



WERK und WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

10
1975



INHALT

- 254 Auf sechs Hoesch-Beinen steht diese Bohrinself
- 257 Dankward Börngen 25 Jahre bei Hoesch
- 257 Bekanntmachung der BKK
- 258 Dortmunder Eisenhandel GmbH. Service nach System
- 260 Chorfreunde Hoesch Röhrenwerke: Junge Stimmen in Hamm
- 260 Hoesch in Aberdeen
- 261 Zweimal Geistesgegenwart: Rettung aus Unfallgefahr
- 262 Höchster belgischer Architektur-Preis für ein Gebäude mit Hoesch-Bauteilen
- 263 Allwetterrolltreppen von O & K nun auch in Dortmund
- 264 Blefa-Behälter sichern radioaktive Abfälle
- 266 Der kluge Mann schlägt vor
- 267 Fallschirmspringen – Hobby für mutige Leute
- 269 Rentner zu Besuch im Federnwerk Olpe
- 270 IAA 1975: Kleine Nach-, Spät-, Aus- und Blütenlese
- 271 Neues von der Beihilfe-Kasse der Hoesch-Belegschaft
- 272 Hobby Wandern: für Andreaskreuz und weiße Raute
- 273 Schwerster MFD-Gießkran in Betrieb
- 274 Alt werden ist keine Krankheit
- 276 Altglas wird Neuglas
- 277 Unsere Jubilare
- 278 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 279 Der Fotowettbewerb

Bei Hoesch erschmolzen, gegossen, gewalzt, gebogen und geschweißt

Im Werk Phoenix der Hoesch Hüttenwerke wurden dickwandige Rohre für sechs ausfahrbare Beine einer Hubbohrinsel gefertigt. Die Bohrinself wird von der Firma „Howaldtswerke – Deutsche Werft AG Hamburg und Kiel“ gebaut. An die Fertigung der Rohrbeine wurden hohe Anforderungen hinsichtlich Material, Maßhaltigkeit und Schweißnahtausführung gestellt, da von ihnen Stabilität und Sicherheit der gesamten Bohrinself abhängen.

Die arabischen Ölpreiserhöhungen haben die „Off-shore-Ölgewinnung“, die Erdölförderung vor der Küste, in ungeahnter Weise gefördert. Zwar wurden schon in den fünfziger Jahren vor Kalifornien und im Golf von Mexiko in flachen und relativ ruhigen Küstengewässern bis zu einhundert Meter Tiefe reichende Bohrtürme errichtet, aber den großen Sprung vorwärts mit Bohrtiefen bis zu mehreren hundert Metern und auch bei schwierigen

Auf sechs Hoesch-Beinen steht diese Bohrinself

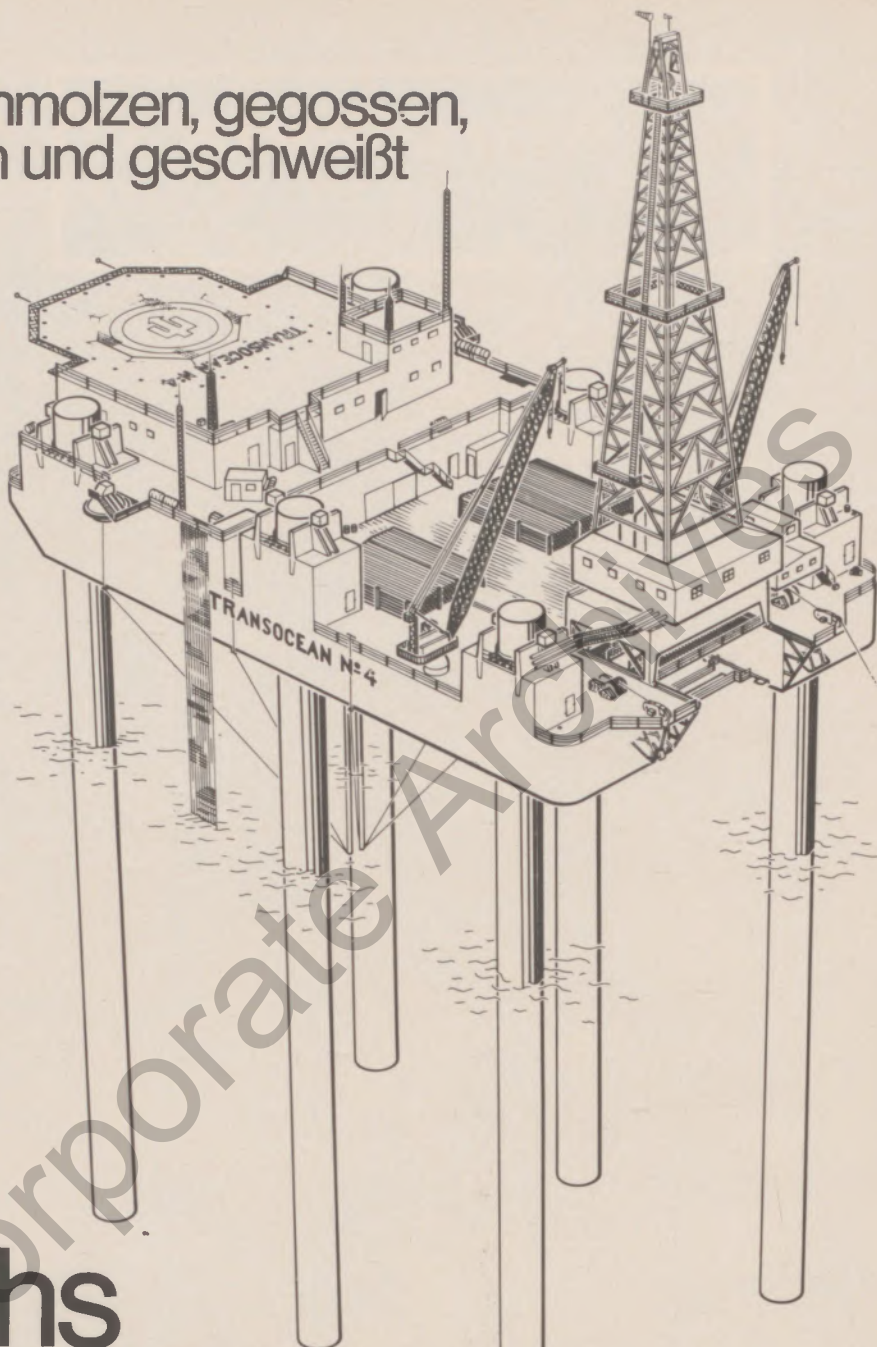
Meeresverhältnissen haben erst die letzten Jahre gebracht. Besonders die Operationen in der stürmischen Nordsee haben technische Leistungen und Einrichtungen höchsten Ranges erzwungen. Dazu gehören die riesigen Bohrinself in Stahl oder Beton, und die hundert und mehr Kilometer langen Öl- und Gasleitungen auf dem Meeresgrund.

Ende Juli 1974 gab es 305 Off-shore-Bohranlagen in der Welt, davon 148 feststehende Bohrplattformen, 83 Halbtaucher-Bohrinself, 74 Bohrschiffe und -leichter. 1976 dürften es 450 sein, davon 155 Halbtauchinself und über 100 Bohrschiffe und -leichter.

1973 kamen bereits ein Fünftel der Welterdölförderung und ein Zehntel der Erdgasförderung vom Meeresboden. Nach Untersuchungen der Vereinten Nationen liegen fünfzig Prozent der Erdöl- und Erdgasreserven der Welt unter dem Meeresboden.

Titelseite: Rohrabschnitte mit einem Durchmesser von 3 680 Millimeter, aus denen die sechs 86 Meter langen Beine für eine Bohrinself zusammengeschweißt werden, entstanden bei unseren Hüttenwerken. Der numerierte Einzelschuß wird aus Grobblech hergestellt. Kurt Hoffmann hat den Biegevorgang beendet. Nun wird das Blech zusammengeheftet, um die Maßhaltigkeit zu gewährleisten

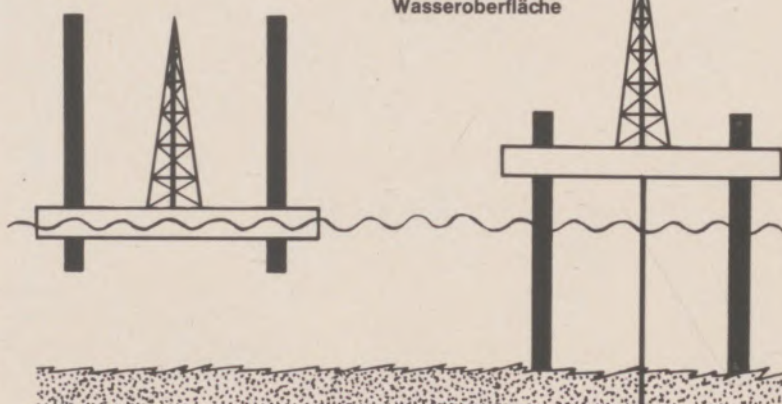
Rückseite: Der alte Menschheits Traum, wie ein Vogel durch die Luft zu fliegen – beim Fallschirmsport hat er sich fast erfüllt. Hoesch-Kaufmann Helmut Klein steuert beim Zielsprung die zehn Zentimeter große Scheibe an



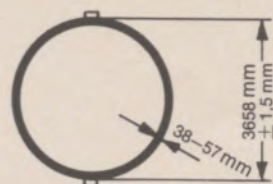
Bohrinsel (Selbstheber) auf der Fahrt zur Bohrlokation



An der Bohrlokation hebt sich die Bohrinself durch die abgesenkten Stützbeine über die Wasseroberfläche



Schnitt durch Bohrinselfbein



φ-Toleranz im Bereich der Auflagenfläche der Antriebszahnstangen



◀ Die Fertigung der Bohrinsel-Beine im Werk Phoenix beginnt mit dem Anzeichnen des Grobbleches. Herbert Zengerling und Wolfgang Pollmann kontrollieren durch Messen der Diagonalen die Maßhaltigkeit der Bleche

▼ Die Verformung der Bleche auf der Vierwalzen-Blechbiegemaschine. Robert Stanek und Adolf Bekel beim ersten Anbiegen einer zwei Meter breiten und zehn Meter langen Tafel, die mit dem Hallenkran durch die Walze gezogen wird

Am Bau einer Bohrinsel, die bei Wassertiefen bis fünfzig Meter über 6 500 Meter tief bohren kann, ist Hoesch beteiligt. Im Werk Phoenix der Hüttenwerke werden die sechs ausfahrbaren Beine dieser Insel hergestellt, das heißt: 2 400 Tonnen Hoesch-Stahl werden zu dickwandigen Rohren von je neun Meter Länge gebogen und verschweißt.

Dieser Bohrinseltyp, eine schwimmfähige und sich selbst hebende Bohrinsel, wird von der Firma Howaldtswerke-Deutsche Werft AG gebaut. Sie soll die Bezeichnung „Transocean 4“ erhalten, wird in Hamburg fertiggestellt und soll 1976 abgeliefert werden.

„Transocean 4“ ist eine Insel, die auf sechs ausfahrbaren Beinen fest auf dem Grund steht. Sie ähnelt ihren Vorgängerinnen „Transocean 1“ (1964) und „Transocean 2“ (1966), ist aber größer und kräftiger als diese. Für den Bohrturm wurde eine Ausführung gewählt, die sich in der Nordsee bereits zehn Jahre bewährt hat.

Die Abmessungen der rechteckigen Plattform werden etwa 69 mal 43 Meter bei einer Höhe von 5,5 Meter betragen. Die Bohrinsel enthält außer den Bohr- und Hebe- maschinenanlagen Wohnräume für 63 Mann und einen Hubschrauberlandeplatz.

Wie „Transocean 4“ aussehen wird, verdeutlicht die perspektivische Zeichnung der Werft; wie sie arbeitet, zeigt eine Grafik unserer Hüttenwerke. Über den Bau bei der Werft und über den Stapellauf von „Transocean 4“, werden wir zu gegebener Zeit berichten.

An die Fertigung der Insel-Beine werden selbstverständlich höchste Anforderungen hinsichtlich Material, Maßhaltigkeit und Schweißnahtausführung gestellt, schließlich hängt von ihnen die Sicherheit der Bohrinsel ab. Deshalb ist es gut, daß alle Stufen der Herstellung – von der Stahlerzeugung über die Blechwalzung bis zur Verarbeitung – bei Hoesch in einer Hand liegen. So können unsere Qualitäts- und Abnahmestellen die exakte Einhaltung auch extremer Qualitätsvorschriften garantieren.



