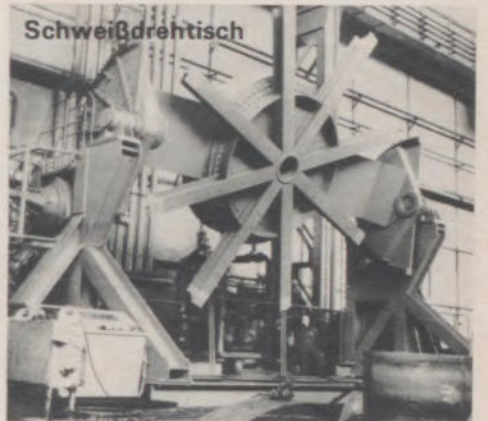
Laufkran



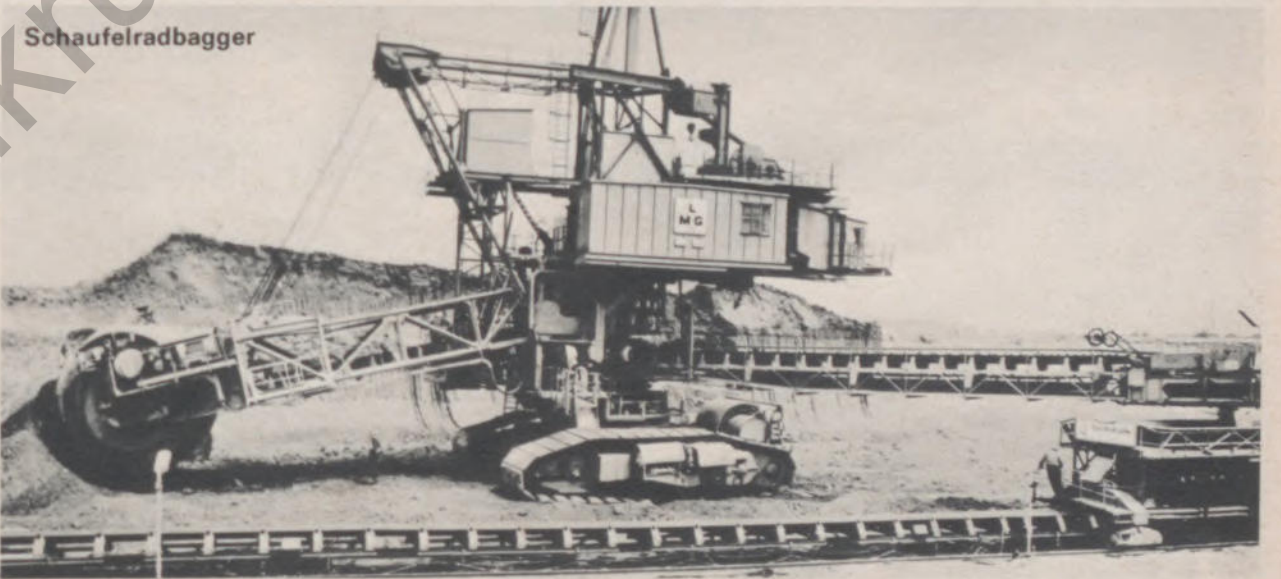
Schwimmkran



Schweißdrehstuhl



Schaufelradbagger

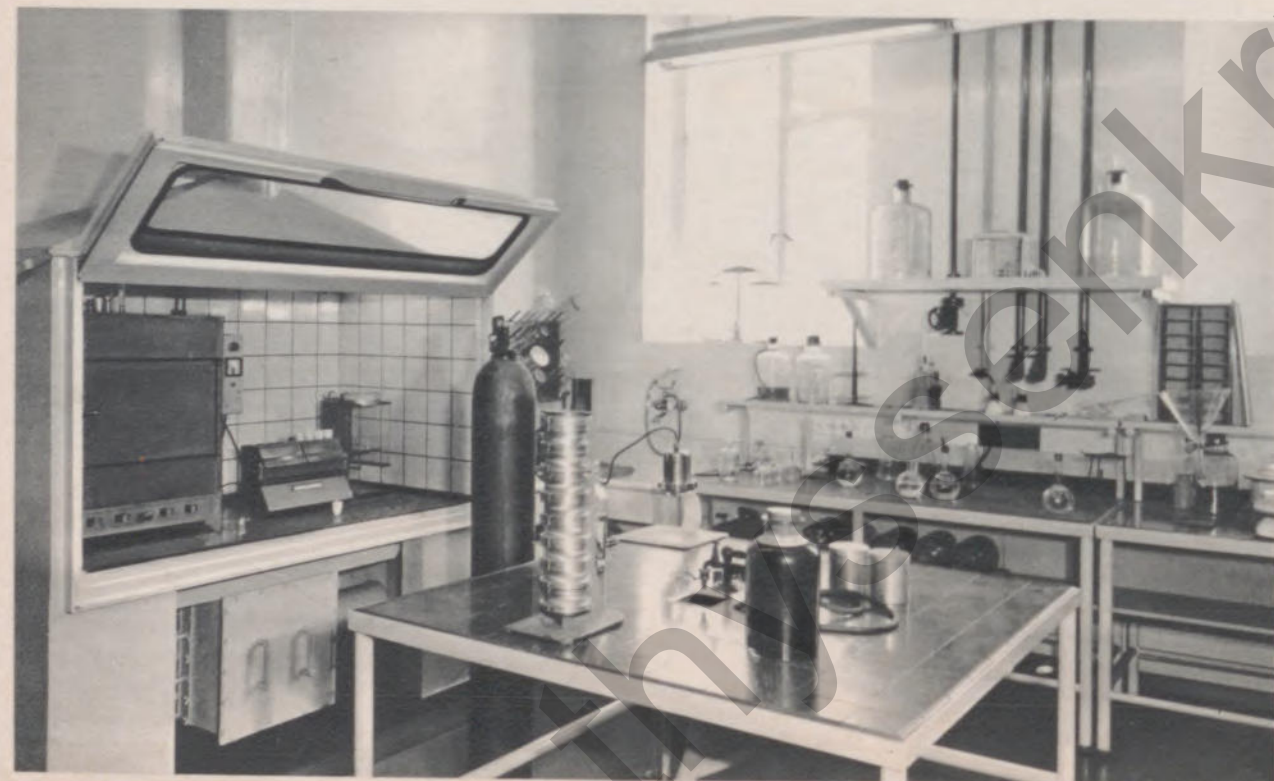




Ende November 1970 fand bei Hoesch die 5. Sitzung des gemeinsamen Arbeitskreises Ergonomie des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute und der Wirtschaftsvereinigung Eisen und Stahl statt. Dieser Arbeitskreis, dem neben Vorstandsmitgliedern aus der Hüttenindustrie Ingenieure und Mediziner als Fachleute angehören, diskutiert alle Probleme der Ergonomie — einer jungen Wissenschaft, die eine menschenfreundliche Gestaltung der Arbeitswelt zum Ziel hat. So besteht auch die Aufgabe dieses Gremiums darin, die Arbeitsverhältnisse in unseren Werken zu verbessern und den Umweltschutz wirksamer zu gestalten. Während der 5. Sitzung stand das Thema »Lärm« mit allen

Für menschengerechte Arbeitsplätze

Fragen der Einwirkung des Lärms auf den Menschen und dem Schutz vor dieser Lärmeinwirkung auf dem Programm. Gleichzeitig wurde bei einer Führung durch unsere Labors dargestellt, welche umfangreichen Arbeiten für die Ergonomie Hoesch in den letzten Jahren geleistet hat. Bild links: Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG, Kurt Doese vom Vorstand der August Thyssen-Hütte, Dr. med. Johann Volz von den Edelstahlwerken Witten, Dr. Franz Josef Hufnagel vom Vorstand der Hoesch AG, Dipl.-Ing. Hans-Joachim Pohle vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute, Franz Josef Weisweiler, Vorstandsvorsitzender der Mannesmann Röhrenwerke.



Dr. Otto A. Friedrich vor der Mitgliederversammlung der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände:



Vermögensbildung hat überragende Bedeutung

Vor einer Überschreitung wirtschaftlich-vernünftiger Grenzen in der Lohn- und Sozialpolitik warnte Dr. Otto A. Friedrich, der Präsident der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, Mitte Dezember vor der Mitgliederversammlung der Bundesvereinigung in Köln. Der seiner Ansicht nach mit den jüngsten Lohnerhöhungen zwangsläufig einhergehende Preisanstieg sei keineswegs nur ein wirtschaftliches und konjunkturelles, sondern auch ein ernst zu nehmendes gesellschaftspolitisches Problem. Vom Vertrauen der Bürger in die Stabilität des Geldwertes hänge es ab, ob sie auch künftig bereit seien, zu sparen und das von ihnen gebildete Vermögen in der Volkswirtschaft zu engagieren.

Dr. Friedrich erklärte, daß er der Vermögensbildung in breiten Schichten der Bevölkerung eine überragende Bedeutung beimesse. Nachdem es gelungen sei, die Zahl der Sparer nach dem 312-DM-Gesetz von fünf Millionen im Jahr 1969 auf etwa zwölf Millionen im Jahr 1970 zu steigern, müßte nunmehr ein sinnvoller Weg gefunden werden,

der das Vordringen der Sparer in das Produktivkapital beschleunige. »Das Engagement der Bürger für unsere Gesellschaftsordnung wird größer sein, je mehr sie an unseren wirtschaftlichen Produktionsquellen mit Chance und Risiko beteiligt sind.«

Jahresbericht 1970 der Bundesvereinigung

In ihrem Jahresbericht, den die Bundesvereinigung der Mitgliederversammlung vorlegte, fordern die Arbeitgeberverbände mehr Verständnis für die Vorteile der Marktwirtschaft. Der Öffentlichkeit solle deutlich gemacht werden, daß dieses System in der Lage sei, die Unvollkommenheit menschlicher Ordnungen und die gesellschaftlichen Interessengegensätze besser und schneller auszugleichen als jedes andere. Es könne nicht bezweifelt werden, daß unser heutiges freiheitliches Ordnungssystem auch den künftigen Anforderungen gewachsen sei.

Eckpunkte gesellschaftspolitischer Reformen für die Arbeitgeber, so heißt es an anderer Stelle, seien die Erhaltung der Tarifautonomie, eine gerechte

und breite Vermögensbildung, die Entfaltung des einzelnen durch mehr Mitbestimmung und Verantwortung, ohne daß dadurch die wirtschaftliche Ordnung und Dynamik gestört werden, sowie eine Verbesserung von Ausbildung und Bildung, die sich an den Prinzipien der Chancengleichheit, der Leistung und der politischen Unabhängigkeit ausrichten. Dazu gehöre ferner eine Sozialpolitik, die auf das Wechselverhältnis solidarischer Sicherung und politischer Mündigkeit bedacht sei und deshalb auch der Selbstvorsorge und der Eigenverantwortung gebührende Bedeutung beimessen müsse.

Besonders ausführlich geht der Jahresbericht auch auf die Erhöhungen der Löhne und Gehälter im Jahr 1970 ein. In diesem Zeitraum hätten sich die Unternehmer einer ungewöhnlichen Personalkostenentwicklung gegenübergesehen. So dürfte die Bruttolohn- und -gehaltssumme je beschäftigten Arbeitnehmer im gesamten Jahr 1970 um gut 14 v. H. über dem Vorjahr liegen. Demgegenüber habe das reale Bruttoinlandsprodukt im gleichen Zeitraum

nur noch um 3,5 v. H. zugenommen. Die Lohnkosten je Produkteinheit stiegen mit 11 v. H. sprunghaft an und lägen damit dreimal höher als in den Jahren 1960 bis 1969. Die Folge sei eine erhebliche Schrumpfung der Gewinne gewesen, die nach den Berechnungen der Deutschen Bundesbank sogar noch stärker war als ihre Erhöhung während des letzten Konjunkturaufschwungs.

Die weitere Lohnentwicklung wird von der Bundesvereinigung wie folgt beurteilt: Unter Berücksichtigung der starken Lohnerhöhungen 1970 und der Orientierungsdaten der Bundesregierung zur gesamtwirtschaftlichen Entwicklung des Jahres 1971 würde eine Durchschnittsrate für die Erhöhung der Tarifverdienste von 6,5 v. H. gegeben sein. Dies wäre nach Auffassung der Arbeitgeber ein Weg, um die Lohnkosten- und Preisbewegung wenigstens soweit abzubremesen, daß von dieser Stelle her die Chance gegeben sei, Ende dieses Jahres die Konjunktur in eine gleichgewichtige und stetige Wachstumsentwicklung einmünden zu lassen.

Betriebsversammlung der Hauptverwaltung



Mehr als 800 Mitarbeiter besuchten die Betriebsversammlung der Hoesch AG Hauptverwaltung, auf der Betriebsratsvorsitzender Werner Willutzki über die Arbeit des Betriebsrates Rechenschaft gab. Er erläuterte die im Herbst abgeschlossenen fünf Tarifverträge, durch die sich — wie er feststellte — die Lohn- und Arbeitsbedingungen der Mitarbeiter in der Stahlindustrie erheblich verbessert haben. Erfreulicherweise seien diese bemerkenswerten Tarifabschlüsse ohne Arbeitskampf zustande gekommen. Auf die rasch abflauende Konjunktur, insbeson-

dere auch im Stahlbereich, eingehend, forderte Willutzki rechtzeitige konjunkturpolitische Maßnahmen von Bundesregierung und Bundesbank, damit wirtschaftliches Wachstum und Vollbeschäftigung erhalten blieben. Anschließend gab Vorstandsvorsitzender Dr. Harders einen Bericht über die Lage in der Montan-Industrie und im Hoesch-Bereich.

Überall, wo elektrische Energie mechanische Arbeit leistet, wird der Werkstoff Elektroband gebraucht. Er steckt in allen Elektromotoren, er wird für Magnetkerne und Drosselspulen, für Kleintransformatoren und hundert andere Zwecke in der Elektroindustrie verwendet. Seine charakteristischen Merkmale bestehen darin, daß er magnetische Eigenschaften sehr leicht annimmt und wieder verliert. Das »Ummagnetisieren«, das bei laufenden Elektromotoren zwangsläufig ununterbrochen auftritt, verursacht aber Energieverluste, die durch Eisen-Silizium-Legierungen möglichst niedrig gehalten werden. Gelingt es, diese Energieverluste zu mindern oder die Magnetisierbarkeit des Elektrobandes zu verbessern, bedeutet das eine höhere Leistungsfähigkeit der Aggregate, die jeder Konstrukteur mit Dank und Genugtuung vermerken wird.

Eine Weiterentwicklung des Elektrobandes war mit der Inbetriebnahme der Vakuumanlage bei unseren Hüttenwerken verbunden. Durch eine Vakuumbehandlung konnte nicht nur der nichtmetallische Reinheitsgehalt des Stahles verbessert, sondern auch der Ausgangskohlenstoffgehalt für die entkohl-

besitzen sogar einen nicht zu unterschätzenden Vorteil: sie lassen sich besser magnetisieren. Sie bieten also eine höhere Leistung bei gleichguten Verarbeitungseigenschaften. Kein Wunder, daß ihre Entwicklung bei unseren Kunden auf großes Interesse gestoßen ist.

So entsteht Elektroband

Der Weg des Elektrobandes beginnt bei unseren Hüttenwerken, wo der Stahl im Oxygenstahlwerk Phoenix erschmolzen wird. Gleich darauf folgt eine Vakuumbehandlung, wodurch sich der Kohlenstoffgehalt des Stahles auf 0,010 bis 0,015 v. H. verringert. Der zu Blöcken vergossene Stahl wird dann zu Brammen ausgewalzt, die im Breitbandwalzwerk zu Warmbreitband verarbeitet werden. Im Kaltwalzwerk erhält das Band seine Endstärke mit 0,35 bis 1,0 Millimeter Dicke. In Breiten bis 1200 Millimeter wird das entfettete Kaltbreitband nach Hohenlimburg transportiert und dort zunächst der Länge nach geteilt, bevor es in der Durchlaufglühanlage des Hohenlimburger Kaltwalzwerkes endgültig zu Elektroband gegläht wird.

In dieser letzten Fertigungsstufe erhält das Band erst die be-

temperatur ab und wird dann auf Haspel aufgewickelt. Während dieser Abkühlung kann das Band — durch Bläuen, Papierbelegen oder Lackieren — isoliert werden. Das zu Rollen aufgewickelte Elektroband wird in die Bestellbreiten gespalten und für den Versand sorgfältig verpackt.

Vor der Auslieferung werden selbstverständlich die von den Kunden gewünschten magnetischen Eigenschaften der Elektrobander bestimmt und überprüft. Neben der laufenden Kontrolle im Betrieb werden die Elektrobander auch in der Versuchsanstalt regelmäßig auf ihre magnetischen Kennwerte untersucht. Erst nach Kenntnis aller für den Verwendungszweck wichtigen Untersuchungsergebnisse werden sie freigegeben. Darauf wird das Elektroband an unsere Kunden geliefert, zu denen große Elektrofirmen aus dem In- und Ausland gehören. Da die Anforderungen an Elektroband sehr unterschiedlich — aber immer hoch! — sind, halten wir guten Kontakt zu den Abnehmern. Dieser enge Kontakt fördert die Entwicklungsarbeiten in Labor und Betrieb und trägt so dazu bei, die Qualität eines der empfindlichsten Hoesch-Werkstoffe ständig zu verbessern.

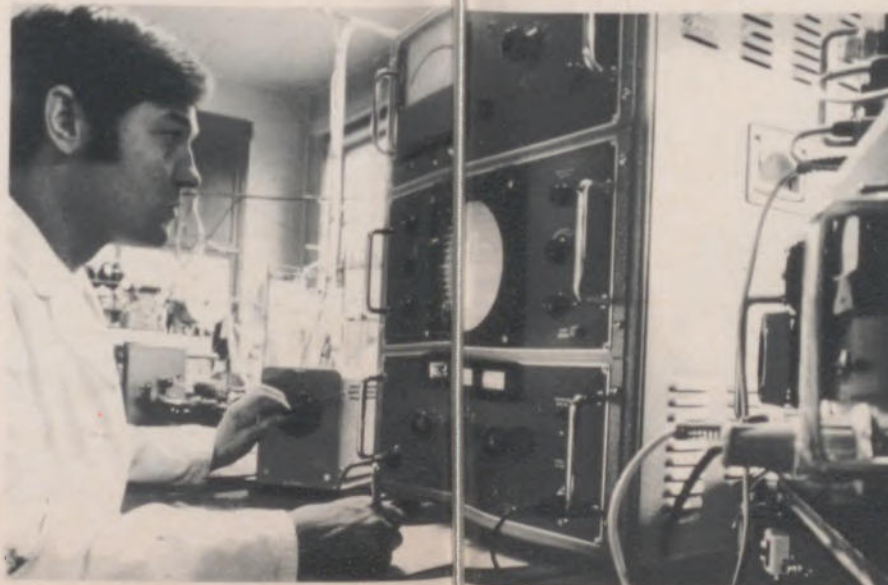
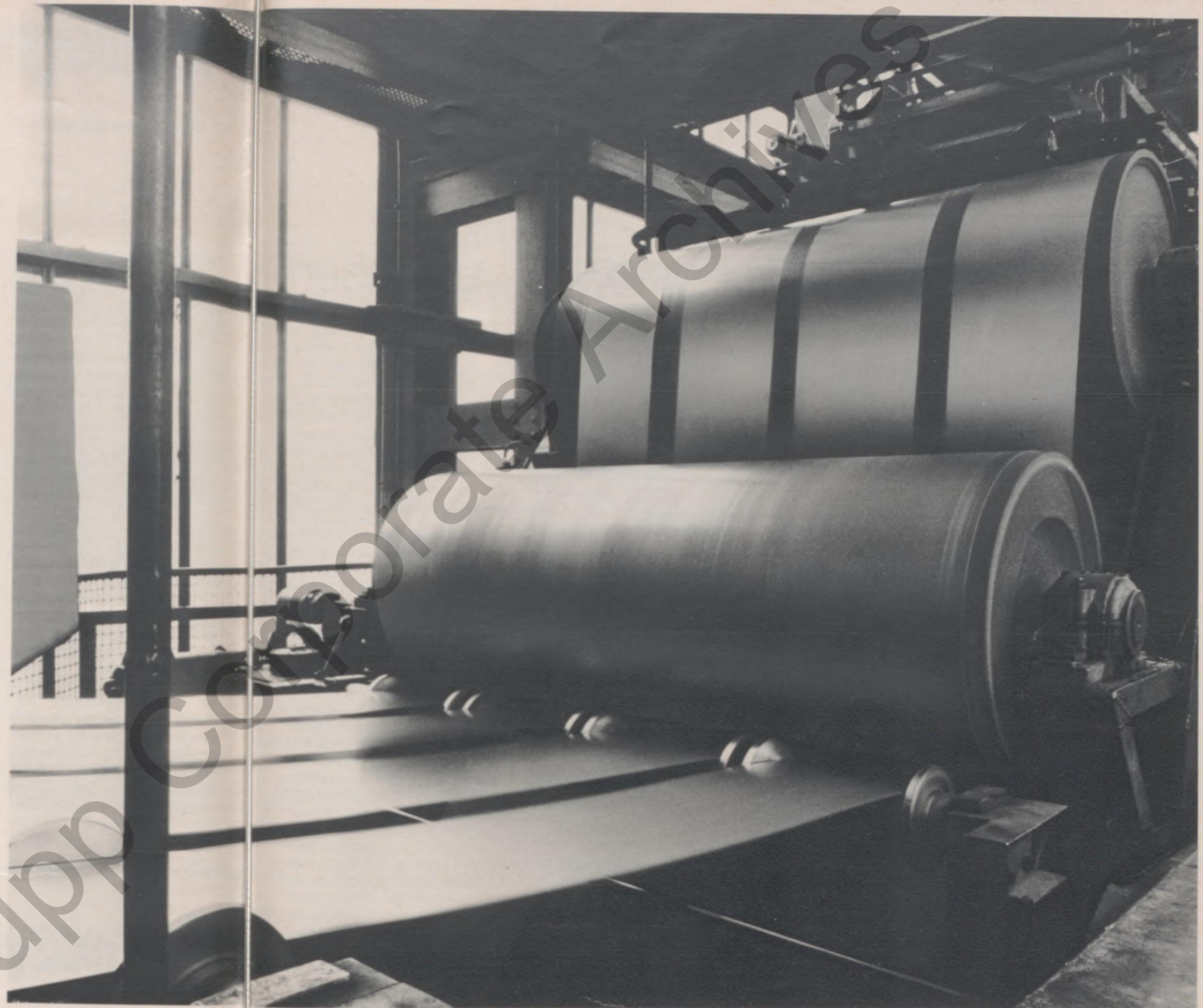
Hohenlimburger Elektroband wird ständig verbessert

de Durchlaufglühung des Elektrobandes stark erniedrigt werden. War es bisher selbstverständlich, daß unser Elektroband 0,9 bis 2,6 v. H. Silizium enthalten mußte, um die Verluste durch Ummagnetisierung herabzusetzen, so zeigte sich nun nach einer Vakuumbehandlung des Stahles, daß Eisenlegierungen dank der Entwicklungsarbeiten in der Hohenlimburger Qualitätswirtschaft auch ohne Beimengung von Silizium keine größere Energie durch das Ummagnetisieren verlieren als einige »silizierte« Legierungen. Diese neuartigen Elektrobander

sonderen magnetischen Eigenschaften, die für seine Verwendung in der Elektroindustrie nötig sind. Der Glühvorgang, bei dem das Band rekristallisiert und nahezu vollständig entkohlt wird, vollzieht sich in der 37 Meter langen beheizten Zone des Durchlaufofens. Das Band wird dabei unter Schutzgas auf Temperaturen um 850 Grad Celsius erhitzt. Bei diesem Glühprozeß wird der noch vorhandene Kohlenstoff bis auf einige tausendstel Prozent entfernt. In der Abkühlzone des Ofens kühlt sich darauf das Elektroband innerhalb weniger Minuten auf Raum-

► **Elektrobander, die eine höhere Leistung bei gleichguten Verarbeitungseigenschaften bieten, hat die Hohenlimburger Qualitätswirtschaft entwickelt. Auf unserem Bild überprüft Willi Thiemann ihre magnetischen Kennwerte**

► **Blick auf einen Teil des 80 Meter langen Durchlaufglühofens im Hohenlimburger Kaltwalzwerk, der für die Herstellung von Elektroband wichtigsten Anlage**





Die neue Sammelmappe nicht vergessen

Auch für den Jahrgang 1971 unserer Werkzeitschrift stellen wir Ihnen wieder eine Sammelmappe zur Verfügung. In die Sammelmappe können Sie WERK UND WIR ohne Schwierigkeiten selbst einhängen. Sie haben so die Möglichkeit, die Hefte des Jahrgangs 1971 zu sammeln und geschützt aufzubewahren. Wünschen Sie eine Sammelmappe, brauchen Sie nur die diesem Heft beiliegende Karte auszufüllen und an uns abzuschicken.