Hier bewährt sich das fachliche Können unserer Mitarbeiter

Genaueren Aufschluß über Ausführung und Problematik dieses Auftrages gab uns Dr. Peter Funke, der Leiter der Weiterverarbeitung Phoenix: „Wir stellen Sektionen genannte Rohrabchnitte von jeweils neun Meter Länge her, die vom Kunden zu Rohrbeinen von 86 Meter Länge zusammengeschweißt werden.“

Diese Sektionen sind Lieferteile aus jeweils drei beziehungsweise vier Rohrschüssen, die durch Rundnähte aneinandergefügt sind. Als Material wird hochwertiger Feinkornbaustahl (EH 36, Streckgrenze 36 kp/mm²) verwandt, der im Hinblick auf die hohen Anforderungen gewählt wurde, denen das Bauteil im Betrieb, d. h. bei Einsatz zur Erbohrung von Erdöl in der Nordsee unterliegt.

Die Stärke des vom Walzwerk (F 2 Ph) in Hörde gelieferten Grobbleches für die einzelnen Schüsse liegt zwischen 38 und 57 Millimeter; dies bedeutet eine besondere Anforderung an die walztechnische Herstellung im Hinblick auf die genaue Einhaltung der Streckgrenze bei der genannten großen Blechdicke. Der Durchmesser der Rohre liegt bei rund 3,66 Meter. Dieser große Durchmesser darf Abweichungen von nur wenigen Millimetern haben. Im Betriebszustand sind an den Rohrbeinen, die die Bohrinselfragen, je zwei Zahnstangen außen angebracht zum Absenken beziehungsweise Anheben der Insel; im Bereich dieser Zahnstangen wird für den Durchmesser nur eine Toleranzbreite von 1,5 Millimeter zugestanden.

Die Bearbeitung des Materials stellt im Hinblick auf die Maßgenauigkeit, besonders hinsichtlich des Unter-Pulver-Schweißens der Nähte, sehr hohe Anforderungen an die Werkstatt. Die Längsnähte der einzelnen Schüsse sowie die Rundnähte zur Verbindung von einem Rohrschuss mit dem nächsten zur Erstellung einer Sektion werden in mehreren Lagen maschinell Unter-Pulver geschweißt. Durch besondere Maßnahmen wird dabei erreicht, daß keine Einschlüsse oder Fehler beim Schweißen in der Naht verbleiben. Diese hochwertige Fertigung verlangt besonderes fachliches Können und die Aufmerksamkeit der beteiligten Mitarbeiter im Betrieb, vor allem deshalb, weil während bestimmter Abschnitte der Fertigung unter Vorwärmung des Materials geschweißt werden muß, um Schweißspannungen so gering wie möglich zu halten.

Die Güte der auszuliefernden Sektionen wird geprüft durch Röntgen der Schweißnähte mit

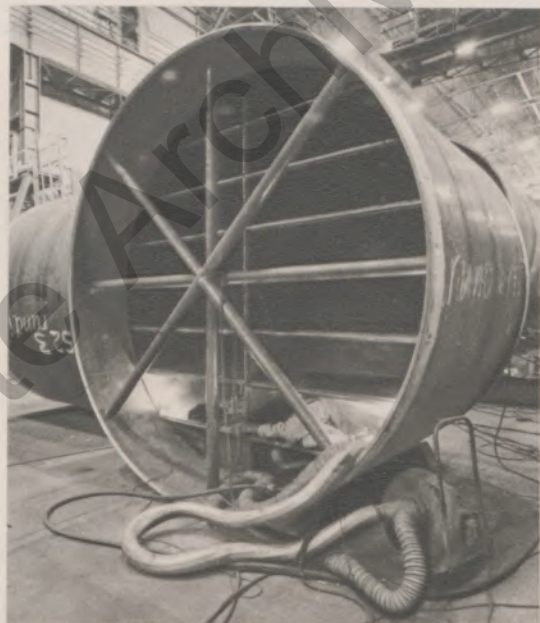
▼ Drei Einzelschüsse sind nach dem Rundbiegen zur Sektion zusammengebaut. Schweißfacharbeiter Karl-Heinz Göbhard zieht mit der Unter-Pulver-Schweißanlage die Innennähte zur Verbindung der Einzelschüsse



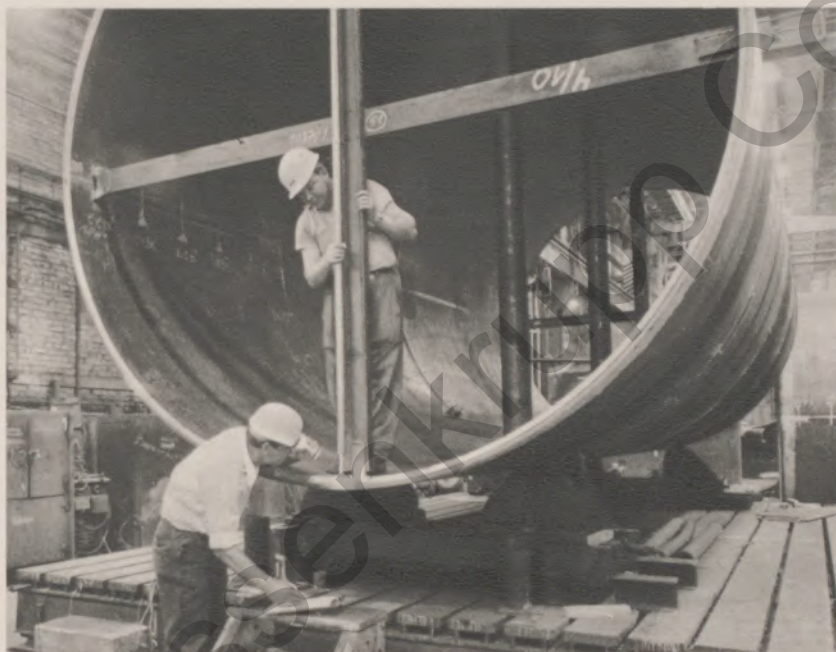
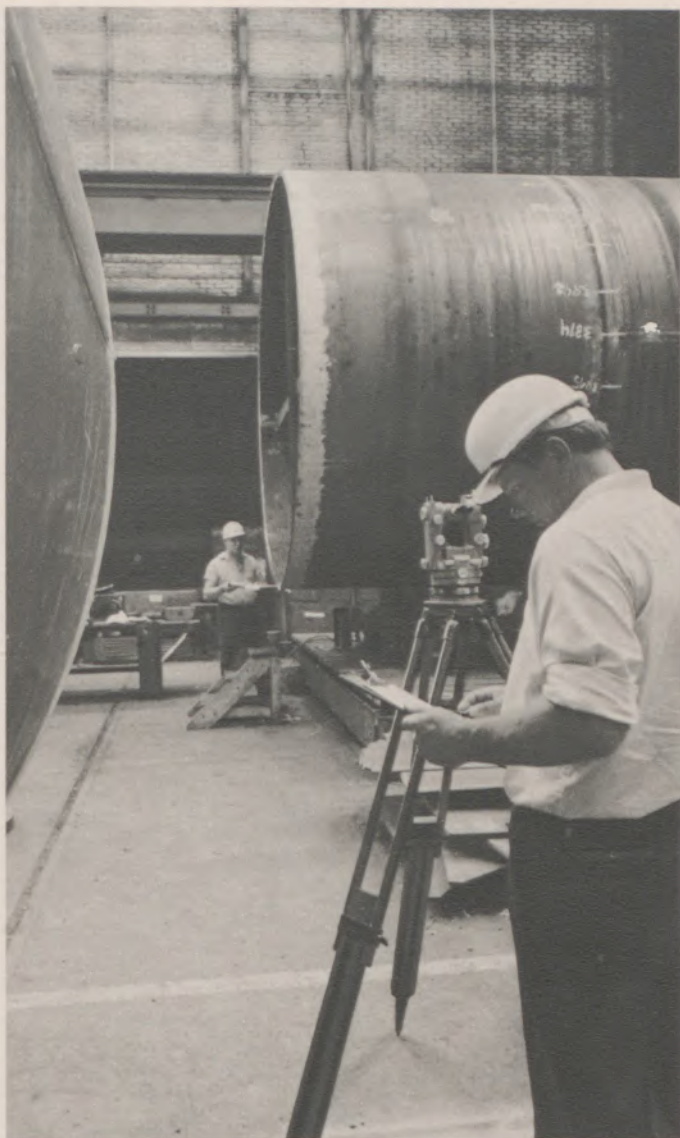
einer 300-Kilovolt-Röntgenanlage. Durch eine Schutzwand von 12 Zentimeter dicken Stahlplatten sind die Mitarbeiter vor Strahleneinwirkung des Röntgens geschützt. Strenge Maßstäbe an die Güte der Röntgenaufnahmen gewährleisten, daß auch aller kleinste Fehler erkannt und beseitigt werden. Wegen der besonderen Anforderungen an die Betriebssicherheit der Insel und insbesondere der Rohrbeine, ist zusätzlich zur Abnahme durch den Kunden die Klassifikationsgesellschaft American Bureau of Shipping (ABS) als neutrale Stelle eingeschaltet, die die Sicherheit und Güte unserer Lieferungen überwacht und bestätigt."

▲ Nach den Innennähten werden die Außenrundnähte Unter-Pulver verschweißt. Georg Kutzera und Josef Schwarz bei letzten Handarbeiten an der Außennaht

▼ Abschluß eines jeden der sechs Rohrbeine bildet ein besonderes Endstück, dessen Konstruktion das Eindringen von Wasser und Sand in das Bein verhindert



▲ Der anspruchsvollen Fertigung der Beine aus dem Hoesch-Material EH 36, einem Feinkornbaustahl, entspricht die Sorgfalt der Schweißnahtprüfungen. Mario Puschner und Klaus Lange bereiten die Röntgenprüfung der Schweißnähte vor



▲▲ An die Qualitätskontrolle der Schweißnähte schließt sich die Maß-Kontrolle der Sektionen an. Ingenieur Rasmussen von der Howaldt-Deutsche Werft, und Hoesch-Revisor Rudi Kittel überprüfen mit einem optischen Meßgerät die gleichmäßige Winkerteilung an den beiden offenen Seiten der Sektion, die jeweils für das Zusammenbauen aller Sektionen zum 86-Meter-Bein auf der Werft wichtig ist

▲ Die verladebereiten Sektionen werden am Anfang und Ende mit U-Schienen ausgekreuzt, um eine Verformung beim Transport zu vermeiden. Weitere Stützen im Rohrrinnen dienen dem gleichen Zweck und geben den an der Außenseite der Rohre angebrachten Zahnstangen zum Heben und Absenken der Inselplattform Halt. Ingenieur Rasmussen und Rudi Kittel vergewissern sich mit einem Innen-Mikrometer, daß nach dem Aussteifen der Rohrdurchmesser von 3680 Millimeter genau eingehalten ist

Dankward Börngen 25 Jahre bei Hoesch



Schmiedag ein. 1959 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat berufen, 1968 wurde er Betriebsratsvorsitzender des Werkes Eckesey. Er ist Vorsitzender der Arbeitsgemeinschaft der Betriebsräte der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, Vorsitzender der Betriebsrätekonferenz der Hoesch Weiterverarbeitung und seit diesem Jahr auch Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates.

Dankward Börngen war von 1965 bis 1972 Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG. Seit Oktober 1972 gehört er dem Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG an. Er ist Vorstandsmitglied der Betriebskrankenkasse Hoesch Rothe Erde-Schmiedag und des Landesverbandes der Betriebskrankenkassen. Seit 1972 ist er Mitglied des Rates der Stadt Hagen.

Am 21. August 1975 stand Dankward Börngen, der Vorsitzende des Hoesch-Gesamtbetriebsrates, 25 Jahre in den Diensten von Hoesch. Erst nach den Betriebsferien – am 15. September – nahm er die Glückwünsche von Vorstand, Mitarbeitern und Kollegen entgegen.