Jahrestreffen Schwerter Rentner

Zum traditionellen Jahrestreffen waren über hundert Werksrentner der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG am 27. November 1970 im Saal einer Gaststätte in Lichtendorf mit aktiven Belegschaftsmitgliedern zusammengekommen. In seiner Ansprache an die ehemaligen Werksangehörigen gab Dr. Golücke vom Vorstand Hohenlimburg-Schwerte seiner Freude darüber Ausdruck, daß bei jedem Jahrestreffen erkennbar werde, mit welchem großem

Interesse der Kreis der Rentner die Entwicklung des Werkes verfolge. Diese Zusammenkunft der Werksrentner mit Belegschaftsmitgliedern diene einer echten Verbindung zwischen Gegenwart und Vergangenheit. Über das nächste Treffen wird WERK UND WIR ausführlicher berichten.

Das höchste Haus für Hoesch Mitarbeiter



Das bisher höchste Wohnhaus der Stadt Schwerte, ein achtgeschossiger Neubau mit 32 Wohnungen, wurde Ende November an der Hagener Straße durch Prokurist Dieterich von der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG seiner Bestimmung übergeben. Das moderne Punkthaus, das im Westen der Stadt einen attraktiven Blickfang darstellt, wurde durch die Verwendung von vorgefertigten Bauteilen in der kurzen Bauzeit von nicht einmal einem Jahr fertiggestellt. Der moderne Bau wird etwa hundert Menschen in jeweils acht Zweieinhalb- (63 qm), Dreieinhalb- (75 qm), Dreieinhalb- (78 qm) und Viereinhalb-Zimmer-Wohnungen (86 qm) ein neues modernes Zuhause bieten. Alle Wohnungen wurden mit Isolierverglasung, Heizung, Aufzug, Einbaumöbeln usw. ausgestattet. Unser Foto zeigt, wie Erich Dieterich die Schlüssel Frau vom Hofe übergibt.



Von der Knochenmühle zum Steuerstand

Sie waren fünfzehn Mann und machten Stahl. Zwei Meister mit ihren »Gehülfen«, dazu »Zänger« und Schweißer, die den Stahl »ausreckten« und das Gezähe instandhielten, »Kohlenmesser« für den Einsatz der stückig gemachten Steinkohle und das »Magazinieren« des Stahls, und schließlich zwei Ofen- und Schweißfeuerleute für Zustellarbeiten. Das Zerkleinern von Röstkoks und Zuschlagschlacke überließ man Kindern.

Das Handwerkszeug war ebenso zahlreich wie klobig, fast primitiv. Da gab es Schaufeln für den Zuschlag von Schlacke und Braunstein, »Stochhaken« zum Einstoßen und Verteilen der Kohlen, »Rösteisen«, mit denen der Herdrost gereinigt wurde, Wasserschöpfelöffel zum Abkühlen des Herdes, Brechstangen zum Lösen festgeschmolzener Eisenbrocken im Herdinnern, Spieße, mit denen man Schlackenreste aus der Türöffnung entfernte, Einschmelz-, Rühr- und Luppenhaken, Luppen-schleppzangen und Dutzende weiterer Geräte, deren Handhabung, gleich zu welchem Zweck, stets eines voraussetzte: erhebliche Körperkräfte.

Zunächst mußte Schlacke eingegeben, festgebrannt und dichtgeschlagen werden. So erhielt der Herd eine feuerfeste Auskleidung. Dann setzte man das Roheisen in Form von Masseln ein, stieß Kohlen nach und konnte dem Ofen nun volle Hitze geben. In dem immer wieder geschürten Feuer begann das Eisen nach wenigen Stunden, »rothwarm« zu werden. Die Männer des »Stahlwerkes« griffen zu den schweren Zangen und stellten die glühenden Masseln an den Ofenwänden auf — der Schmelzprozeß begann: unter anhaltender Hitze ging das Roheisen in den »tropfbarflüssigen« Zustand über. Der Meister mischte mit dem Rührhaken das Schmelzbad gründlich durch und beendete so die erste Einschmelzperiode, der bei

100
JAHRE
HOESCH

Bilder
aus der
Arbeitswelt
zwischen
1871 und 1971

von Karlheinz Graudenz

Verwendung bestimmter Roh-eisensorten sofort eine zweite, die Schlackenzuschlags-Periode, folgen mußte, einmal, um die Badtemperatur herabzusetzen, zum anderen, um den Entkohlungsvorgang zu beschleunigen.

Immer wieder mußte »die ganze Masse gehörig durcheinandergerührt« werden, wollte man »stets Austauschung der kälteren Theile auf dem Herde mit den an der Oberfläche durch die Flamme bestrichenen heisseren« erreichen.

Die Qualität des Stahls hing vom Fingerspitzengefühl des Meisters und seiner Beobachtungsgabe ab. Er entschied, ob das Eisen zu heiß eingeschmolzen war, ob kalte Schlacke zugeschlagen werden mußte, ob die Ofenhitze durch die Luftklappe allein reguliert werden konnte oder »Röstern« (Reinigung des Rostes) erforderlich war. Sobald sich die ersten Stahlklümpchen bildeten und

der Rohstahl nicht mehr gerührt werden konnte, wendete er die weiche Stahlmasse mehrfach mit der Brechstange, und wenn sie fest zu werden begann, fing er mit dem »Luppenmachen« an. Er brach mit dem Luppenhaken »von der Masse so viel ab als zu einer Luppe erforderlich« und drückte den Stahlklumpen so fest wie möglich zusammen. Dann brachten Luppenfahrer und Luppenschnapper die etwa fünfzig Pfund wiegenden Luppen unter einen sieben Zentner schweren Aufwerfhammer, mit dem sie nun gezängt wurden, wobei die Schlacke wie aus einem Schwamm herausquoll. Anschließend konnte mit der weiteren Bearbeitung, dem Recken und dem Walzen unter der Luppenwalze, begonnen werden.

Die fünfzehn Männer und ihre jugendlichen Helfer erzeugten in einer zwölfstündigen Schicht bei »regelmäßigem Gange des Ofens« etwa zwanzig Zentner Stahl — eine Tonne.

Dieses Bild eines Puddelwerkes (to puddle = rühren), das nach dem 1784 von dem Engländer Cort erfundenen Puddelverfahren betrieben wurde, bot sich auch bei den Hoeschs in Lendersdorf. Noch ließen sich Eisen und Stahl nicht ohne härtesten körperlichen Einsatz erzeugen, der die Arbeit im Hüttenwerk kennzeichnete, selbst bei Hoesch, obwohl man gerade hier bereits vor dem entscheidenden Schritt von der Eifel nach Dortmund technischem Fortschritt besondere Aufmerksamkeit geschenkt hatte. Doch die Zeit reifte nur zögernd.

Eiserne Engel oder Ungeheuer in Gußeisen?

Die deutschen Betriebe der Eisen- und Stahlerzeugung trugen zu diesem Zeitpunkt noch überwiegend handwerkliche Merkmale und hatten von der Fülle energieliefernder und arbeitleistender Maschinen kaum profitieren können, ob-

wohl Watts Dampfmaschine bereits acht Jahrzehnte alt war und vielhundertfach bewiesen hatte, daß sie menschliche und tierische Muskelkraft nicht nur zu ersetzen, sondern um ein Vielfaches zu übertreffen vermochte. In England standen um 1800 bereits fünfhundert Dampfmaschinen. Dampfpflug, Dampfschiff, Dampflokomotive, Dampfhammer und Wasserturbine waren gefolgt. Und doch ging auf dem europäischen Kontinent die Ablösung des Muskels durch die Maschine nur zögernd vor sich. Der Mensch, seit Urzeiten an die Kraft seiner Arme, die Geschicklichkeit seiner Hände gewöhnt, erkannte zunächst nicht, daß die Stunde seiner Befreiung von der schweren Last körperlicher Arbeit längst geschlagen hatte. Zudem bangte er um seinen Arbeitsplatz. Und für die Unternehmer blieben, vornehmlich in Deutschland, die auf der britischen Insel immer vorbehaltloser gelobten »eiserne Engel« vorerst einmal »Ungeheuer in Gußeisen«, die »die Production nur vertheuern«, »das Gewerbe schädigen« und »das Nachdenken hindernde Geräusche erzeugen« würden. Auch königliche Denkschriften vermochten die Proteste nicht zu entkräften. Nicht einmal das Angebot, Berliner Unternehmer »Feuermaschinen« zu schenken, konnte die Voreingenommenheit abbauen. Als Frankreich, auch nicht allzu fortschrittsfreudig, immerhin schon dreihundert Wattsche Dampfmaschinen in Betrieb genommen hatte, war in Deutschland erst — eine aufgestellt. Sie sollte noch anderthalb Jahrzehnte die einzige bleiben.

Herrmannshütte »großartig«

Zu den wenigen deutschen Hüttenbetrieben, die um 1850 bereits außerordentlich fortschrittlich ausgestattet waren, gehörte die 1840 in Hörde



gegründete Herrmannshütte, Keimzelle der späteren Dortmund-Hörder Hüttenunion, die 1966 mit Hoesch vereint wurde. Die Herrmannshütte galt als »eines der großartigsten Werke«, verfügte sie doch zehn Jahre nach ihrer Gründung neben 42 Puddlingsöfen, neben Schweiß-, Platten- und Glühöfen, neben 32 Schmiedefeuern über nicht weniger als 12 Dampfmaschinen von insgesamt »500 Pferdekraft«, mit denen Luppenhämmer, -mühlen, -quetscher und -walzenpressen, Schneideisenwerke, Eisenbahnschienenwalzen, Feineisenwalzpressen und eine Draht-eisenwalzpresse betrieben wurden. Und doch stand die Gewinnung des Stahls und seine Bearbeitung in den Walzwerken auch weiterhin im Zeichen harten körperlichen Einsatzes. Da der Rollgang noch unbekannt war, mußten »Stangenleute« zusammen mit dem Walzmeister die Blöcke mit Hilfe spitzer Stangen durch die Walzen führen, eine Tätigkeit, die erhebliche Kraft verlangte. Als die Blockgewichte zunahmen, traten an die Stelle der Stangen Hebel, aus den Stangenleuten wurden Hebler – bis zu vier an jeder Walzenseite. Dann führte man die maschinelle Wippe ein, ohne daß deshalb die Arbeit der Hebler leichter geworden wäre, denn abermals hatten die Blockgewichte zugenommen. Auch die anderen Tätigkeiten im Bereich der Walzstraßen blieben trotz fortschreitender Maschinenteknik weiterhin mit anstrengender körperlicher Arbeit verbunden, mochte es sich um Grob-, Mittel-, Fein-, Feinblech- oder Drahtstraßen handeln, mochten die Männer Ofenleute oder Gasstoher, Aschen- oder Eisenschneider, Vor- oder Umwalzer, Hebler oder Sägearbeiter, Drahtbinder oder Scherenmeister sein. Und es sollte noch jahrzehntelang so bleiben.

»Industriespion« in England

Unter den im vergangenen Jahrhundert in Deutschland betriebenen weit über 250 Puddelwerken nahm die Lendersdorfer Hütte der Hoeschs eine führende Stellung ein, nicht nur, weil sie – 1824 auf Puddelbetrieb umgestellt – das älteste mit Steinkohle betriebene Werk am Niederrhein war, sondern vor allem, weil Eberhard Hoesch als führender Kopf des Unternehmens frühzeitig erkannt hatte, daß gegen die Konkurrenz des englischen Eisens nur mit modernsten Pro-

duktionsmethoden zu bestehen war. Diese Methoden aber beherrschten ausschließlich die Engländer selbst. Der 33jährige beschloß, das Geheimnis der Puddlingsfrischerei im Erfinderland zu ergründen. Dazu muß man wissen, daß »Industriespionage« zu jener Zeit in England mit der Todesstrafe geahndet wurde. Tatsächlich erregte Eberhard Hoesch Verdacht und mußte unter abenteuerlichen Umständen fliehen, was ihm nur mit Hilfe des nicht sonderlich englandfreundlichen Kapitäns einer französischen Fregatte gelang. Doch er brachte jenes Wissen mit, das er benötigte, um aus Lendersdorf ein leistungsfähiges Puddelwerk zu machen. Hier walzte er fünfzehn Jahre später die ersten Eisenbahnschienen, deren Qualität ihm Aufträge aus Rußland und Amerika einbrachte, was ihn ermutigte, in Eschweiler einen zweiten Betrieb zu bestellen, der das modernste Puddel- und Walzwerk seiner Zeit werden sollte. Das Roheisen bezog er aus Belgien.

Luft macht Stahl aus Eisen

Das Jahr 1856 leitete eine neue Epoche der Eisen- und Stahlindustrie ein. Der Engländer Henry Bessemer, in eisenhüttenmännischen Dingen ahnungslos, erfand, richtiger gesagt: entdeckte auf der Suche nach besserem Geschützstahl das Windfrischverfahren.

»... kam mir zum ersten Male die Idee, ob nicht Roheisen durch Einführung von Luft in die geschmolzene Masse schmiedbar gemacht werden könne. Eine der hauptsächlichsten Schwierigkeiten war die Erzeugung einer genügend hohen Temperatur, um das Roheisen längere Zeit in geschmolzenem Zustand zu erhalten ... bis ich auf experimentellem Wege fand, daß die nötige Temperatur ohne weitere Anwendung von Brennmaterial einfach durch Einleiten atmosphärischer Luft erhalten werden konnte ... und zwar ... eine Temperatur, die viel höher war als ich nötig hatte ...«

Verständlicherweise glaubten die weltberühmten englischen Eisenhüttenleute nicht daran, daß man flüssiges Roheisen ohne den Einsatz zusätzlicher Brennstoffe in Stahl verwandeln könne. Ohne Brennstoffe – das widersprach doch allen Naturgesetzen! Und doch wurde Bessemer zum Begründer des modernen Eisenhüttenwesens. Die Bessemerbirnen traten immer häufiger an die Stelle der Puddelöfen. Ihre Vorzüge,



gleichmäßigere Stahlqualität und vervielfachte Ergiebigkeit dank wesentlich verkürzter Schmelzzeiten, waren nicht zu übersehen.

Einen Nachteil hatte das Verfahren allerdings. Die Konverter, deren feuerfeste Auskleidung nach Bessemer aus kieselsäurehaltigem Material bestand, eigneten sich nicht zur Verarbeitung phosphorreichen Roheisens, wie es aus deutschen Erzen erschmolzen wurde. Das »saure« Konverterfutter schied den Phosphor nicht aus, und der Stahl blieb brüchig. Die Hochofenwerke mußten sich also um phosphorarme Erze, etwa aus Nordafrika oder Spanien, bemühen, wenn sie vermeiden wollten, daß ihre Abnehmer, die Stahlwerke ohne eigene Hochofenanlagen, das geeignete Roheisen direkt aus England bezogen.

1873 wird die erste Bessemercharge bei Hoesch erblasen

Im Jahre 1871 kamen fünf Hoeschs, erfahrene »Puddler« aus Lendersdorf und Eschweiler, nach Dortmund. Sie errichteten — ein Bessemer-Stahlwerk. Leopold Hoesch hatte erkannt, daß die neue Eisenhüttentechnik in Verbindung mit dem Ausbau des Verkehrswesens und einer Fülle von Erfindungen allein zwischen 1850 und 1870 — Stahlformguß, Rohrpost, Werkzeugstahl mit Wolframzusatz, Mehrfachtelegrafie, Bleiakкумуляtor, Gasmotor mit

elektrischer Zündung, Fernsprecher, Siemens-Martin-Verfahren, Typenschreibmaschine, Dynamo, Eisenbeton —, daß diese neuen Gegebenheiten auch einen anderen, verkehrsgünstiger gelegenen und welt näheren Standort verlangten. Zweierlei mag den Entschluß zu »bessemern« erleichtert haben, einmal die Tatsache, daß mit dem Erlöschen des Patentes 1870 die hohen Lizenzgebühren — 1 englisches Pfund pro Tonne! — weggefallen waren, zum anderen die intensiven Versuche aller Hüttenleute, das Problem der Entfernung des Phosphors aus dem Roheisen zu lösen.

Zwei Jahre nach der Werksgründung wurde im neuen Bessemer-Stahlwerk die erste Charge erblasen, vornehmlich das Verdienst Alberts — des Sohnes von Leopold Hoesch —, der frühzeitig nach England gereist war und dort in der berühmten Eisenstadt Sheffield das Bessemer-Verfahren von der Pike auf erlernt hatte, ohne, wie einst der Großonkel, um sein Leben bangen zu müssen.

15. November 1873. Alle sind auf ihren Plätzen, über, unter und neben dem ersten der beiden 8-Tonnen-Konverter, Männer eines neuen Stahlwerkertyps: der Meister am Steuerstand, Konverterleute, Kalksetzer, Pfannenmänner, Maschinisten, Konvertermaurer, Kranführer, Kokillenarbeiter. Albert Hoesch hebt die Hand. Roheisen fließt in das birnenförmige Gefäß, das wenig später

zurückschwenkt, während die Gebläsemaschine Luft durch seine Bodendüsen jagt. Unter donnerndem Krachen verbrennt der Kohlenstoff. Alle starren gebannt auf die emporschießende orangefarbene Flamme, folgen einem Schauspiel, das sie noch nie gesehen haben. Alle — außer Albert Hoesch. Er hat das »Bessemern« ja gelernt. Aufmerksam beobachtet er durch das Spektroskop den Farbenwechsel des Flammenspiels. Ein zweites Zeichen läßt das Feuerwerk verlöschen, den Donner verstummen. Hoesch hat seinen ersten Bessemerstahl erzeugt. Der Gießkran schwenkt herum, nimmt die Charge auf, bringt sie zu den Kokillen. Wenig später schieben die Kokillenarbeiter den Blockwagen ins Walzwerk, kehren zurück, bereiten die nächsten Gießformen vor.

Inzwischen nähern sich die Konverterleute von der Unterbühne her der Birnenöffnung, aus der mörderische Hitze strahlt, und beginnen mit dem Säubern. Dann wartet man, bis das Konverterinnere soweit abgekühlt ist, daß die Auskleidung kontrolliert und repariert werden kann. Noch ist die »Fütterungstechnik« nicht so vollkommen, daß sie zweihundert, dreihundert Schmelzen überstehen könnte. Noch muß insbesondere der hochbeanspruchte Konverterboden ständig erneuert werden. Und da die Wirtschaftlichkeit um so größer ist, je öfter geblasen werden kann, läßt man die Konvertermaurer mit den

Arbeiten im Innern so früh wie möglich beginnen, wobei sie einer kaum erträglichen Hitzebelastung ausgesetzt werden.

Zwei Jahre später werden sie es leichter haben, wenn man aus Amerika die »Losböden« übernommen hat — besonders hergestellte Bodeneinheiten, die innerhalb einer knappen Stunde eingesetzt und ausgewechselt werden können.

Neun Jahre später zieht ein Teil der Männer aus dem Bessemer-Stahlwerk in das soeben fertiggestellte Thomaswerk. Es hat drei den Bessemerbirnen ähnliche Konverter. Doch sind sie größer, und ihr Inneres hat ein anderes, nämlich ein »basisches« Futter, Erfindung des 28jährigen englischen Hüttenmannes Sidney Thomas und seines Veters, des Chemikers Percy Gilchrist. Der Bessemer-Prozeß muß dem Thomasverfahren weichen, das die Stahlgewinnung auch aus phosphorreichem Roheisen möglich macht und eine neue Ära des Massensahls einleitet.

Der Arbeitsablauf und mit ihm die Tätigkeit der Männer im Stahlwerk ändern sich kaum.

Im Schienenwalzwerk entstehen nun Eisenbahnschienen aus Thomasstahl. Das deutsche Eisenbahnnetz wird, wie das der ganzen Welt, ständig dichter. Waren es 1875 noch 28 000 Kilometer, so sind es jetzt 35 000, und zehn Jahre später werden es rund 45 000 sein. Es ist die Zeitspanne, da ein Zehntel der Weltstahlerzeugung ausschließlich der Schienenfertigung dient.

Muskelkraft allein genügt nicht mehr

Zur Jahrhundertwende zeigt Hoesch ein neues Gesicht. Die Walzwerksanlagen sind erheblich ausgebaut worden. Man hat die Blecherzeugung aufgenommen und das Trägerwalzwerk aus den Gründungstagen durch eine 3-Tonnen-Blockstraße ersetzt. Insbesondere aber wird der walztechnische Fortschritt an der neuen Fertigstraße sichtbar. Wohl kommt man noch immer nicht ohne kräftige Männer aus, die mit schweren Stangen, Zangen und Hebeleisen umgehen, die schieben, ziehen und drücken können. Doch schon deutet sich an, daß die Muskelkraft nicht mehr lange Gradmesser für Eignung und Tüchtigkeit bleiben wird — die Mechanisierung einzelner Betriebsabläufe verlangt in steigendem Maße Geschicklichkeit und technisches Verständnis. Die Fertigstraße, mit vier Walzgerüsten



ausgestattet, wird als technisches Wunder ihrer Zeit gepriesen. Nicht nur, daß das Einsatzmaterial maschinell herangeführt und während des Walzprozesses ebenso automatisch gewendet wird, auch die fertigen Träger gelangen ohne manuelle Hilfe ins Lager. Selbst der Abtransport des anfallenden Schrotts ist mechanisiert.

Nun war aber während der letzten fünf der neunziger Jahre noch mehr geschehen, Entscheidendes, das die Gesellschaft in eine neue Dimension führen sollte.

So wie Albert Hoesch in Sheffield den Bessemer-Prozeß, hatte sein Bruder Wilhelm im südfranzösischen Sereuil bei Pierre und Emile Martin jenen Weg der Stahlgewinnung aus Schrott kennengelernt, der als Siemens-Martin-Verfahren weltweite Bedeutung gewinnen sollte. Angesichts des sprunghaft steigenden Bedarfs an SM-Stahl baute Hoesch ein Siemens-Martin-Werk. Innerhalb dreier Jahre wurden zudem drei eigene Hochöfen angeblasen, deren Koksbedarf die inzwischen ebenfalls errichtete eigene Kokerei deckte. Und in den letzten Monaten vor der Jahrhundertwende stellte man sich mit dem Erwerb der beiden benachbarten Kaiserstuhl-Zechen auf eigene Kohle. Aus dem Eisen- und Stahlwerk war ein Verbundunternehmen geworden.