Dankward Börngen wurde am 18. Juli 1929 in Hagen geboren. Er erlernte das Stellmacherhandwerk und trat 1950 als Schmied ins damalige Werk Grünthal der

BETRIEBSKRANKENKASSE HOESCH DORTMUND

BEKANNTMACHUNG

Angestellte im Hoesch-Bereich, die noch nicht Mitglied unserer Betriebskrankenkasse sind, können zum 30. Sept. 1975 bei ihrer jetzigen Krankenkasse das Versicherungsverhältnis kündigen und

ab 1. Oktober 1975 Mitglied unserer
BETRIEBSKRANKENKASSE

werden.

Bitte, informieren Sie sich über Beiträge und Leistungen bei unserer Geschäftsführung

Tel. 8 44-32 44 und
8 44-32 41 (Vorwahl 0231).

Übrigens sind 90% der bei Hoesch beschäftigten Angestellten bereits bei uns versichert.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre

BETRIEBSKRANKENKASSE HOESCH
DORTMUND

Service nach System

„Service nach System“, unter diesem Motto stellt die Dortmunder Eisenhandel GmbH die Profilstahl-Anarbeitung vor – und damit einen Schwerpunkt ihrer Tätigkeit.

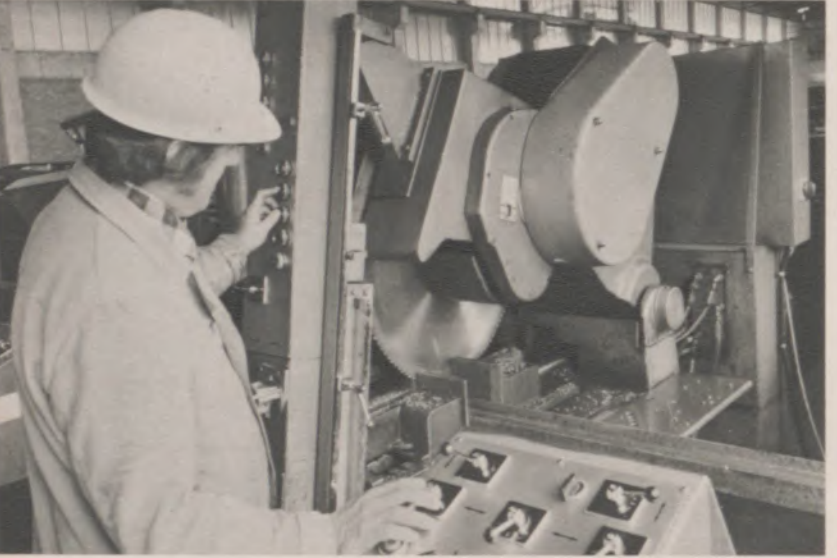
Die Dortmunder Eisenhandel GmbH – eine Tochtergesellschaft der Hoesch Handel AG – befaßt sich vor allem mit dem „Entfallgeschäft“ und hier speziell mit dem Profilstahl-Entfall. Unter Entfallmaterial sind Walzwerksfertigerzeugnisse zu verstehen, die in den Walzwerken bei der Kommissionierung der Kundenaufträge anfallen und zu groß sind, um als Schrott in den Materialkreislauf des Hüttenwerkes zurückzukehren.

So fallen zum Beispiel bei den Hoesch Hüttenwerken regelmäßig größere Mengen Restlängen an, die sich – mit Ausnahme der Walzstange am Ende des Profils – nicht von dem normalen 1a-Material unterscheiden. Sie werden bei der Kommissionierung der Profilstahl-

aufträge gesammelt und nach einer Grobsortierung in Unterlängen von ein bis vier Meter und in Rohenden von fünf bis zwölf Meter dem Handel zur Verfügung gestellt.

Was DEH lagert, braucht der Kunde nicht zu lagern
Was DEH anarbeitet, braucht der Kunde nicht anzuarbeiten
Was DEH anliefert, braucht der Kunde nicht zu transportieren

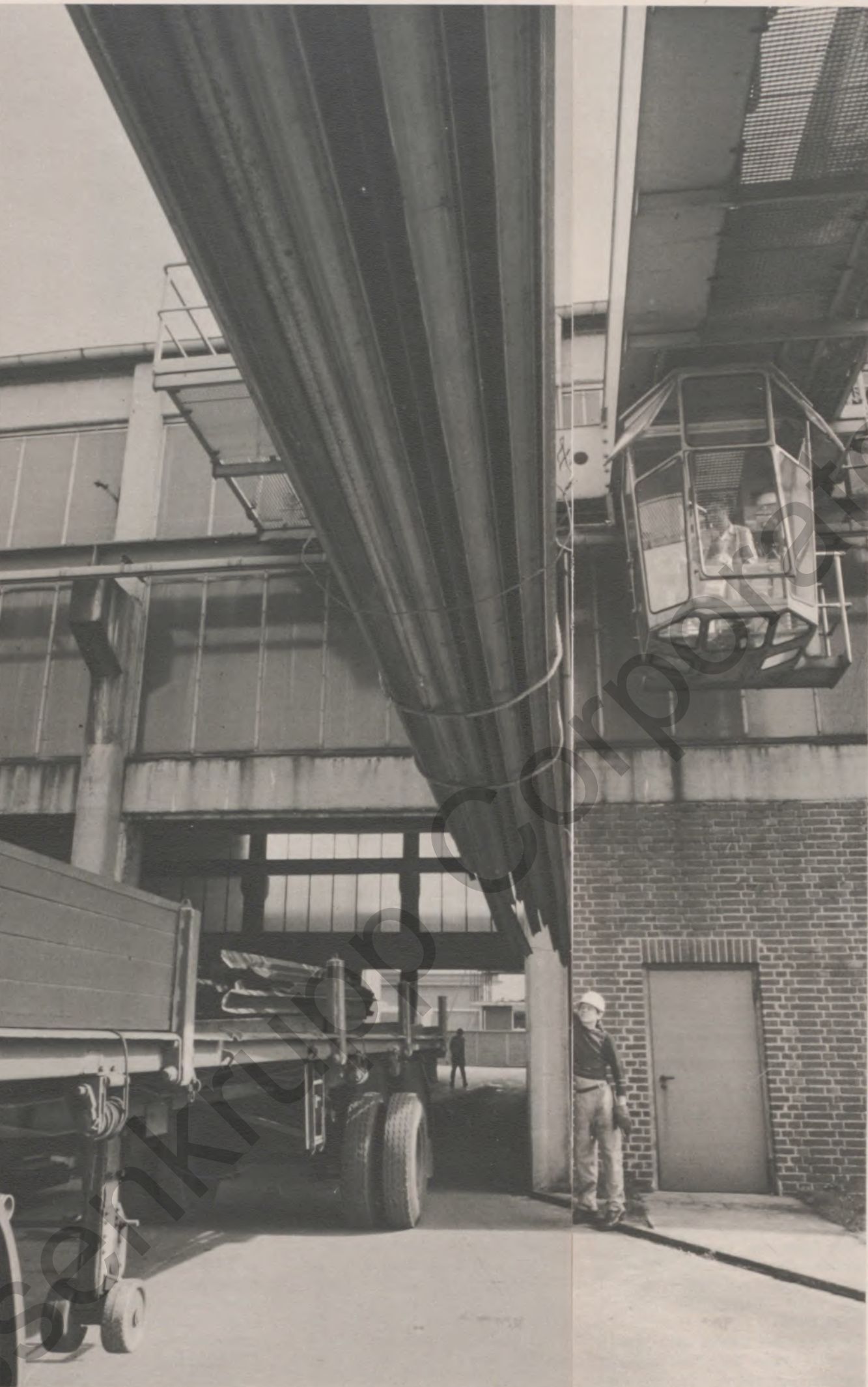
DEH beging bereits 1973 das fünfundzwanzigjährige Firmenjubiläum. Zum Hoesch-Bereich gehört DEH seit der Fusion Hoesch-Hüttenunion 1966. Die Spezialität der 75 Mitarbeiter von DEH ist seitdem die Anarbeitung Profilstahl. Und das kam so: Nach dem Zusammenschluß Hoesch-Hüttenunion wurde DEH die Aufgabe gestellt, sich um eine sinnvolle Ver-



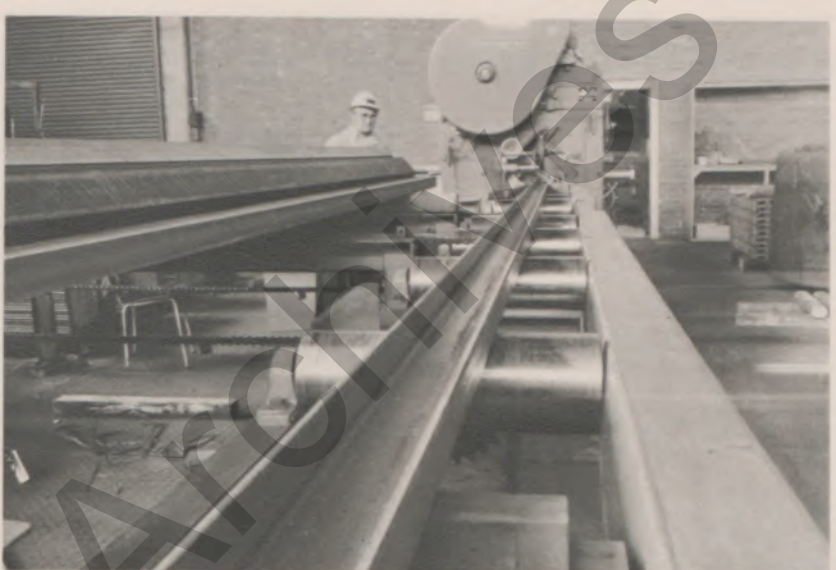
▲ Mit höchster Schnittgenauigkeit arbeitet die Kaltprofilsäge, die Horst Demer steuert

wertung der Profilstahl-Entfälle aus dem Hoesch Hüttenbereich zu kümmern. Es kam hier nicht nur darauf an, die Entfälle zügig dem Produktionsbetrieb abzunehmen, sondern darüber hinaus auch eine optimale Einsatzmöglichkeit für dieses Material zu finden.

Die Mitarbeiter von DEH erkannten schnell, daß zwar immer noch das Sprichwort „Im Handel liegt die Würze“ gilt. Sie fanden aber auch sehr bald heraus, daß das Leistungsbild des Handels mit dem Service der Anarbeitung kräftig aufpoliert werden kann. Deswegen wurde 1971 zunächst eine halbautomatische Profil-Kaltsägestraße installiert, deren Län-



▲ Ein eigener Lkw-Fuhrpark beliefert die Kunden. Gerald Bäsman dirigiert die I-Träger auf den Lkw. Den Außenportalkran fährt Gotthard Payer



◀ Hans Reis kontrolliert an der Kaltscherenstraße das Ablängen von Profil- und Breitflachstahl in großen Stückzahlen

geneinstellung elektronisch gesteuert wird. Der Längs- und Quer-Transport ist maschinell angetrieben. An dieser Anlage wird mit einer Längstoleranz von einem Millimeter gearbeitet.

1973 wurde darüber hinaus eine Profil-Kaltscherenanlage in Betrieb genommen, die seitdem sinnvoll den Profilstahlanarbeitungsbereich ergänzt. Die Mitarbeiter von DEH sind ein wenig stolz darauf, daß auch in der augenblicklichen Flaute auf dem Walzstahlmarkt die Anarbeitungsstraßen voll ausgelastet sind. Sie sehen darin eine Bestätigung, daß es richtig war, 1971 dem Handelsgeschäft die Anarbeitung anzugliedern.

Service nach System – ein Schlagwort von DEH – bedeutet also: Reibungsloser Abfluß des Profilstahl-Entfalls von den Hüttenwerken, Aufbereitung durch Sortieren und Anarbeiten im Lagerbetrieb, Belieferung eines auch branchenmäßig weitgestreuten Kundestammes – Verbraucher und Händler – mit aufbereitetem Entfallmaterial, Beratung der Abnehmer über Einsatzmöglichkeiten und Kosteneinsparungsmöglichkeiten durch Einsetzen von angearbeitetem Entfallmaterial.

Die Anarbeitung wird ergänzt durch ein umfangreiches Lagergeschäft in den Sparten: Entfälle Stabstahl, Formstahl und Flachprodukte. Bei den Flachprodukten kommt dem Breitflachstahl eine besondere Bedeutung zu.