In der Glut von Stahl und Eisen

Mit den neuen Anlagen kommen neue Männer. Sie stehen an der Schwelle des zwanzigsten Jahrhunderts, in einer Welt, deren Gesicht Naturwissenschaft und Technik abermals verändert haben. Einer Welt, die Spannbeton, Röntgenstrahlen und Kunstseide kennt, in der es

öffentliche Feuermelder, elektrische Straßenbeleuchtung und Untergrundbahnen gibt, in der Motorkutschen und Maschinengewehre knattern. Und doch müssen auch die neuen Männer bei Hoesch zu körperlichem Einsatz bereit sein, denn noch immer verlangen Eisen und Stahl kräftige Geburtshelfer.

Die ersten »Neuen« sind die Stahlkocher an den SM-Öfen: vier Schmelzer und ein Türzieher. Die nur fünfzehn Tonnen fassenden viereckigen Frischherde werden von Hand mit Roheisen und Schrott beschickt. 40 Grad und mehr beträgt die Temperatur vor den geschlossenen Türen. Sobald sie gezogen werden, stehen die Schmelzer, mit einem leichten blauen Schweißkittel bekleidet, vor der Glutbarriere des 1600 Grad heißen Ofeninnern. Sie müssen den Ofen regelrecht anspringen, die Roheisenmasseln oder den Schrott hineinwerfen und so schnell wie möglich wieder zurückweichen. Ihre Arbeit gehört zu den schwersten des Hüttenbetriebes.

Mit dem Bau der Hochofenanlage kommen dann jene Männer, deren Bild bis zum heutigen Tage symbolisch geblieben ist für den Beginn des Weges vom Erz zum Stahl, die Hochofenleute. An ihrer Spitze der Erste Schmelzer, dem Assistenten und Lehrlinge beigegeben sind. Sie öffnen mit Vorschlaghammer und Stangenmeißel das Abstichloch, leiten das Roheisen in Abflußrinnen und Masselbetten, verschließen die Abstichöffnung, kleiden die Flußbetten neu aus und bereiten den nächsten Abstich vor. Zwanzig Meter über ihnen stehen auf der Gichtbühne die Gichtsetzer, beschicken den Ofen mit Koks, Erzen und Zuschlägen, ständig durch austretende Gichtgase gefährdet. Um das Einsatzmaterial küm-

mern sich Erzablader und Möllerrfahrer. Den Roheisenfahrer dagegen gibt es nicht mehr, seit in den Hüttenwerken der Bahnbetrieb aufgenommen worden war — in den achtziger Jahren.

»Wo die Maschine allen dient«

Unter den Besuchern der Pariser Weltausstellung im Jahre 1900 war auch Friedrich Naumann, der deutsche Politiker und Soziologe. Er schwärmte:

»Es gibt Maschinen, bei deren Anblick man geradezu glücklich ist... Die Maschine tut alles, was irgendein Glied des Körpers mechanisch leistet, sie sieht, hört, bläst den Staub weg, tritt, knetet, walkt, reibt, preßt, klebt, schreibt, stempelt, zählt, mäht, schneidet, drechselt, mißt, schiebt, sägt, hobelt, bohrt, nagelt, sticht, gerbt, windet, bindet, rollt, stanzt, punzt, fräst... Fern in der Zukunft leuchtet eine Zeit, wo die Maschine alle Arbeitsgebiete ergriffen hat und wo sie allen dient...«

Wie begeistert muß Naumann gewesen sein, daß er eine der wesentlichsten Maschinenleistungen aufzuzählen vergaß: daß sie auch — ziehen kann.

Tatsächlich begann die Maschine, immer vielfältiger zu dienen, und doch blieben Bereiche, die sich im letzten nur durch Menschenhand erschließen lassen wollten.

Vor dem Ersten Weltkrieg suchte der Schriftsteller Paul Grabein ein Thomaswerk, das er »die Werkstatt Vulkans« nannte.

»Nun lag das eiserne Ungetüm, der Konverter, richtig und kehrte den Leuten den riesigen Schlund zu, daß der Blick durch ihn hindurch tief hinein in den Leib des Ungetüms drang — ein Blick in den offenen Höllenrachen. In Weißglut schmolz da drinnen das Eisen... Über der weißen Konverterspeise zitterte und flimmerte die Luft, eine Hitze von mehr als tausend Grad. Ihre Ausstrahlung traf draußen die Männer wie sengende Pfeile... als ob unter ihrem Aufprall die beiden Leute dieser Höllenglut kaum standhalten könnten, namentlich der eine... Die Linke, mit einem stulphandschuhartigen Leinwandsack geschützt, hielt er abwehrend vor das Gesicht, während die Rechte, ganz nahe der Weißglut, mit einer Eisenstange an der verschlackten Mündung des Konverters brach und stieß... Wie der breitschultrige Hüne so hantierte... erschien er... wie ein rußgeschwärzter Zyklop aus

der Werkstatt Vulkans...«

Fünzig Jahre später ging Horst Mönnich während seiner Arbeiten für die Hoesch-Jahresgabe »Aufbruch ins Revier« durch das Werk und kam an die gleiche Stelle.

»An den Konvertern standen Männer, deren Alter im Schein des Feuers nicht zu ermitteln war... mit donnerndem Getöse... fuhr die Luft in die Birnen... schleuderte Funkenbündel... Ich blickte immer wieder auf die alterslosen Männer, die das schwere Leben von den Feuerkesseln eingebrannt trugen im gegerbten Gesicht... Tänzer eines unheimlichen Balletts... Die Arbeit... war unverändert die gleiche, wie sie die Väter und Großväter dieser Männer... schon verrichtet hatten...«

Doch er sah auch andere Bilder als jene an den Konvertern, deren Tage gezählt waren. Er sah die »Halle der Zukunft«, in der sich Naumanns Vision erfüllt hatte.

»Es war die neue Breitbandstraße... und es war, als blickten wir in die neue, unabsehbare, gigantische Halle der Zukunft. Wie von Geisterhand bewegt, schossen die roten Stahlblöcke aus schwarzen Kammern, Walzen... drehten sie mit ihren unbarmherzigen Gaumen... Rollen trugen sie davon... Nur ein paar Männer waren sichtbar. Sie standen wie... auf der Kommando-Brücke eines Schiffes, scheinbar untätig. Aber ihre Gesichter waren angespannt in äußerster Konzentration... Sie arbeiteten, wie nur Menschen arbeiten können... Sie beobachteten Skalen und Zeiger wie der Pilot einer Düsenmaschine die Geheimschrift seines Armaturenbrettes... mit der gleichen... stolzen Gewißheit, daß die Maschine gehorchen würde.

Das Alter dieser Männer war durchaus bestimmbar. Sie hatten noch kein Leben hinter sich, in ihre Gesichter... war keine Mühsal des Daseins eingekerbt... Dennoch standen sie mitten im Leben... Scheinbar lässig verfolgten sie das in der Ferne sich verlierende Schlangenband, das die Walzen aus dem Stahl gemacht hatten...

Erst in der Breitbandstraße, wo... wenige Menschen einen Arbeitsablauf kontrollieren, an dem an keiner einzigen Stelle mehr die physische Kraft des Menschen benötigt wurde, kam mir in den Sinn, daß dies alles... auf Bruchteile von Millimetern genau vorher errechnet, ... entworfen und projektiert war...«

Sieben Jahre später begann man dort »im Elektronentakt« zu walzen, nach einem Programm,

das den Wandlungsprozeß des Stahls von der Qualitätskontrolle der Charge bis zum Versand steuert und überwacht. Der Computer war zum unentbehrlichen Helfer geworden, hatte gelernt, Denkprozesse nachzuvollziehen und Fertigungsabläufe zu beschleunigen, sofern ihn der Mensch mit entsprechenden Informationen fütterte.

»Der Riese tobt«

Als Hoesch bereits 30 000 Menschen beschäftigte und jährlich eine Million Tonnen Stahl erzeugte, das war 1930, schrieb Heinrich Hauser sein berühmt gewordenes »Schwarzes Revier«. Er hatte auch am Hochofen gestanden.

»Die Winderhitzer hören auf zu blasen. Geduckt gehen wir über die Brücke das Abstichloch an... ein böses, weißes Auge. Eine lange Eisenstange stoßen wir in den hartgebrannten Ton. Kann sein, daß der Riese gleich zu toben anfängt. Aber nein: man muß die Stange tiefer hineintreiben... Peter und ich hauen ihr mit schweren Hämmern abwechselnd, taktmäßig auf den Kopf... Schon färbt sich die Stange rot — dann weiß —, dann biegt sie sich... Jetzt rieselt es, sickert unter ihr weiß hervor — ein winziges Rinnsal schlängelt sich. Achtung — es reißt sich Bahn! Die Lehmwand bricht! Das Eisen! Es schießt in Stößen, in mächtigen Schüssen, in Sprüngen kommt es heran... Wie die Hasen jagen wir zurück... In großen Sätzen über die Rinnen, verfolgt! Weißglut sengt uns den Rücken... Eisenspritzer brennen durch alle Kleiderschichten...

Die Winderhitzer fangen wieder an zu blasen: die ganze Brücke steht in Glut... Hohl brüllt Donner aus dem Ofenbauch... Da läutet die Glocke, wir müssen das Stichloch stürmen, ihm den Rachen stopfen... Hans geht als erster vor... Unbegreiflich, daß er nicht in Flammen aufgeht — wir bleiben zurück... Der Strahl des Hydranten spritzt, zerstäubt, verdampft... Da werfen wir Wellblechstücke vor uns auf den Weg... Jetzt vorgehen in drei, vier Sprüngen... Am Stichloch hängt... die Kanone. Jawohl, wir haben ein Geschütz. Es schießt mit Ton... Über die Brücke kommen wir zurück, zer schlagen wie nach schwerer Hauereil...«

Und heute?

Und das Bild heute, abermals vierzig Jahre später?

Die Gestelldurchmesser der Hochöfen haben sich vergrößert, ihre Tagesleistungen verdoppelt. Ihre Meßwarten sind nicht weniger skalenreich als der Leitstand des »Chief« auf einem 300 000-Tonnen-Tanker. Ihre Führung liegt überwiegend, fast möchte man sagen: in den Händen eines Computers. Eines Computers, dem keiner der unzähligen mechanischen, physikalischen und chemischen Vorgänge entgeht, der die Kenngrößen des Ofenzustandes berechnet und die Windseite steuert, der die gemöllerten Erz- und Koks mengen überwacht und aus den Erzbunkern vorgegebene Sollgewichte abziehen läßt, der über Kraftmeßzellen Koks- und Schrottgewichtswerte abliest, jeden Begichtungsvorgang protokolliert und außerdem den Kaltwinddurchfluß, die Misch-

windtemperatur, die Mischwindfeuchte, den Sauerstoffzusatz, den Öldurchfluß und die Gichtgasbestandteile erfaßt.

All das und noch viel mehr kann der Computer. Sobald er jedoch die Schmelze analysiert und für abstichreif befunden hat, übernimmt der Mensch wieder das Kommando.

»Vermummte Männer treten an das Abstichloch ihres Ofens, der 1. Schmelzer und seine Mannschaft — 2. Schmelzer, Rampenmann und Schlackenfahrer. Ihre Aufgabe verlangt körperliche Kraft, viel Gefühl, ein schnelles Auge und kaltes Blut. Jeder Handgriff sitzt wie im Schlaf. Mit traumhafter Sicherheit packen die Schmelzer die Griffe der Stichloch-Bohrmaschine — und schon frißt sich der kreisende Stahl in den hitzegehärteten Tonpfropfen, der, etwa siebzig Zentimeter lang, die Außenwelt von einer brodelnden Hölle trennt, mit Temperaturen um 1700 Grad. Hunderte, Tausende von Malen haben sie das flüssige Eisen schon in seine Bahn gelenkt, und doch teilt sich ihnen immer wieder die gleiche Erregung mit, denn immer wieder will das Eisen gezähmt sein.