Doch DEH lebt nicht vom Entfall allein. Eine sehr schlagkräftige Streckenabteilung – Streckengeschäft: Kaufmännische Abwicklung über den Handel, Materiallieferung vom Werk direkt an den Verbraucher –, die grundsätzlich nur 1a-Material im gesamten Walzstahlbereich von den eigenen Hüttenwerken, aber auch von fremden Hüttenwerken vertreibt, rundet das Lieferprogramm ab.

Zum DEH-Bürogebäude gehört ► ein „Sozialtrakt“ mit Umkleide-, Wasch- und Speiseräumen



Junge Stimmen in Hamm

Zur Jubilärfest der Hoesch Röhrenwerke singen die „Chorfreunde Hoesch Röhrenwerke“. Hans Tschich gibt den Einsatz: „Wohlan Ihr Freunde, seid begrüßt.“ Danach folgt Dixieland. Großer Applaus nach „Glory Halleluja“. Der weitaus jüngste unter den vier Hoesch-Chören – Alter: acht Jahre – hat sich längst freigesungen, ist ein aktiver und erfolgreicher Männerchor. Regelmäßig wird er vom Werk gebeten, zu Jubiläen und anderen Anlässen zu singen, genauso gern läßt er sich von benachbarten Vereinen zum gemeinsamen Singen einladen. 1973 wirkten die Chorfreunde mit beim „Blauen Bock“. Sie singen in Altenheimen und zu Weihnachtsfeiern im Waisenhaus, bei Kinderfesten und Karnevalsfeiern. Jetzt proben sie für ein Freundschaftssingen der vier Hoesch-Chöre am 15. November 1975. Die Sänger aus Hamm sind die Gastgeber.

Chorleiter Hans Tschich hat in seinem Chor etwas, worum ihn viele Chorleiter beneiden: junge Stimmen: „Durchschnittsalter 35 Jahre!“ Und er selbst? „In diesem Jahr könnte ich bei Hoesch mein ‚Vierzigstes‘ feiern“ – doch mit der Zeche



▲ Chorleiter Hans Tschich und die Sänger. Von links nach rechts: Hans Liebscher, Julius Ringelmann, Karl Blaurock, Dieter Dubec, 1. Vorsitzender Uli Faros, Dieter Pohl, Hermann Wettendorf, Dieter Neuperger, Manfred Fahner, Erwin Müller, Schriftführer Heinz Wenzel und Franz van Buer

► Bei jeder Jubilärfest in Hamm ist auch der Werkschor dabei



▲ „Wohlan Ihr Freunde seid begrüßt“ – auf unserem Foto v.l.n.r.: Julius Ringelmann, Hans Liebscher, Kassierer Karl Blaurock, Horst Faros, Uli Faros und Friedhelm Nölke



HOESCH
PRESSEMITTEILUNG

ESTEL

Dortmund, im September 1975
I/47

Hoesch auf der "Offshore Europe" in Aberdeen

Die Hoesch Handel AG beteiligt sich im Rahmen der Gemeinschaftsausstellung der Bundesrepublik Deutschland und in Zusammenarbeit mit der Hoesch Limited, London, an der "Offshore Europe", die in Aberdeen/Schottland vom 16. - 19. 9. 1975 stattfindet.

Auf dem Ausstellungsstand werden aus der weitgefächerten Angebotspalette der Hoesch Handel AG Erzeugnisse des Offshore-Bereichs vorgestellt.

Die Beteiligung dient der Vertiefung der Kontakte zu vielschichtigen Verbrauchergruppen, deren Bedarf viele technisch stark spezialisierte Bereiche umfaßt.

Hoesch hat bereits umfangreiche Stahllieferungen an bedeutende internationale Hersteller von Offshore-Konstruktionen vornehmen können.

Hoesch Werke AG Presseabteilung · 46 Dortmund Eberhardstraße 12 · Telefon 844 46 32 FS 822 294/822 123

Radbod in Bockum-Hövel wechselte der Hauer und Rutschenmeister zur Ruhrkohle. Als junger Mann selbst ein hörenswerter Tenor, hat er zwei Chorleiterlehrgänge an der Westfälischen Musikschule in Münster 1961 besucht. Fünfundzwanzig eigene Kompositionen für Männer- und Frauenchöre liegen im Druck vor. Außer dem Hoesch-Chor in Hamm leitet er noch sechs andere Männerchöre, die untereinander bei Freundschaftssingen Kontakte pflegen.

Die Sänger aus Hamm in der Schule des Chorleiters Tschich haben inzwischen eine gute Presse. Ihr jetziger Vorsitzender Ulrich Faros, beruflich Rohrschweißer in der Abteilung Produktion Mittellohre und als Büttendredner seit vielen Jahren im Umkreis von Hamm bekannt, fördert im Verein auch die Geselligkeit. Als Vorsitzender löste er in diesem Jahr Karl-Heinz Benker ab, der mit Heinz Wenzel – heute Schriftführer –

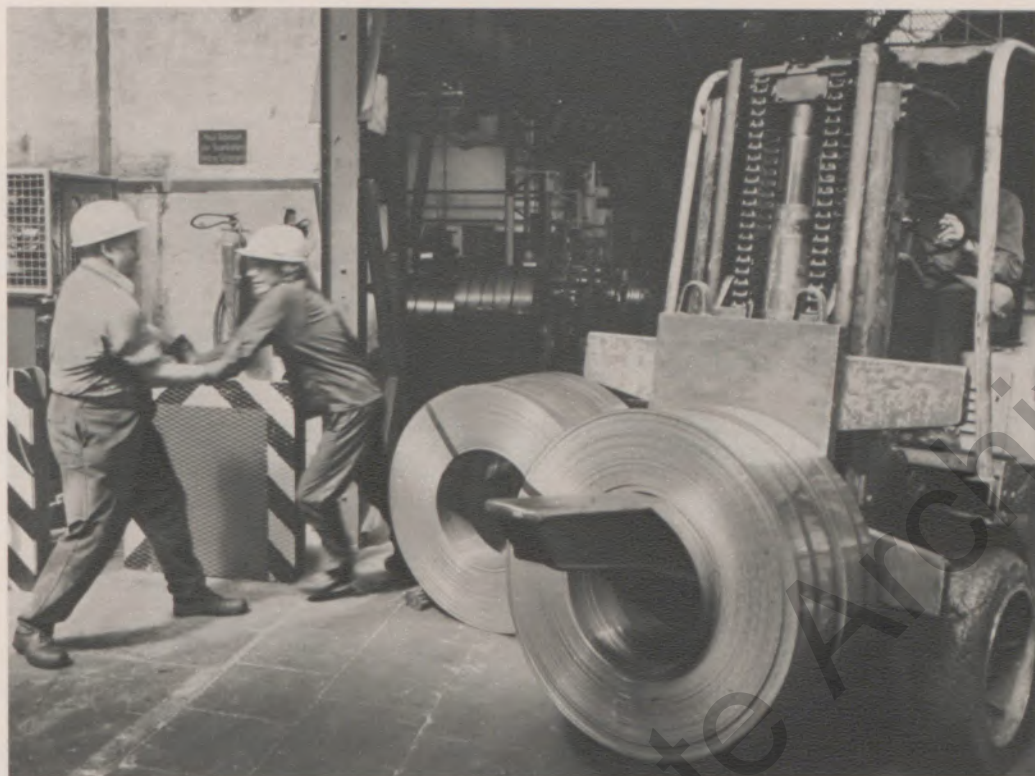
– „die Sache zum Singen“ brachte.

Das war vor knapp acht Jahren. Im Kran fuhr Karl-Heinz Benker bei Heinz Wenzel täglich an der Abkantpresse vorbei. Zwei Jahre nach der Werksverlegung von Hilstrup nach Hamm, fanden die beiden, solle man auch mit dem Gesangsverein in Hamm heimisch werden. Der eine hatte bisher in Münster, der andere in Bockum-Hövel gesungen. Im November 1967 waren Julius Ringelmann, Friedhelm Nölke, Helmut Goetsch, Karl-Heinz Kattner, Franz Nack und Horst Ursis gewonnen. So wurde der 18. November 1967 zum Gründungstag des „MGV Chorfreunde Hoesch Röhrenwerke“.

Heute sind 26 Sänger aktiv dabei, von denen jeder auch Stimme hat. Gefördert von weiteren 80 Passiven sind die Chorfreunde in ihren leuchtend blauen Jacken, grauen Hosen, weißen Hemden und roten Kravatten in Hamm und Umgebung zu einem Begriff geworden.

Rettung aus Unfallgefahr

► Nach dem Absetzen einer Ringreihe im Kaltwalzwerk Nahmer fuhr der Staplerfahrer mit dem Dornhubwagen zurück. Dabei erfaßte die Dornspitze die beiden vorderen, etwa drei Tonnen schweren Ringe der Nachbarreihe und brachte sie zum Kippen. Der mit dem Rücken zu den Coils stehende Mitarbeiter B., er unterhielt sich gerade mit Gustav Zeppenfeld über weitere Transportarbeiten, wäre zweifellos unter die umfallenden Ringe geraten, wenn nicht Gustav Zeppenfeld ihn auf Warnrufe des den Vorgang beobachtenden Vorarbeiters Willi Tysarzik reaktionsschnell zur Seite gerissen hätte. Das Bild zeigt die nachgestellte Situation.



▲ Mitarbeiter Gr. wollte Schweißarbeiten durchführen. Nach Einstecken des Schalters für den Schweißumformer in die Kraftsteckdose ergriff Gr. das Erdkabel. Dabei stand er plötzlich unter Strom. Der Stecker war verkehrt in die Steckdose eingesteckt worden; die Erdleitung wurde stromführend. Durch die Geistesgegenwart des mitarbeitenden Kollegen Willi Gerhard, der den Strom sofort abschaltete, konnte Schlimmes verhütet werden. Auf dem Foto zeigt Willi Gerhard die bisher gebräuchliche Steckerform. Rechts daneben ist die neue CEE-Steckvorrichtung zu sehen, bei der eine Verwechslung nicht mehr möglich ist.

► In einer Feierstunde wurden die Mitarbeiter Gustav Zeppenfeld, Willi Tysarzik und Willi Gerhard von der Werksleitung sowie von der Berufsgenossenschaft für Rettung aus Unfallgefahr belohnt. Bild oben zeigt von links nach rechts: Betriebschef Rettinghaus, Sicherheitsingenieur Preiß, den technischen Aufsichtsbeamten Hanitz, Gustav Zeppenfeld, Betriebsdirektor Dr. Schulte, Betriebsleiter Doerner, Willi Gerhard und die Betriebsratsmitglieder Henke und Helbig. Das Bild unten zeigt von links nach rechts: Betriebschef Rettinghaus, Betriebsratsmitglied Röttgers, Willi Tysarzik, Betriebsdirektor Dr. Schulte, Sicherheitsingenieur Preiß und Betriebsratsmitglied Henke

Zweimal Geistesgegenwart



Wer von Brüssel aus mit dem Wagen etwa dreißig Kilometer nach Süden fährt, macht in Braine L'Alleud, dort, wo ein neues Industrieviertel heranwächst, im Winkel der Route de Tubize und der Avenue Reine Astrid, eine ungewöhnliche Entdeckung: Unvermeidlich bleibt der Blick an einem Bauwerk hängen, das anders ist als alle Industriebauten, die man zuvor gesehen hat.

Bauherr des Aufmerksamkeits erregenden Gebäudes ist das Bureau Technique International, ein Handelsunternehmen, das auch selbst

Höchster belgischer Architekturpreis für ein Gebäude mit Hoesch-Bauteilen

Hoesch Trapezprofile reizen ideenreiche Architekten

produziert, zum Beispiel Wasserpumpen für Kraftfahrzeuge, vorwiegend jedoch Ersatzteile für Autos ein- und verkauft. Die Wahl von Braine L'Alleud als Standort für die eigene industrielle Fertigung und Verwaltung hatte zwei Gründe: Die Gesellschaft wollte so nahe wie möglich bei Brüssel bleiben, aber ihre Anlagen auf einem ausreichend großen Gelände zusammenfassen. Brains L'Alleud erfüllte beide Forderungen.

Hohe Anforderungen an die Architekten

Weitaus höher waren die Anforderungen, die der Bauherr an sein künftiges Domizil stellte. Ein Industriebau sollte entstehen, dem die übliche Dreiteilung in Fertigungsstätte, Lagerhalle und Verwaltung nicht bereits von außen anzusehen war. Ferner galt es, in architektonischer Gestaltung und Farbgebung auf die landschaftliche Umwelt Rücksicht zu nehmen, und schließlich sollte eigenwillige Gestaltung, sowohl innen und außen, eine unverwechselbare „Handschrift“ erkennen lassen.

Ein Architekten-Wettbewerb brachte die Lösung der Aufgabe. Sechs namhafte Teams der belgischen Architekten-Elite nahmen die Herausforderung an. Sieger wurde das Team Benoît-de Salle-Verbiest, bekannt unter dem Namen Groupe Ausia.

Ausgezeichnet mit der „Silbernen Kelle 1974“

Der seit Ende vorigen Jahres fertige Komplex ist inzwischen mit der begehrten „Silbernen Kelle 1974“ ausgezeichnet worden. Diese Auszeichnung wird alle zwei Jahre von der königlich belgischen Bau- und Städtebaukommission vergeben. Im Fall Bureau Technique International ist sie eine Auszeichnung für den schönsten Industriekomplex Belgiens des Jahres 1974.



Bewertungskriterien für die Preisverleihung sind Ausgewogenheit, Harmonie und Ästhetik der Architektur, der Konstruktion und der dekorativen Wirkung des Gebäudes.

Es ist nicht ohne Reiz, daß diese Auszeichnung für ein belgisches Bauwerk vergeben wurde, das mit Hilfe amerikanischer Stahlstruktur und deutscher Trapezprofilbleche der Hoesch Siegerlandwerke AG entstand. Die hier sehr stark dekorativ eingesetzten HOESCH TRAPEZPROFILE bestimmen den äußeren Eindruck des Bauwerks. Das Architekten-Team hat es glänzend verstanden, modernen Bauteilen, die im allgemeinen als Material für

Decken und Wände eingesetzt werden, eine rein ästhetische Funktion zuzuweisen: Die Bleche verkleiden die Außenwände, wobei eine besondere optische Wirkung dadurch erzielt wird, daß die zwischen den Stockwerken liegenden Wände um etwa 45 Grad geneigt sind, teilweise pagodenartig vorragen und insgesamt den Eindruck einer Burg des 20. Jahrhunderts vermitteln.

Ein Bild geschlossener Einheit

Die Einheit, als die sich das Unternehmen selbst empfindet, ist in dem Bauwerk in Architektur umgesetzt. Wie der souverän gestaltete Einband eines Buches Druckseiten umgibt, auf deren einzelnen Seiten kein Text dem anderen gleicht, faßt die Hoesch Trapezprofil-Verkleidung, die das ganze Gebäude umgibt, die verschiedensten Bereiche des Unternehmens zu einem Ganzen zusammen. Keine Zäsur, kein Anbau, kein einzelner Abschnitt läßt Unterteilung in Produktion, Verwaltung oder Lagerung erken-



Im Innern so ungewöhnlich wie außen

In dem modernen Industriekomplex, der sich harmonisch in die Landschaft einfügt, dessen Farben sich in der umgebenden Natur wiederholen, arbeiten 260 Menschen unter nicht alltäglichen räumlichen und technischen Bedingungen. Die Verwaltung zum Beispiel ist als großzügige „Bürolandschaft“ angelegt.

Wände im eigentlichen Sinne gibt es, aus arbeitstechnischen und organisatorischen Gründen, nur im Produktions- und Lagerteil. Die Auf-

fassung von Modernität und Bejahung unserer Zeit drückt sich auch hier durch Verwendung von HOESCH TRAPEZPROFILIEN als Wandelement aus.

„Es gibt Bauelemente“, faßt Michel Benoit zusammen, „die billiger sind. Aber wenn man die Qualität der Hoesch-Elemente in Betracht zieht, gab es gerade für den Bau des Bureau Technique International keine geeigneteren als eben die von der HOESCH BAUKOOPERATION.“



nen. Ein Unternehmen präsentiert sich als geschlossene Einheit.

Die Entscheidung für die HOESCH BAUKOOPERATION kam nicht von ungefähr

„Wir kennen HOESCH TRAPEZPROFILE, und wir haben gute Erfahrungen mit ihnen gemacht“, sagt Michel Benoit als Sprecher der Groupe Ausia. Auf die Profile von Hoesch griff die Gruppe schon zurück, als sie in Brüssel mit der Planung für das belgische VW-Montagewerk und dem zentralen Ersatzteillager des japanischen Unternehmens Toyota beauftragt worden war.

Für rein dekorative Zwecke hätte irgendein Profilblech wohl genügt. Doch nicht weniger bedeutsam waren die Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit, an einfache System-Montage – zum überwiegenden Teil ohne zeitaufwendigen Gerüstbau –, an leichte Reinigung und Unempfindlichkeit gegen Witterungseinflüsse und Temperaturschwankungen. Die optimale Erfüllung all dieser Anforderungen sahen die Architekten, nicht zuletzt aufgrund eigener, an anderen Bauten gewonnenen Erfahrungen, mit den im Rahmen

der HOESCH BAUKOOPERATION auf dem Bauplatz angebotenen Profilblechen gegeben.

„Hinzu kam“, fügt Michel Benoit hinzu, „daß, wenngleich es ein glücklicher Zufall gewesen sein mag, Hoesch die Profile in Standardfarben liefern konnte, die exakt unserer Konzeption entsprachen.“



Für den auf einer Fläche von 14 000 Quadratmeter stehenden Industriebau lieferte die Hoesch Siegerlandwerke AG 6100 Quadratmeter HOESCH TRAPEZPROFILE, Typ 40/183, mit Tedlar-PVF-Folienbeschichtung Platal T in den Farben Rotbraun und Weiß sowie mit Mehrschicht-Einbrennlackierung Pladuar Z im Farbton Weiß.

Allwetterrolltreppe von O & K nun auch in Dortmund

O & K, einer der führenden europäischen Rolltreppen-Hersteller, hat in der jüngsten Vergangenheit in vielen Städten Rolltreppen für U-Bahnen und S-Bahnen gebaut und geliefert: so in Stockholm, Hannover, Frankfurt, Stuttgart, Köln, Düsseldorf und Dortmund. Diese Rolltreppen überbrücken Höhen bis zu 33 Meter. Unser Foto zeigt den Einbau einer Rolltreppe im Verlauf der Schnellstraßenbahn Dortmund/Grevel – Dortmund/Kirchderne. O & K-Allwetter-Rolltreppen zeichnen sich durch ihre Widerstandsfähigkeit gegen Witterungseinflüsse und durch ihre ganz besonders sichere und wartungsarme Betriebsweise aus.



Hoesch im Umweltschutz

Blefa-Behälter sichern radioaktive Abfälle

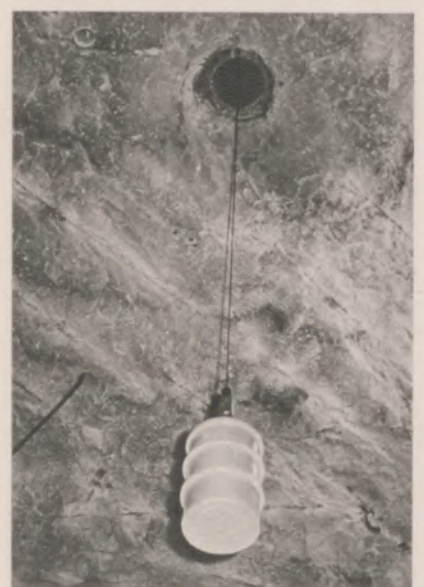
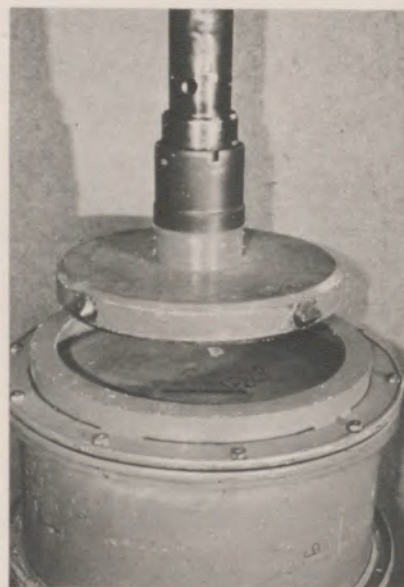
Liter. Hochaktive Abfälle werden bis in die 80er Jahre nur in geringen Mengen anfallen.

Für die Endlagerung eignen sich am besten feste Abfälle. Deshalb werden flüssige radioaktive Abfälle im allgemeinen durch geeignete Verfahren in feste Produkte überführt. Ein Beispiel dafür ist das Verfestigen des Konzentrats aus der Eindampfung radioaktiver Abwässer mit einem Bindemittel, wie zum Beispiel Zement oder Bitumen.

Für die Beseitigung der radioaktiven Abfälle gilt heute die Endlagerung in Gesteinsformationen des tieferen geologischen Untergrundes als die beste Methode. Fachleute des In- und Auslandes beurteilen dabei die Endlagerung in dafür geeigneten Steinsalzformationen als das sicherste der zur Zeit bekannten Verfahren.

◀ Standard-Behälter

▼ Im Salzbergwerk Asse werden niedrigaktive Abfälle in geologisch sicheren Hohlräumen gelagert



▲ In abgeschirmten „heißen Zellen“ verschließen Manipulatoren die Behälter mit mittelaktivem Abfall. Mit Hilfe eines Magnetkontaktes werden sie bewegt

▲ Durch strahlungssicher verschlossene Bohrungen gelangen die Behälter in die Lagerkammer

Kernkraftwerke sind eine Notwendigkeit, wollen wir die Energielücke schließen und soll unser Land nicht hinter dem technischen Fortschritt zurückbleiben. Der Umgang mit radioaktiven Stoffen fordert allerdings ein Höchstmaß an Sicherheits-Vorkehrungen. Und das nicht nur beim Bau und Betrieb der Reaktoren. Eines der größten Probleme in Kerntechnik und Kernforschung ist die Beseitigung radioaktiver Abfälle. Wie es gelöst wird – und daß auch Hoesch am Rande beteiligt ist –, schildert unser Bericht. In Zusammenarbeit mit der Gesellschaft für Kernforschung in Karlsruhe hat nämlich die BLEFA einen Spezialbehälter für den Transport und für die Lagerung schwachaktiver und mittelaktiver Abfälle entwickelt. Dieser Behälter faßt 200 Liter, hat einen eingeschweißten, verstärkten Boden, einen verstärkten Mantel und einen mit zehn Schrauben zu befestigenden Deckel. Auf dem Deckel ist ein Ring angeschweißt, damit in den menschenleeren Abfüllstationen Manipulatoren die Deckel auf die Behälter aufbringen und verschließen können. Eine hochtemperaturfeste Dichtung und ein Speziallack, der mit hoher Temperatur emailleartig eingebrannt ist, geben dem Behälter innen und außen Korrosionsschutz und vervollständigen die Ausstattung dieser für den Umweltschutz so bedeutsamen Abfallbehälter.

Radioaktive Abfälle entstehen beim Umgang mit radioaktiven Stoffen, also in der Kernforschung, in der Kerntechnik, bei der Anwendung von Radionukliden in Medizin, Technik und anderen Gebieten. Wegen ihrer Radioaktivität dürfen diese Abfälle nicht wie konventionelle Abfallstoffe behandelt und beseitigt werden. Wie bei giftigen Chemieabfällen muß verhindert werden, daß unzulässige Mengen an die Biosphäre abgegeben werden.

Die Zeiten, für welche die Isolierung der radioaktiven Abfälle aus der Biosphäre gewährleistet sein muß, werden hauptsächlich von der Halbwertszeit (HWZ) der in den Abfällen enthaltenen Radionuklide bestimmt. Die Halbwertszeit ist die Zeit, in der die Radioaktivität auf die Hälfte des ursprünglichen Wertes abgeklungen ist. Nach zehn Halbwertszeiten ist nur noch etwa ein Tausendstel der Anfangsaktivität vorhanden.