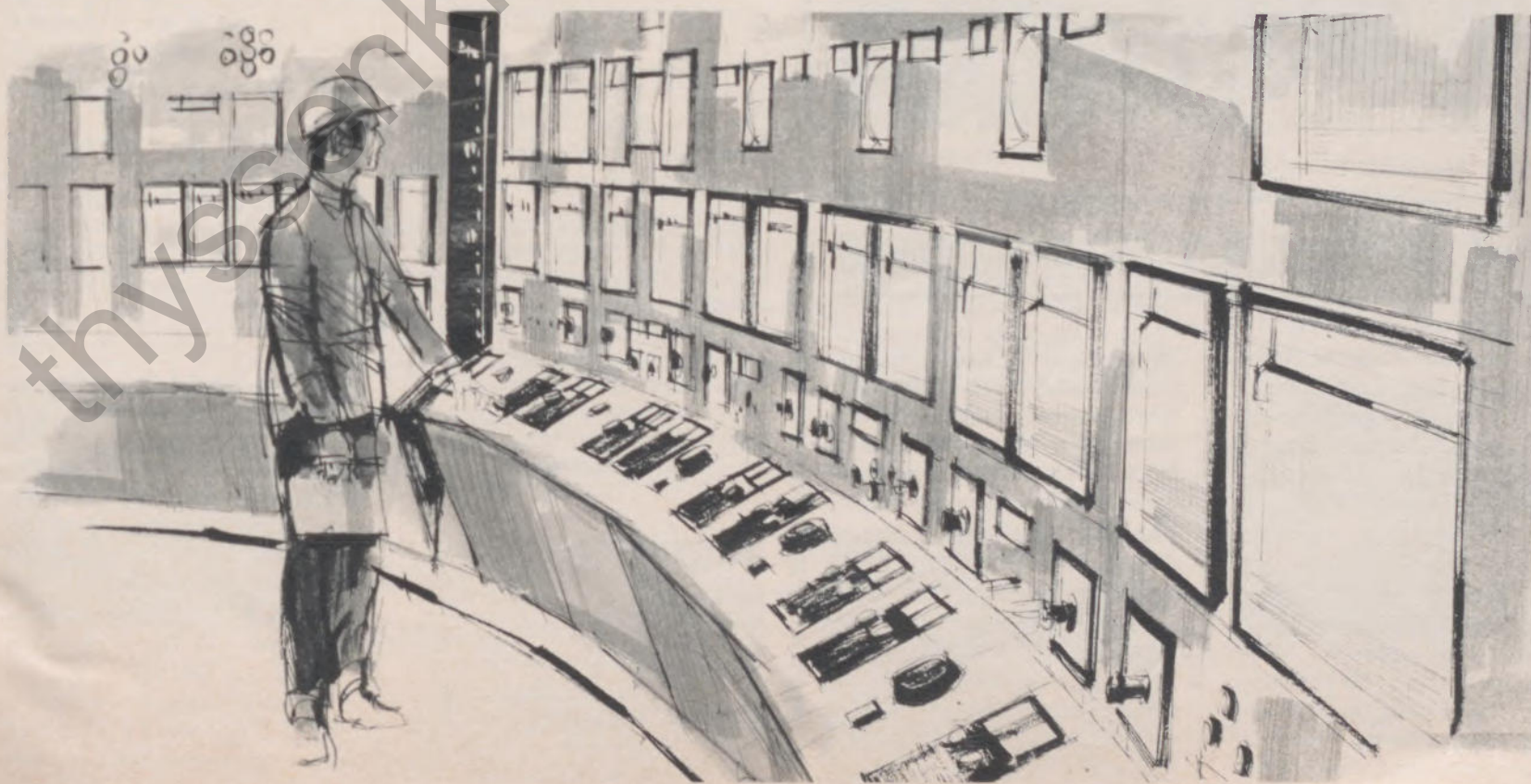
Drei bis vier Minuten sind vergangen. Der Tonstaub an der Bohrstelle färbt sich heller, wird glutfarben. Die beiden ziehen den Bohrer zurück. Müde rieselt ein kleines Rinnsal in den sandenen Weg. Der Bohrer fliegt zur Seite. Nun halten die kräftigen Fäuste ein langes, dünnes Rohr, die Sauerstofflanze, mit deren Hilfe das Abstichloch vergrößert wird. Flammen schlagen nach außen, Funken sprühen, das gespenstische Bild, in dem Rot dominiert, erinnert an

einen Vulkan, der unmittelbar vor dem Ausbruch steht. Ein gefährliches Zischen, eine Flamme sprüht hell auf, die Männer springen mit gewandtem, unzählige Male erprobtem Sprunge zur Seite — das Eisen fließt. Sie schieben die Asbestmaske nach oben, wischen sich den Schweiß vom Gesicht — und die Bewegung, mit der sie ein züngelndes Flämmchen an ihrem Schutzanzug löschen, sieht fast lässig aus.

Rampenmann und Schlackenfahrer treten an ihre Stelle. Mit langen Eisenstangen halten sie das Metall in Fluß. Wo sich Schlacken bilden wollen, heben sie die erstarrende Oberfläche aus der Rinne, Stücke, die zentnerschwer sein können. Denn das Eisen soll fließen, schnell und ungehindert — bis die Stopfmaschine dem Fluß ein Ende setzt...«

Die Zyklopen aus der Werkstatt Vulkans haben ihr letztes unheimliches Ballett getanzt, die Nachfolger vierschritiger Langeisenschmiede sind hellwache, feinnervige Spezialisten. Sie lesen die Chiffren der Skalen in ihren Steuerständen wie Klartext, variieren Lanzenhöhe, Sauerstoffmenge und Feinkalkzuschlag. Sie verwandeln fünf- und zwanzig Tonnen schwere Rohbrammen in Bänder und Bleche, in schwere und leichte Profile. Wenn sie Knöpfe drücken und Hebel umlegen, öffnen sich Ofentüren, laufen Rollgänge an, ändern sich Walzspalte, zischen Zunderwäscher, donnern Haspeln. Im kommenden Jahr werden sie das neue Kaltwalzwerk von einem einzigen Steuerstand aus fahren.

★





Chefärzte besuchten Gesenkschmiede

Chefärzte der Hagener Krankenhäuser und Unfalldurchgangs-Ärzte der Berufsgenossenschaften besichtigten Anfang Dezember das Werk Eckesey der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG (Bild 1). Sie wollten sich ein Bild machen, wie vielfältig die Leistungsanforderungen an den arbeitenden Menschen sind, wie moderne Arbeitsplätze heute aussehen und wo die Gefahren liegen, die immer noch zu Arbeitsunfällen führen. Heinrich Krause vom Vorstand des Unter-

nehmens (Bild 2, zweiter von links) begrüßte die Gäste und führte sie gemeinsam mit Max Schleichert, dem Technischen Bereichsleiter (Bild 3, zweiter von links) und dem Betriebsratsvorsitzenden Dankward Börngen (Bild 4, zweiter von rechts) durch den Betrieb. In der Aussprache nach dem Rundgang stellten die Ärzte fest, daß dieser Einblick in eine Gesenkschmiede für sie außerordentlich lehrreich gewesen sei und ihre arbeitsmedizinischen Kenntnisse bereichert habe.

1970 war Hoesch auf 27 Messen und Ausstellungen im In- und Ausland vertreten. Wo und was wir im vergangenen Jahr ausstellten, zeigt unser »Messekalender 1970« – an welchen Messen wir uns 1971 beteiligen, gibt die Aufstellung auf dieser Seite wieder.

Vorschau auf den Hoesch Messekalender 1971

- | | |
|---------------------------------------|---|
| 7.2. bis 14.2. | Verona |
| SA.MO.TER – 8. | Internationale Fachmesse für Bau- und Erdbewegungsmaschinen |
| 18.2. bis 28.2. | Brüssel |
| Salon du Bâtiment – 12. | Internationale Baumesse |
| 27.2. bis 7.3. | München |
| 16. | BAUMA – Internationale Baumaschinenmesse |
| 3.3. bis 7.3. | Stuttgart |
| INTHERM 71 – Internationale Fachmesse | Ölfeuerung und Gasfeuerung |
| 13.3. bis 21.3. | München |
| 23. | Internationale Handwerksmesse |
| 14.3. bis 23.3. | Leipzig |
| | Leipziger Frühjahrsmesse |
| 24.3. bis 4.4. | São Paulo |
| | Deutsche Industrieausstellung |
| 31.3. bis 4.4. | Frankfurt |
| 6. | Internationale Ausstellung Sanitär, Heizung, Klima |
| 1.4. bis 8.4. | Utrecht |
| | Internationale Baumesse |
| 22.4. bis 30.4. | Hannover |
| | Hannover Messe |
| 8.5. bis 15.5. | Dortmund |
| 3. | Interschul – Internationale Schulausstellung |
| 20.5. bis 23.5. | Nürnberg |
| 72. | Zentralverbandstag des Dachdeckerhandwerks |
| 10.6. bis 13.6. | Stuttgart |
| R '71 | Internationale Rolladen-Fachmesse |
| 13.6. bis 22.6. | Posen |
| | Internationale Messe |
| 4.9. bis 13.9. | Brünn |
| | Internationale Messe |
| 5.9. bis 12.9. | Leipzig |
| | Leipziger Herbstmesse |
| 9.9. bis 19.9. | Zagreb |
| | Internationale Messe |
| 16.9. bis 26.9. | Frankfurt |
| | Internationale Automobilausstellung |
| 16.9. bis 23.9. | Düsseldorf |
| K '71 | 6. Internationale Kunststoffmesse |
| 5.10. bis 14.10. | Berlin |
| | Deutsche Industrieausstellung |
| 18.11. bis 28.11. | Paris |
| | BATIMAT – Internationaler Bausalon |

Hoesch Messekalender 1970

24. Januar bis 1. Februar 1970

Hannover

CONSTRUCTA 1970

Nachdem die CONSTRUCTA 1967 für uns und den größten Teil der Aussteller sehr erfolgreich verlaufen war, beteiligten wir uns 1970 mit zwei großen Ausstellungsständen, auf denen Hoesch-Isowand und Trapezblech, Platal, Pladur, Stahlrohre, Profile, Spundwände und Blefa-Wohnraum-Dachfenster ausgestellt wurden.



15. bis 18. Februar 1970

Köln

Hausrat- und Eisenwarenmesse

Seit einigen Jahren beteiligen wir uns mit Blefa-Wohnraum-Dachfenstern und mit Regalen aus Selbstbauprofilen von Federstahl Kassel im Frühjahr und Herbst an der Hausrat- und Eisenwarenmesse in Köln.



★

★

21. bis 25. Februar 1970

Düsseldorf

EUROSHOP '70

Im zweijährigen Turnus findet auf dem Düsseldorfer Messegelände die EUROSHOP statt. Seit mehreren Jahren stellen wir Produkte des Trierer Walzwerks aus. Im vergangenen Jahr kamen Isowand und Döhner-Kaltband-Feinprofile dazu.



1. bis 10. März 1970

Leipzig

Leipziger Frühjahrsmesse

An der Leipziger Frühjahrsmesse beteiligten sich im vergangenen Jahr rund 10000 Aussteller aus 75 Ländern. Neben unserem Stand in Halle 3 mit einem Überblick über das gesamte Hoesch-Erzeugungsprogramm stellte in Halle 15 Titan Verpackungsmaschinen, Stahl- und Kunststoffbänder aus.



13. bis 21. März 1970

Zürich

9. Importmesse

Die 9. Importmesse, die auf dem Ausstellungs- und Messegelände der »ZÜSPA« in Zürich stattfand, ist vorwiegend eine Fachveranstaltung der metallverarbeitenden Industrie. Das Schwergewicht unserer Ausstellung lag bei Kaltprofilen, Spezialprofilen und Feinprofilen (Walzwerke Hohenlimburg-Schwerte), bei Platal und Pladur (Trierer Walzwerke) sowie bei Kugeldrehverbindungen (Rothe Erde).



14. bis 22. März 1970

München

Internationale Handwerksmesse

Die Internationale Handwerksmesse fand im vergangenen Jahr zum 22. Male statt. Wir waren mit Isowand, Wohnraum-Dachfenstern, Kaltprofilen und Feinprofilen, mit Platal und Regalen und Wandverkleidungen aus Platal und kupferplattiertem Bandstahl vertreten.



★

14. bis 22. März 1970

Brüssel

BATIMENT

Der 11. Salon SALON INTERNATIONAL DU BATIMENT ET DES ARTS DECORATIFS in Brüssel wurde von uns mit Wohnraum-Dachfenstern der Blefa beschickt.



22. bis 29. April 1970

Utrecht

WORLDPACK / MACROPACK

Dieser Ausstellung hatte die World Packaging Organisation im vergangenen Jahr zum ersten Mal den Titel Worldpack verliehen. Titan stellte Verpackungsmaschinen und Bänder aus Stahl und Kunststoff aus.



★

★

25. April bis 3. Mai 1970

Hannover

Hannover Messe

Unter dem Kennwort »Stahl aktuell« präsentierten die Gesellschaften der Hoesch-Gruppe ihr Fertigungsprogramm. Große Aufmerksamkeit wurde der von Hoesch und Bayer gemeinsam entwickelten Sandwichkuppel zuteil, die nun das Informationszentrum der Hannover Messe ist. In unserem Messehaus an der Stahlstraße gaben wir einen weiteren Hinweis auf die Sandwichbauweise und stellten dazu Bänder, Bleche, Rohre, Profile und andere Erzeugnisse der Stahlverarbeitung aus. In Halle 17 war Rothe Erde-Schmiedag mit Kugeldrehverbindungen und Lenkkränzen, in Halle 18 das Trierer Walzwerk mit Platal, Pladur und anderen oberflächenveredelten Bändern und Blechen vertreten, während in Halle 22 die Siegerlandwerke Hoesch-Bauteile und den gesamten Stahlbau und die Blefa Wohnraum-Dachfenster ausstellten.



7. bis 10. Mai 1970

Hannover

DACH UND WAND

Der 71. Zentralverbandstag des Dachdeckerhandwerks fand im vergangenen Jahr in der Stadthalle in Hannover statt. Wie in den vergangenen Jahren wurde diese Veranstaltung von einer Fachausstellung umrahmt, auf der wir Wohnraum-Dachfenster, Fassadenverkleidungen und Trapezprofiltdächer ausstellten.



21. bis 31. Mai 1970

Paris

EXPOMAT

Die EXPOMAT ist für den französischen Raum die einzige bedeutende Fachausstellung für Baumaschinen, Baustoffmaschinen und Baustellenbedarf. Neben Rothe Erde-Kugeldrehverbindungen stellte Hohenlimburg-Schwerte Spezialprofile aus.

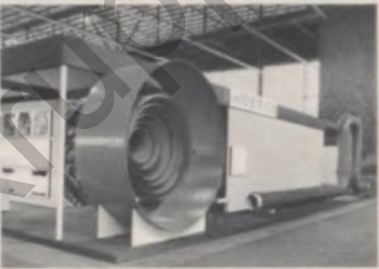


1. bis 7. Juni 1970

Essen

INTEKA

Über das umfassende Gebiet der Kraftwerkstechnik unterrichtete die erste Internationale Ausstellung »Technik in Wärme-kraftanlagen«. Das Schwerk Gewicht unserer Ausstellung lag bei kunststoffbeschichteten Blechen für den Isoliersektor (Platal, Platal T), Verbundblechen für Lärmbekämpfung (Bondal), Stahlrohren für Kraftwerksanlagen und Stahlrohren für den Kessel- und Druckbehälterbau.



8. bis 23. Juni 1970

Moskau

INTERGAS 70

Zugleich mit dem 11. Internationalen Gaskongreß fand in Moskau die INTERGAS 70 statt. Hoesch beteiligte sich mit den Produkten der Röhrenwerke.



★

14. bis 23. Juni 1970

Posen

Internationale Messe

Die Internationale Posener Messe wird jedes Jahr im Juni veranstaltet. Unser Hallenstand bot einen Querschnitt aus dem Erzeugungsprogramm. Zusätzlich zeigten wir auf dem Freigelände Hoesch-Isowand und das MFD-Aufgleisgerät.



17. bis 24. Juni 1970

Frankfurt

ACHEMA

Die ACHEMA bietet allen Interessenten einen umfassenden Überblick über die Entwicklung der wissenschaftlichen und technischen Chemie. Hoesch war mit einem Freigelände- und einem Hallenstand vertreten. Unser Beitrag lag bei kunststoffbeschichteten Blechen für den Isoliersektor, Hoesch-Werkstoffen zum Korrosionsschutz und zur Lärmbekämpfung, Spezialprofilen aus Edelstahl, stranggepreßten Profilen aus unlegiertem Titan, Stahlrohren für den Apparate- und Kesselbau für Raffinerien und petrochemische Anlagen, Fässern, Trommeln und Behältern für Füllgüter der chemischen Industrie.



★

★

14. bis 23. August 1970

Malmö

BYGG-MA

In Malmö fand im August die 3. Spezialmesse für die Bauindustrie statt. An dieser Ausstellung beteiligte sich Hoesch mit Produkten der Siegerlandwerke, vor allem mit Hoesch-Isowänden und Trapezblechen.



29. August bis 13. Sept. 1970

Essen

3. Verkehrsausstellung
SCHIENE UND STRASSE

Dieser Verkehrsausstellung mit stark regionalem Charakter war eine Industriefachschau angegliedert, bei der wir Rothe Erde-Kugeldrehverbindungen für Drehgestelle und unseren Feder-nageloberbau zeigten.



★

30. August bis 6. Sept. 1970

Leipzig

Leipziger Herbstmesse

Wie in den vergangenen Jahren waren wir auf der Leipziger Herbstmesse wieder mit einem Informationsstand vertreten.



6. bis 15. September 1970

Hannover

IHA 70 – Internationale Werkzeugmaschinen-ausstellung

Die Internationale Werkzeugmaschinenausstellung in Hannover war die bisher umfassendste Ausstellung dieses Industriezweiges, die in Deutschland veranstaltet wurde. Es beteiligten sich 1277 Aussteller aus 27 Ländern. Wir nahmen mit Erzeugnissen der Maschinenfabrik Deutschland teil.



5. bis 14. September 1970

Brünn

Internationale Messe

Seit 1962 nimmt Hoesch an dieser bedeutenden internationalen Messe in der CSSR teil. Wir zeigten einen Überblick über das Gesamtprogramm und führten im Freigelände ein Aufgleisgerät der Maschinenfabrik Deutschland vor.

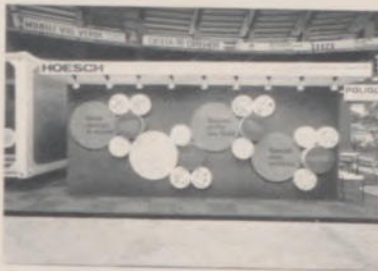


7. bis 12. Oktober 1970

Genua

Internationale Containerausstellung

Wie zuvor in Hamburg und Rotterdam beteiligte sich Hoesch an der Ausstellung in Genua mit Schwerter Spezialprofilen für den Containerbau.



9. bis 15. Oktober 1970

Stockholm

Internationale Technische Messe

Ausgestellt wurden insbesondere Rothe Erde-Kugeldrehverbindungen. Daneben waren die Röhrenwerke mit Stahlrohren und Döhner mit Profilen vertreten.



13. bis 24. Oktober 1970

Bukarest

Internationale Messe

Nachdem wir uns 1965 an der »Deutschen Industrieausstellung Bukarest« beteiligt hatten, fand im vergangenen Jahr auf dem erweiterten Ausstellungsgelände erstmals eine umfassende internationale Messe statt. Für die Bundesrepublik Deutschland hat die NOWEA, Düsseldorf, eine Gemeinschaftschau organisiert.



10. bis 20. September 1970

Zagreb

Internationale Herbstmesse

Die Bundesrepublik Deutschland ist in Zagreb der größte, ausländische Aussteller. Während wir im Hallenstand einen Überblick über das Gesamtprogramm gaben und auf einer besonderen Standfläche Verpackungsmaschinen, Verpackungsbänder in Stahl und Kunststoff zeigten, wurden im Freigelände Hoesch-Isowände und Aufgleisgeräte der Maschinenfabrik Deutschland gezeigt.



18. bis 27. September 1970

Berlin

Deutsche Industrieausstellung

Unter dem Thema »Der Mensch und die Technik« beteiligte sich die Stahlindustrie mit einem Gemeinschaftsstand an der Deutschen Industrieausstellung in Berlin.



21. bis 25. Oktober 1970

München

CONTAINERIZATION 70

Kurz nach Genua fand wieder eine Containerausstellung statt, diesmal in München mit fast den gleichen Ausstellern und Ausstellungsstücken.



9. bis 15. November 1970

Paris

19. Internationale Ausstellung für Verpackung

1200 französische und ausländische Aussteller zeigten auf 620 Ständen ihre Erzeugnisse auf dem Verpackungssektor. Hoesch stellte Titan-Umreifungsapparate und -maschinen für Packband aus Stahl und Kunststoff, Ballenbänder, Kunststofffolien, Packband aus Stahl und Kunststoff aus.



»Tonnendenken« darf Sicherheit nicht gefährden

Unfallschutz, diskutiert vor den Europäischen Gemeinschaften



»Für die Verbesserung der Arbeitssicherheit ist kein Einsatz zu groß, sei es Produktionsverzicht im Interesse des Menschen, seien

es die Kosten für die Verbesserung der Unfallverhütung, seien es Mittel für die Unfallforschung oder der ideelle Einsatz des einzelnen.« Mit diesen Worten — allen Anwesenden aus dem Herzen gesprochen — schloß Willi Michels, Mitglied des Bundestages und Vorstandsmitglied der IG Metall, sein Referat über die Beteiligung der Arbeitnehmer an der Verhütung von Arbeitsunfällen, das er in Luxemburg bei einer Tagung der Europäischen Gemeinschaften hielt.

Zuvor hatte Willi Michels festgestellt, daß die Mitarbeit der

Arbeitnehmer bei Unfallverhütungsmaßnahmen voll gewährleistet sein müsse und daß als Schwerpunkte der Bemühungen gelten müßten:

- die gesetzlichen Bestimmungen für den Bereich Arbeitssicherheit aufeinander abzustimmen,
- die Sicherheitsausbildung zu fördern,
- die betriebs- und arbeitsplatzbezogene Forschungsarbeit zu fördern,
- die Forschungsergebnisse verstärkt zu publizieren,
- Empfehlungen für den Einsatz von Sicherheitsfachleuten und ihre Stellung im Unternehmen durch die Gemeinschaft auszuarbeiten.

Zur Entwicklung der Unfallzahlen in der Eisen- und Stahlindustrie erklärte Willi Michels, »daß die Häufigkeit der Arbeitsunfälle sich parallel zur Steigerung der Produktion — ohne entsprechende Kapazitätserhöhung — entwickelt«. Die Unfallhäufigkeit stehe im unmittelbaren Zusammenhang mit dem Auslastungsgrad der Erzeugungsanlagen. »Tonnendenken« dürfe deshalb nicht ausschlaggebend sein, sondern Gesundheit und Sicherheit des Menschen müßten im Vordergrund stehen.