Für radioaktive Abfälle, die nur kurzlebige Radionuklide enthalten wie die in der Medizin häufig ver-

wendeten Isotope Jod-131 (HWZ ca. 8 Tage) und Gold-198 (HWZ ca. 3 Tage), ist eine Langzeitlagerung nicht erforderlich. Dagegen benötigt man für die Beseitigung von Abfällen mit langlebigen Nukliden, wie Strontium-90 (HWZ ca. 28 Jahre) und Cäsium-137 (HWZ ca. 30 Jahre), Orte, die eine sichere Lagerung über Zeiträume von einigen hundert Jahren ermöglichen. Noch größere Zeiträume sind für die Lagerung von extrem langlebigen Radionukliden wie zum Beispiel Plutonium-239 mit ca. 24 000 Jahren Halbwertszeit, erforderlich.

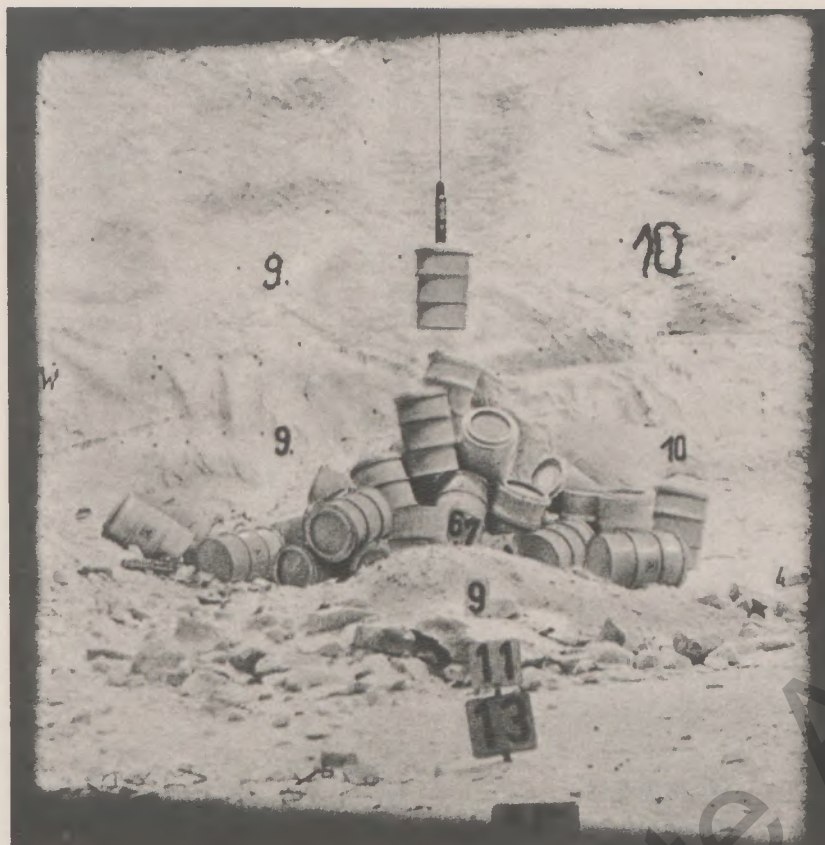
Ein anderer Faktor neben der Halbwertszeit, der für die Endlagerung der radioaktiven Abfälle eine wichtige Rolle spielt, ist die Konzentration der Radioaktivität in den Abfallstoffen. Mehr als 80 Prozent der zur Zeit in der Bundesrepublik Deutschland anfallenden radioaktiven Abfälle sind schwachaktiv. Daneben gibt es mittelaktive Abfallstoffe mit Aktivitätskonzentrationen bis zu einigen Curie pro

Als erste Anlage dieser Art wird das stillgelegte Salzbergwerk Asse nahe Wolfenbüttel betrieben. Die Gesellschaft für Strahlen- und Umweltforschung mbH, München, deren Schriften wir diesen Bericht entnehmen, erprobt und entwickelt dort Verfahren für die Endlagerung radioaktiver Abfälle in großtechnischem Maßstab.

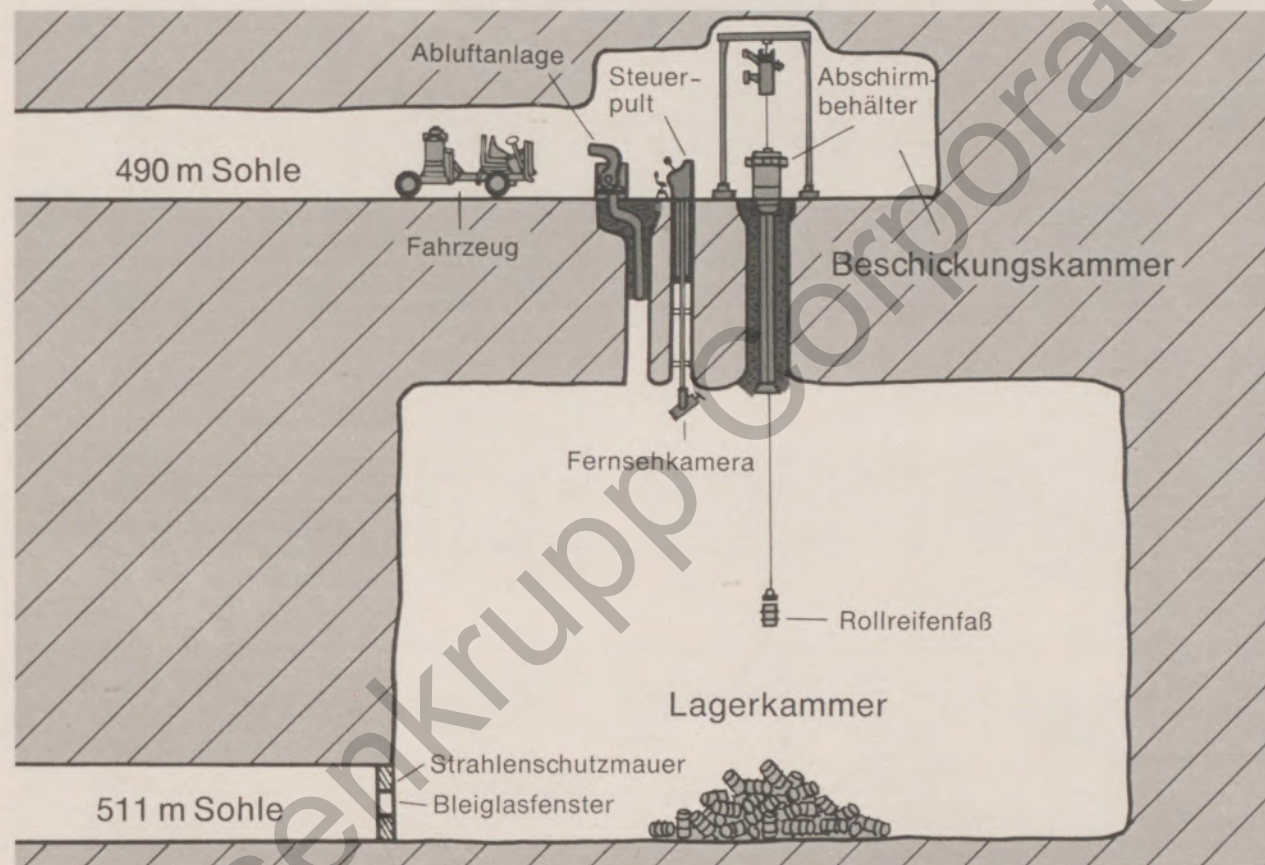
Die Einlagerung radioaktiver Abfälle

Schwachaktive Abfälle sind zum größten Teil die Konzentrate und Schlämme, die bei der Behandlung von radioaktiven Abwässern anfallen. Für die Lagerung werden diese Konzentrate und Schlämme mit geeigneten Verfahren verfestigt. Den kleineren Teil der schwachaktiven Abfallstoffe machen Laborabfälle, verunreinigte Geräte und

▼ **Schema der Einlagerung mittelaktiver Abfälle auf der 511-Meter-Sohle**



◀ Blick durch ein Bleiglasfenster in die Lagerkammer



Kleidung, radioaktive Asche aus Verbrennungsprozessen sowie beladene Luftfilter aus kerntechnischen Anlagen aus.

Für den Transport und für die Endlagerung müssen die festen oder verfestigten schwachaktiven Abfälle in einem stabilen Behälter verpackt sein. Als Standardbehälter wird das 200-Liter-Stahlblechfaß verwendet. Die darin maximal zulässige Radioaktivität beträgt 5 Curie.

Mit so vorbehandelten und verpackten Abfällen wurde die Einlagerung im Salzbergwerk Asse begonnen. Als erster Lagerraum wurde die Abbaukammer 4 auf der 750-Meter-Sohle benutzt. Nach

Füllung dieser Lagerkammer mit 1400 Kubikmeter Abfall wurde sie verschlossen. Während der Einlagerungsarbeiten wurden weder Kontaminationen (Verseuchungen) von Personen und Geräten noch irgendwelche Beschädigungen an den Behältern festgestellt.

Die Beschaffenheit, Vorbehandlung und Verpackung der mittelaktiven Abfälle ist derjenigen der schwachaktiven sehr ähnlich, jedoch können sie aufgrund ihrer höheren Aktivität (bis einige hundert oder tausend Curie pro Behälter und der damit verbundenen höheren Dosisleistung nur mit einer Abschirmung transportiert und manipuliert werden. Aus denselben

Gründen ist auch das Betreten einer Lagerkammer, in der mittelaktive Abfälle lagern, nicht möglich.

Als Lagerkammer ist die ehemalige Abbaukammer 8a auf der 511-Meter-Sohle hergerichtet worden. Die einzige Verbindungsstrecke dieser Kammer mit dem übrigen Grubengebäude ist durch eine 80 Zentimeter starke Strahlenschutzmauer aus Beton abgeriegelt, in die ein Bleiglasfenster eingebaut wurde.

Über der Lagerkammer ist auf der 490-Meter-Sohle eine Beschickungskammer aufgeföhren worden, in der sämtliche technischen Einrichtungen installiert sind. Die beiden Kammern sind durch eine 6 Meter

starke Gebirgsdecke voneinander getrennt, durch die einige strahlungssicher verschlossene Bohrungen führen.

In dem derzeitigen Versuchsprogramm werden die mittelaktiven Abfälle in Abschirmbehälter angeliefert und darin nach Untertage in die Beschickungskammer gebracht. Aus dem Abschirmbehälter werden die Standardbehälter am Seil hängend in die Lagerkammer abgelassen und dort abgesetzt. Die einzelnen Vorgänge in der Lagerkammer können sowohl über eine Fernsehanlage als auch durch das in die Strahlenschutzmauer eingebaute Bleiglasfenster beobachtet werden. Die Steuerung und Überwachung des gesamten Einlagerungsvorganges erfolgt von einem zentralen Steuerpult aus.

Sämtliche technischen Einrichtungen sind so ausgelegt, daß während des gesamten Transport- und Einlagerungsvorganges von mittelaktiven Abfällen im Salzbergwerk Asse der erforderliche Strahlenschutz jederzeit gewährleistet ist. Um sicherzustellen, daß keine radioaktiven Stäube oder Aerosole aus der Lagerkammer entweichen können, ist eine Abluftanlage installiert, die die Luft aus der Kammer absaugt und durch Filter reinigt, bevor sie dem übrigen Wetterstrom der Grube wieder zugemischt wird.

Die Kapazität der Lagerkammer mit einem Hohlraum von 8 000 Kubikmeter ist für die mittelaktiven Abfälle ausreichend, die in der Bundesrepublik Deutschland in den nächsten Jahren anfallen.

Die Endlagerung radioaktiver Abfälle in Salzformationen des tieferen geologischen Untergrundes kann von der Sicherheit her gesehen als das für die Bundesrepublik Deutschland optimale Verfahren angesehen werden. Das Salzbergwerk Asse erfüllt alle Anforderungen, um die in der nächsten Zeit in der Bundesrepublik anfallenden radioaktiven Abfälle aufzunehmen und diese über die zum vollständigen Abklingen der Radioaktivität erforderlichen Zeiträume aus dem Biozyklus zu isolieren.

Alle Aspekte der Sicherheit von Bevölkerung und Betriebspersonal, von Umgebung und Bergwerk sind gewissenhaft untersucht worden. Der Betrieb und die Umgebung werden laufend überwacht.

Mit dem Betrieb des Salzbergwerkes Asse für die Endlagerung radioaktiver Abfälle wird somit ein wesentlicher Beitrag zum Schutz unserer Umwelt geleistet.