▼ Betriebschef Striepeke des Werkes Gevelsberg (Mitte) und Herbert Warzecha (hinten rechts), Leiter des Arbeitsschutzes von Rothe Erde-Schmiedag, bei einer Besprechung des Werkssicherheitsausschusses

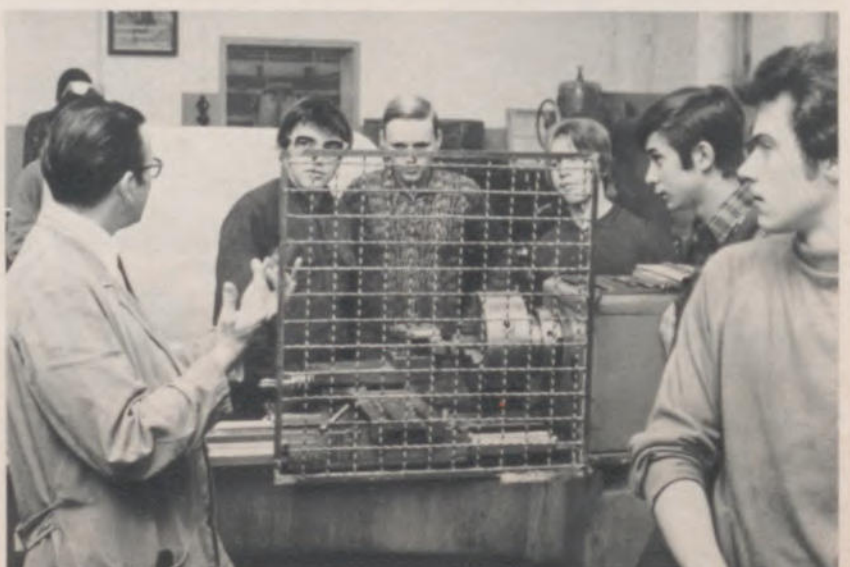


Auf derselben Tagung sprach auch Dr. Helmut Karl, der als Leiter des Arbeitsschutzes bei Hoesch vielen unserer Leser bekannt sein

wird. Zu seinem Thema, »Maßnahmen zur Sicherheitsausbildung«, erklärte er einleitend, daß Arbeitssicherheit auch heute noch in weiten Kreisen als eine rein technische Angelegenheit angesehen werde, und deshalb versuche man, vor allem durch die Art der konstruktiven Gestaltung der Arbeitsmittel, die Sicherheit am Arbeitsplatz zu erhalten.

Nun sei aber in jedem Arbeitsprozeß mehr oder minder entscheidend der Mensch eingespannt. Er könne Unfälle verursachen, obgleich alle sicherheitstechnischen Bedingungen erfüllt seien. Ebenso häufig verursache er dadurch Unfälle, daß er bei der Planung und Konstruk-

▼ Ausbildungsleiter Waldemar Thiemann informiert die Lehrlinge über die Vorteile des Schutzgitters an der Drehmaschine



tion von Arbeitsmitteln und Arbeitsabläufen die Arbeitssicherheit nur unzureichend berücksichtige. Aus beiden Feststellungen ergebe sich die Konsequenz, Arbeitssicherheit sowohl mit Hilfe technischer Vorkehrungen als auch durch psychologisch-pädagogische Methoden zu erreichen. Sicherheitsausbildung sei ein Kernstück dieses Aufgabenbereiches.

Dr. Karl sagte: »Arbeitssicherheit beruht zu einem wesentlichen Teil auf ausreichender Information aller am Produktionsprozeß Beteiligten. Erst die wirksame Ausbildung ermöglicht ein bewußt auf Unfallverhütung gerichtetes Handeln... Erstes Ziel der Sicherheitsausbildung ist es, im Menschen aktives Sicherheitsbewußtsein, das heißt, eine positive innere Einstellung zur Arbeitssicherheit zu formen und das Bedürfnis nach unfallfreiem Arbeiten zu wecken oder zu stärken. Zweites Ziel der Sicherheitsausbildung ist es, Wissen zu vermitteln und Fertigkeiten zu üben, damit der Ausgebildete den Sicherheitsanforderungen seiner Tätigkeit gerecht werden kann.«

Sicherheitsausbildung sei um so wirksamer, je besser es gelinge, sie mit dem herkömmlichen Berufs- oder Tätigkeits-Aus-



bildungsprozeß zu verschmelzen. Sie dürfe nicht getrennt und losgelöst von dem Lernvorgang gesehen und behandelt werden, den der Mensch durchlaufen muß, um eine bestimmte Tätigkeit erfolgreich bewältigen zu können.

Arbeitssicherheit gehöre unabdingbar zu den Führungsaufgaben des Unternehmers und der betrieblichen Vorgesetzten. Hinsichtlich des auszubildenden Personenkreises gelte der Grundsatz, daß alle Betriebsangehörigen ohne Ausnahme informiert werden müßten, und zwar — der Reihenfolge nach — möglichst von oben nach unten. Besonders intensiver und umfassender Ausbildung bedürften die betrieblichen Führungskräfte und diejenigen Belegschaftsangehörigen, die Tätigkeiten mit besonderer Gefährdung ausübten.

Jede betriebliche Ausbildung sollte zumindest folgende Informationen vermitteln:

1. Allgemeine Hinweise auf die möglichen Unfallgefahren im Betrieb und das entsprechende sicherheitsgerechte Verhalten.

2. Besondere Aufklärung über ein solches Verhalten an bestimmten Arbeitsplätzen, bei Benutzung gewisser technischer Einrichtungen oder bestimmter Räumlichkeiten.

▲ Walter Reuber (2. v. l.) ist Sicherheitsmeister bei den Hüttenwerken. Er erläutert die Vorteile von Schutzhelmen mit fester Sicherheitsbrille

3. Unterrichtung über geeignete Arbeitssicherheitsausrüstung und zweckmäßige Körperschuttmittel.

Daß diese Forderungen von Dr. Karl nach Information und betrieblicher Ausbildung nicht im luftleeren Raum stehen, sondern bei Hoesch seit langem gründlich geübte Praxis sind, veranschaulichen unsere Bilder.

◀ Rudolf Preiss (rechts), Sicherheitsingenieur bei Hohenlimburg-Schwerte, und Alfred Zipp (links), Unfallobmann im Hohenlimburger Betriebsrat, erklären eine Schutzvorrichtung an der Prüfpresse für Schraubenfedern



UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 1. 1971

Hans Küpper · Fernmelder
Werk Phoenix

2. 2. 1971

Benno Niggemann · Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

7. 2. 1971

Heinrich Schlehkamp · Dreher
Werk Phoenix

20. 2. 1971

Anton Bernatzki · Dreher
Werk Union

23. 2. 1971

Clemens Steinberg · Schlosser
Werk Union

27. 2. 1971

Fritz Thiel · Mann am Hauptsteuerstand
Werk Westfalenhütte

Schwinn AG

27. 2. 1971

Ernst Zimmer · Lagerarbeiter

25

1. 2. 1971

Walter Oberlack · Walzenschleifer
Werk Westfalenhütte

1. 2. 1971

Edmund Prothmann · Schlosser
Werk Westfalenhütte

4. 2. 1971

Waldemar Falke · Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

5. 2. 1971

Fritz Kauke · Abteilungsleiter
Werk Phoenix

6. 2. 1971

Günter Pertek · Elektrowickler
Werk Phoenix

8. 2. 1971

Helmut Schaguhn · Maschinist
Werk Phoenix

9. 2. 1971

Paul Schmidt · Apparatemechaniker
Werk Union

12. 2. 1971

Karl Zalden · Kfz.-Schlosser
Werk Phoenix

13. 2. 1971

Dr.-Ing. Wilhelm vor dem Esche
Betriebsdirektor
Werk Westfalenhütte

14. 2. 1971

Karl Specht · Hauptgruppenleiter
Werk Phoenix

14. 2. 1971

Wilhelm Kritzler · Schlosser
Werk Westfalenhütte

14. 2. 1971

Adalbert Masiak · Elektrowickler
Werk Union

15. 2. 1971

Hans-Josef Reineke · Konstruktions-schweißer
Werk Phoenix

16. 2. 1971

Helmut Jabsen · Werkschutzmann
Werk Westfalenhütte

18. 2. 1971

Elvira Stödter · Kfm. Angestellte
Werk Westfalenhütte

18. 2. 1971

Max Kossowski · Lokführer
Werk Westfalenhütte

18. 2. 1971

Kurt Meyer · Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

18. 2. 1971

Heinrich Rabelt · Schlosser
Werk Phoenix

19. 2. 1971

Werner Waschik · Werkmeister
Werk Westfalenhütte

21. 2. 1971

Paul Gärtner · Bohrer
Werk Union

26. 2. 1971

Heinz Bruckert · Schlosser
Werk Union

Hoesch Siegerlandwerke AG

6. 2. 1971

Herbert Gattwinkel · 1. Beizer
Werk Eichen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

4. 2. 1971

Karl-Heinz Winkels · Walzmeister
Warmwalzwerk Hlb.

4. 2. 1971

Franz Lohölter · Elektriker-Ausbilder
Ausbildungswerkstatt Schwerte

4. 2. 1971

Theodor Eley · Elektriker
Elektrobetrieb

7. 2. 1971

Karl Unger · Betriebsschreiber
Beizerei, Zuricherei, Verladung

8. 2. 1971

Richard Heider · Federnarbeiter
Federnwerk

11. 2. 1971

Gustav Brüggemann · Stapelfahrer
Blankstahlzieherei

13. 2. 1971

Heinrich Langhals · Bandstahlrichter
Kaltwalzwerk Hlb.

14. 2. 1971

Friedrich Zappe · Elektriker
Federnwerk

18. 2. 1971

Günter Heep · Kaltwalzwerker
Kaltwalzwerk Hlb.

23. 2. 1971

Franz Schröder · Kaltwalzer
Kaltwalzwerk Letmathe

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

5. 2. 1971

Waldemar Schmitt · Stahlformbauer
Werk Dortmund

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH 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

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Reederei und Kohlenhandel 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

Vereinigte Achsenwerke GmbH Dortmund

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Scripelliti SA Industria 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. Tokio

Handel

American Hoesch Inc. New York

Hoesch Belgique SA Hoesch Belgie NV Brüssel

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Hoesch Zürich AG Zürich

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Paris

Rothe Erde Italiana SpA Milano

FOTO WETT BEWERB

»REGEN«

- 1 Eduard Podemski
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Günter Gayk
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Karl Lauber
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Erika Opfer
Hoesch Handel AG
- 5 Alfred Retzlaff
Dittmann & Neuhaus AG
- 6 Günter Urbaniak
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Februar Fotos zu dem Thema »Das Gruppenbild« und bis zum 3. März Fotos zu dem Thema »Winter hier und anderswo« einreichen.

WERK UND WIR- FOTOWETTBEWERB '71

Januar	■ Regen
Februar	Reklame überall
März	Das Gruppenbild
April	Winter hier und anderswo
Mai	Spiegelungen
Juni	Straßen, Mauern, Häuser
Juli	Das Steckenpferd
August	Landschaft
September	Tiere
Oktober	Mensch und Arbeit
November	Aus dem Urlaub
Dezember	Unsere Kinder

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

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ■ Verantwortlicher Redakteur: Erhard

Jahn. Redaktion: Wolfgang Zöllner und Annemarie Stenderhoff ■ Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441, Fernschreiber 0822294/0822123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 1 bis 16, Dr. Günter Sieber ■ Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Ingeborg

Wintermeier ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ■ Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Lotte Hertling, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing (Seiten 16 bis 19), und Hans Geisen, Basel.



1



2



3



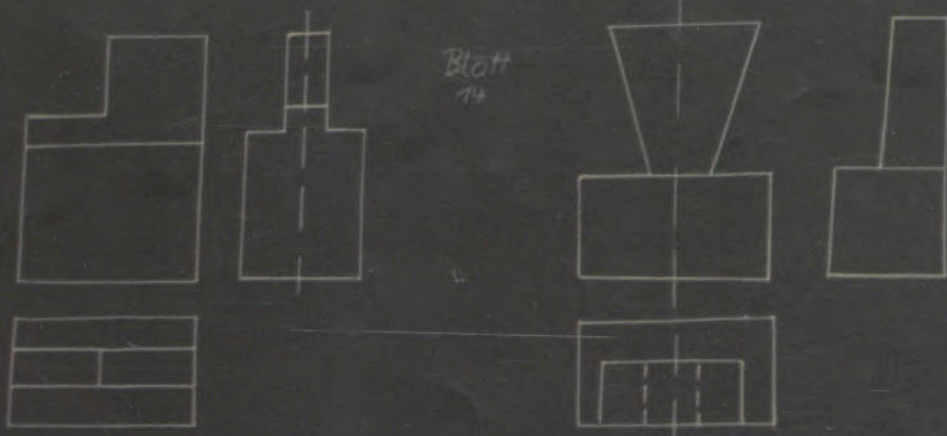
4



5



6



Betriebsrat

Jugendausschuß

Jugendvertretung

↑
↑
↑
↑
auszubildende