Wer?

Hans Neuber, 51, Vorarbeiter der Schlosser im Fahrbetrieb der Verkehrsbetriebe des Werkes Union und seit vierzehn Jahren bei Hoesch, hat bisher acht Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen sieben prämiert wurden

Warum?

Hans Neuber hielt es für nicht unabänderlich, daß bei Gabelstaplern häufig – als Folge der Verwendung von Schwingsitzen – die Motorschutzhauben brachen und Kurzschlüsse auftraten

Wie?

Hans Neuber behob die Anfälligkeit, indem er Holzleisten zur Verstärkung anbrachte



Wer?

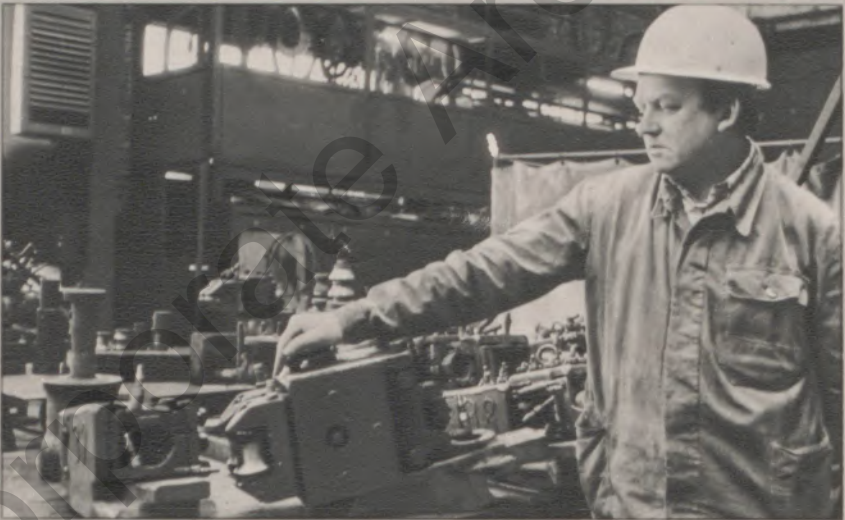
Alfons Marcinkowski, 48, Vorarbeiter der Schlosser in der Armaturenwerkstatt der Feineisenstraße Westfalenhütte und seit 34 Jahren bei Hoesch, hat bisher vierzehn Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen dreizehn prämiert wurden

Warum?

Alfons Marcinkowski hielt es für unnötig, daß die automatischen Schmieranlagen an den Rollenführungen vor den Walzgerüsten der Feineisenstraße durch vier Fettschläuche von je drei Meter Länge angeschlossen wurden

Wie?

Alfons Marcinkowski verlegte und veränderte die Fettkanäle, so daß nur noch jeweils zwei Fettschläuche gebraucht werden, deren Montage er zudem wesentlich erleichterte



Der kluge Mann schlägt vor

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

FALLSCHIRMSPRINGEN

KISSPASS MIT TRIXI

HOBBY FÜR MUTIGE LEUTE



Helmut Klein, Kaufmann im Werk Dortmund der Hoesch Rothe Erdeschmiedag AG, ist Fallschirmspringer. Wir waren an einem Sommersonntag auf dem Flugplatz Werdohl-Küntrop dabei.

Klare Sicht und 28 Grad Wärme. Zuschauer, die am Zaun stehen, im „Ikarus“ Kaffee trinken und zum Himmel schauen, wenn eine Maschine aufsteigt. Lautlos, vom Wind getragen, fallen wenige Minuten später drei oder vier Springer nach unten. Dann wird, zuerst schmal wie ein Strich, der Fallschirm sichtbar. Er öffnet sich in Sekunden zu einem riesigen farbigen Pilz. Jetzt ist auch der Springer genau zu erkennen – schließlich auch seine Bewegungen, mit denen er den Landekreis ansteuert.

Am Rande der Wiese packen zwei Springer ihre Schirme. Es ist so weit. „Das ist unsere Maschine“, Helmut Klein zeigt auf eine Cessna 180 H. Der Pilot im gelben T-Shirt, die Springer in Sprungkombis, bunten Overalls, auf dem Rücken den Hauptschirm und einen kleinen Reserveschirm auf der Brust. Bei ihnen ein Mädchen mit Spitznamen Trixi, sie springt erst ein Jahr. Außerdem: Jochen mit blondem

Der Traum vom Fliegen ist so alt wie die Menschheit. Schon 1306 sprangen zur Belustigung des China-Kaisers Fo-Kien Akrobaten von hohen Türmen herab und segelten an Fallschirmen zur Erde. Im 15. Jahrhundert wies Leonardo da Vinci den Widerstand der Luft nach und fertigte die erste erhaltene Konstruktionsskizze eines Fallschirmes. Doch erst 400 Jahre später machten Fallschirmkonstruktionen gezielte Absprünge möglich. Voraussetzung dafür waren auch die Experimente des Amerikaners Leslie Irvin, der 1919 nachwies, daß der Mensch im freien Fall nicht das Bewußtsein verlor.

Bart, den der Riemen des Sturzhelms leicht durcheinanderbringt. Er wird für WERK UND WIR während des freien Falls mit einer Kamera, die am Helm festgemacht ist und selbsttätig transportiert, einige Fotos schießen. Auch den „Kisspass“, wenn es gelingt, daß sich Helmut Klein und Trixi in der Luft treffen...

Alle hocken sich auf den Boden der Maschine. Der Motor heult auf. Das Flugzeug rollt an, hebt ab und kreist nach oben. Zwölf Minuten später zeigt der Höhenmesser 1800 Meter. Unten der Sorpesee und Wald – es ist der Arnberger Wald – und Sicht bis zum Möhnesee. Die Maschine steigt weiter –

jetzt bei 2500 Meter ist es um 15 Grad kälter als am Boden.

Helmut beugt sich aus der offenen Maschine, unten erscheint der Flugplatz: „Okay“. Der Pilot nimmt Gas zurück. Die drei Springer stehen dicht hintereinander in der offenen Tür. „Drei, zwei, eins – go!“ Dann sind sie weg – einfach weg. Mit kreuzförmig ausgestreckten Armen und Beinen liegen sie auf der Luft, fallen nach unten. Sekunden, die atemberaubend lang sind. Das Flugzeug dreht ab, bevor sich die Schirme öffnen...

Am Abend sitzen wir mit Helmut Klein bei einem Glas Bier im „Ikarus“. Helmut Klein ist morgens mit einem Freund nach Kassel und

zurück geflogen – er besitzt eine Privatpiloten-Lizenz. Nachmittags ist er fünfmal abgesprungen. Wir fragen und fragen und sind am Ende überzeugt, daß über den Fallschirmsport noch viel mehr zu fragen und zusagen wäre. Hier unser Gespräch:

WERK UND WIR Es war aufregend und sehr eindrucksvoll. Sicher gehört eine Menge Mut dazu, einfach aus dem Flugzeug zu springen und sich frei in der Luft zu bewegen. Müssen Springer nicht auch heute noch wie seinerzeit die Chinesen Akrobaten sein?

KLEIN Grundsätzlich nein. Doch wenn auch der Fallschirmsport keine lebensgefährliche und waghalsige Artistik ist, so ist er doch auch kein Sport für jedermann.

WERK UND WIR Sie haben etwa 450 Absprünge hinter sich, sind in England und in der Schweiz, in Belgien, Frankreich und Südwestafrika, in Südafrika, Mozambique und in den USA abgesprungen. Sie bilden heute selbst Fallschirmspringer aus, sind Mitglied des Prüfungsrates der Regierung und der Fallschirmsportkommission Nordrhein-Westfalen. Aber Sie haben, wie Trixi vor einem Jahr, auch

einmal angefangen zu springen?

KLEIN Das war 1969 in Frankreich, in Chalon-Sur-Soane. Ich arbeitete damals im Ausland. Als ich 1970 nach Deutschland zurückkam, trat ich dem Luftsportverein Werdohl bei. Hier waren wir sechs Springer. Heute sind wir dreißig, darunter auch einige Mädchen.

WERK UND WIR Wie kommt man überhaupt zum Springen?

KLEIN In der Regel wendet sich jemand, der springen lernen möchte, an einen Verein für Fallschirmsport. Dort hört er, daß er zuerst ein fliegerärztliches Tauglichkeitszeugnis braucht. Damit kann er an einem Springerlehrgang teilnehmen, der etwa 600 DM kostet. Dazu kauft er sich Springerstiefel und einen Helm. Den Anzug borgt er meist. Den Schirm stellt während der Ausbildung der Verein. Dann geht es los mit Bodentraining und Theorie. Dazu gehören Meteorologie, Theorie des freien Falles, Luftrecht und Verhalten in besonderen Fällen. Außerdem kommen zehn automatische Absprünge aus 600 Meter Höhe hinzu.

WERK UND WIR Muß man eine Prüfung ablegen?

KLEIN Ja – um den zum Springen notwendigen Luftfahrerschein zu erhalten.

WERK UND WIR Wie geht es weiter?

KLEIN Die ersten zehn bis zwanzig Absprünge sind – wie gesagt – automatische Sprünge mit einem zwangsausgelösten Fallschirm. Er ist mit einer Aufziehleine mit dem Flugzeug verbunden und öffnet sich von selbst. Der Schüler konzentriert sich nur auf den Absprung von der Maschine und das Einnehmen der Freifallhaltung. Wenn dies beherrscht wird, macht der Schüler den ersten „manuellen“ Sprung. Der Schüler muß dabei seinen Fallschirm selbst öffnen. Ist diese Hürde genommen, beginnt das Eigentliche: das Erlernen des Freifalls und das kontrollierte Bewegen in der Luft. Ausdauer, Geduld und viel hartes Training sind hierzu erforderlich.

WERK UND WIR Sie haben vorhin von verschiedenen Sprungarten gesprochen?

KLEIN Wir unterscheiden drei verschiedene Disziplinen: Zielspringen, Stilspringen, Formationspringen. Beim Fallschirmzielsprung steuert der Springer mit seinem Schirm eine zehn Zentimeter große Scheibe an. Seine Aufgabe ist es, diese Scheibe nach Möglichkeit bei der Landung mit einem Fuß zu treffen. Das ist keine einfache Sache. Ein Zielsprung erfolgt in der Regel aus 1000 Meter Höhe. Es gilt zunächst, unter Berücksichtigung der Windverhältnisse den richtigen Absetzpunkt aus dem Flugzeug zu finden. Der



▲▲▲ In etwa 600 Meter Höhe zieht Helmut Klein die Reißleine. Der Fallschirm in seiner ersten Öffnungsphase, Sekunden später geht er auf wie ein Pilz

▲▲ Helmut Klein steuert beim Zielsprung die zehn Zentimeter große Scheibe an

▲ Auch eine charmante Schülerin darf Sprunglehrer Helmut Klein nicht verwirren – vor allem nicht beim Fallschirmpacken

Springer muß wissen, daß der Wind in den verschiedenen Höhenbereichen unterschiedlich sein kann, daß Luftdichte und Lufttemperatur auf das Verhalten seines Fallschirmes Einfluß haben. Die letzten Meter erfordern die stärkste Konzentration, viel Gefühl für den Schirm und einen sicheren, geübten Blick.

WERK UND WIR Was bedeutet Stilspringen?

KLEIN Hier vollführt der Springer im freien Fall bestimmte Drehungen, Saltos rückwärts, Saltos vorwärts, Faßrollen. Nach Erreichen der Endgeschwindigkeit von rund 50 Meter je Sekunde – nach zehn Sekunden freiem Fall – nimmt der Springer die Haltung ein, die für die Figuren erforderlich sind. Durch Bewegen des Körpers ändert sich die Anströmrichtung der Luft und die gewünschte Figur wird möglich. Bei perfekter Beherrschung der Technik lassen sich zum Beispiel in ein bis anderthalb Sekunden Drehungen von 360 Grad ausführen. Diese Figuren bei einer Fallgeschwindigkeit von 180 Kilometer je Stunde auszuführen, erfordert vom Springer ein Höchstmaß an Konzentration, an Koordination der Bewegungen, an Orientierung und an Gefühl für Aerodynamik.

WERK UND WIR Und was hat es mit dem Formationspringen auf sich?

KLEIN Formations- oder Relativ-

springen ist die jüngste Disziplin im Fallschirmsport. Relativarbeit bedeutet die relative Veränderung der Position der eigenen Person zur Position eines anderen. Es handelt sich um das Zusammenwirken von zumindest zwei Springern im freien Fall. Die Praxis: Mehrere Springer verlassen ohne Körperberührung hintereinander die Maschine, um sich im freien Fall zu einer Formation zu vereinigen, um einen „Stern“ zu bilden.

WERK UND WIR So gehört der Kisspass mit Trixi zum Formationspringen?

KLEIN Ja. Trixi und ich hatten die Aufgabe, eine Basis zu bilden. Aus der Basis baut sich übrigens der Stern auf. Am größten bisher geflogenen Stern beteiligten sich 32 Mann. Trixi ging als erste von der Maschine ab. Ich folgte, und nach wenigen Sekunden trafen wir uns in der Luft. Und wenn man sich mit einem Mädchen trifft, ist das überall in der Welt bei Springern ein Kisspass. Das heißt, man küßt sie im Vorbeifliegen. Jochen war der dritte Springer. Er folgte uns mit der Kamera.

WERK UND WIR Sie sprangen aus 2500 Meter Höhe und ließen sich vierzig Sekunden frei fallen. In welcher Höhe haben Sie den Schirm geöffnet?

KLEIN Zwischen 600 und 800 Meter.



WERK UND WIR Und dann wurde präzise der Zielkreis angesteuert. Dabei hilft auch die Konstruktion des Schirmes?

KLEIN Die modernen Hochleistungsschirme sind sogenannte Gleitschirme. Sie entwickeln beim Sinken von vier bis sechs Meter je Sekunde einen Eigenvortrieb von fünf bis zehn Meter je Sekunde, also eine ganz beachtliche Geschwindigkeit. Man kann mit ihnen 360-Grad-Drehungen ausführen, man kann sie „stallen“, das heißt schneller sinken lassen, und auch dadurch den Gleitwinkel verändern.

WERK UND WIR Zum Abschluß: Was waren bisher Ihre „Höhepunkte“?

KLEIN Absprünge aus 4500 Meter Höhe in den USA, im April dieses Jahres am Lake Elsinore. In diesem Eldorado für Fallschirmspringer, siebzig Meilen südlich von Los Angeles, trifft sich die Weltelite, zu der ich allerdings nicht gehöre. Doch es war schon ein Höhepunkt, dort in einem Neun-Mann-Stern zusammen mit Kanadiern und Amerikanern zu fliegen. Oder, wie in Oaty, direkt an der mexikanischen Grenze, als achter in einen Acht-Mann-Stern hineinzufliegen.

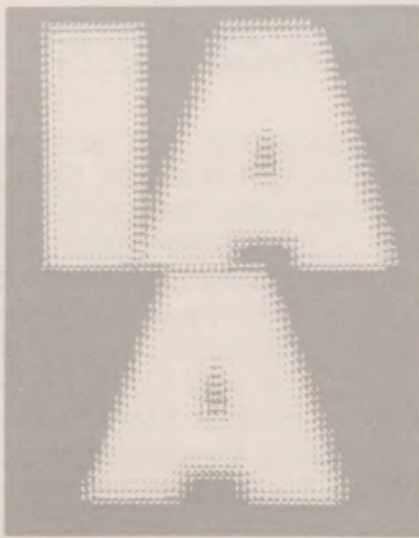
▼ Der alte Menschheitstraum, wie ein Vogel durch die Luft zu fliegen – beim Fallschirmsport hat er sich fast erfüllt

Wiedersehen nach vielen Jahren

Wiedersehen mit dem Werk – rund vierzig Ruheständler sah man die Freude an, als sie zu einem Besuch ihr altes Werk und manchen ihrer Arbeitskameraden – pensioniert oder noch tätig – wiedersahen. Interessiert ließen sie sich die vielen Neuerungen erklären, die das heutige Federnwerk Olpe in den letzten Jahren mitmachte. Hatten sie selbst hier zumeist noch Mahlkörper und Flansche hergestellt, so fertigen heute ihre Nachfolger Stabilisatoren und Drehstäbe. Die Idee zu diesem Besuch kam aus dem Kreis der Rentner selbst. Betriebsleitung und Betriebsrat griffen die Anregung gern auf, so daß am Vormittag des 9. September 1975 die vereinbarte Werksbesichtigung mit abschließendem Kaffeetrinken stattfinden konnte – ein Wiedersehen, das Aktiven und Rentnern gleichermaßen Freude machte und viele alte Bande festigte.



Kleine Nach-, Spät-, Aus- und Blütenlese



Man war gespannt: Wie groß würde diesmal das Interesse an der Frankfurter Glitzerschau sein? Auf Ausstellerseite, das hatte man vorher gewußt, kamen 200 Firmen weniger als 1973. Wie aber würde der rezessionsgeschockte Otto Normalfahrer reagieren – er, der den Karren seit langem, in des Wortes doppelter Bedeutung, am Laufen gehalten hatte? Mußte ihm, was da infolge der Wirtschaftskrise ins Haus steht, mußte ihm das nicht in sämtliche Glieder, vornehmlich in die lenkradgewöhnten Hände und den Gasfuß gefahren sein? Wäre es nicht verständlich gewesen, wenn er der Versuchung eines Besuches der IAA widerstand, statt dessen sein liebstes Kind, den Blechesel, besonders zärtlich gewienert, mit dem siebenten und achten Scheinwerfer bestückt und ihm verschämt zugeflüstert hätte: Verzeih' mir, daß ich dich verschauern wollte – bleib' mir trotzdem weitere 50 000 Kilometer treu . . .

Doch Otto Normalfahrer strömte – mit dem Regen um die Wette. Am Morgen des ersten Tages um 9 Uhr bereits 4 000 Fahrzeuge auf Parkplätzen, am dritten Ausstellungstag registrierten die Zählwerke an den Eingängen den 170 000. Besucher. Das waren nun also bereits 10 000 mehr als vor zwei Jahren nach 72 Stunden. Wer hätte das erwartet?

*

Na, wer wohl – die Frankfurter Polizei natürlich, wie gehabt. Und das Autobahnamt Frankfurt hatte rechtzeitig Vernünftiges gemacht: entscheidende Autobahnabschnitte von drei auf vier Fahrstreifen erweitert und die westliche Ausfahrt der BAB A 66 für zweispurigen Anmarsch hergerichtet. So klappte es denn wieder mal wie am Schnürchen. Auf den zielfahren

Autobahnen wurden 1 500 Fahrzeuge je Stunde und Fahrstreifen ohne nennenswerte Verzögerungen „durchgesetzt“, da wurden Spitzenbelegungen der Parkplätze mit 20 000 PKW und rund 250 Bussen fast mühelos verkraftet, da standen Zubringerbusse bereit.

Und unsere Freunde und Helfer in Grün, teilweise auf hohem Roß sitzend – wörtlich, nicht bildlich gemeint! –, machten das meiste buchstäblich mit links.

*

In der Eröffnungsansprache des Bundespräsidenten Walter Scheel standen vorsichtige Zuversicht, nüchterne Vorausschau und bedachte Mahnung nebeneinander. Zuversicht angesichts der Tatsache, daß die Neuzulassungen von Kraftwagen aller Art während der ersten sieben Monate dieses Jahres beträchtliche Zuwachsraten aufweisen, die Produktion sich auf dem Stand von 1974 hält und das Exportgeschäft leicht zunehmende Tendenz aufweist. Vorausschau auf geringere Wachstumsraten, auf die Notwendigkeit, zugunsten der Entwicklungsländer auf einen Teil unseres Wohlstandszuwachses zu verzichten und wirtschaftliches wie

soziales Ungleichgewicht durch faire Partnerschaft zwischen Industrie- und Entwicklungsländern zu ersetzen. Bedachte Mahnung, nicht zu vergessen, daß die Freiheit des einzelnen ebenso wie die Ansprüche der Gruppen ihre Grenzen am Interesse der Gemeinschaft zu finden hätten, daß dieser Staat dem Bürger ein Höchstmaß an persönlicher und wirtschaftlicher Freiheit gewähre, daß die Zustimmung des Bürgers zu seinem Staat nicht ausschließlich, ja, nicht einmal vornehmlich auf Wohlstandserwartungen beruhen dürfe, daß der hohe und gar nicht so selbstverständliche ideelle und praktische Wert unserer Lebensordnung auch dann erhalten bliebe, wenn die wirtschaftlichen Wachstumsraten einmal geringer würden, daß schließlich die Löhne weiter steigen könnten, ja, sollten, daß die künftige Lohnentwicklung jedoch wieder genügend Spielraum offen lassen müsse für neue Investitionen, neue Arbeitsplätze.

Diese Ausführungen hörten nicht nur die üblicherweise erscheinenden prominenten Festgäste, sondern auch 200 Auszubildende der Automobilindustrie, Vertreter der an Herstellung und Nutzung des

Autos engagierten jungen Generation, die man erstmals zur Eröffnungsfeier geladen hatte.

Die Rahmenveranstaltungen im „IAA-Forum“ galten unterschiedlichen aktuellen Themen aus dem Verkehrsbereich und standen im Zeichen lebhafter Diskussionen zwischen Fachleuten und Publikum. Bei dem Thema „Auto, Straße, Nahverkehr“ waren sich die Diskutanten darin einig, daß sich Individualverkehr und öffentlicher Nahverkehr gegenseitig nicht ersetzen können, sondern ergänzen müssen. Der deutsche Verkehrsminister – auch sein österreichischer Kollege war anwesend – sah das Problem in einem vernünftigen Verhältnis der Systeme zueinander und in einer sinnvollen Aufgabenabgrenzung, technisch, örtlich und finanziell. Andere Fachleute erinnerten daran, daß der größere Teil der Bürger den Individualverkehr bevorzuge, und schlossen daraus, daß der Bau von schienengebundenen Verkehrsmitteln daher zu Fehlinvestitionen führen könne, wogegen längst noch nicht alle Möglichkeiten ausgeschöpft seien, den Omnibus noch flexibler zu machen. Eigene Fahrspuren, gesonderte Ampelsteuerung, unterirdische Trassen – billiger als U-Bahnen – waren in diesem Zusammenhang die wesentlichen Stichworte. Zugegeben wurde allerdings, daß dem nicht selten „gewachsene und erhaltenswerte Stadtkerne“ entgegenstünden.

Als im Forum das Thema „Frau und Auto“ diskutiert wurde, kamen nicht nur Wünsche nach Behältern für die Wechselschuhe und Aufhängern für die Handtasche, nach leichtgängiger Lenkung, nach Kinder-Speziälsitzen und nach einer Art „Frauenpaket“ als Zubehörangebot zutage, sondern auch die Tatsache, daß jeder zweite Führerschein in weibliche Hände geht.

Für die Diskussionsrunde, die der Frage „Verkehrssicherheit – nur ein technisches Problem?“ galt, hatten sich neben je einem Vertreter des Bundesverkehrsministeriums und des Deutschen Verkehrssicherheitsrates sechs führende Ingenieure



deutscher Automobilwerke zur Verfügung gestellt. Obwohl die im Thema angesprochene Technik überrepräsentiert schien, erwies sich, daß Konstrukteure keineswegs nur mit Lehrsätzen, Formeln und Zahlen zu hantieren wissen, sondern durchaus bereit sind, auch dem Menschen, seiner Intelligenz, seiner Initiative erwünschten Spielraum zu lassen. Natürlich wurde von Knautschzonen und stabilen Mittelzellen, von Sicherheitsgurten, Sicherheitsscheiben, Bremsen, Reifen und anderen Funktionselementen gesprochen. Doch klangen, beifällig aufgenommen, zwei Erkenntnisse durch: daß alle Sicherheitsvorkehrungen schwach in der Wirkung bleiben müßten, wenn sie nicht vom Menschen akzeptiert und daß „behördliche Reglementierungen“ dem Rechnung tragen sollten. Nicht immer sei es tröstlich „zu wissen, daß das Beheben sach- oder sinnwidriger Eingriffe an Zuständigkeiten scheitert...“

Übrigens klang die Veranstaltung mit der Feststellung aus, daß auch Bundespräsident Scheel bekannt habe, gern Auto und – gern schnell zu fahren.

Kurz noch ein paar Bemerkungen zu echten „Neuheiten“ im Bereich Fahrzeugzubehör, wobei sich der Chronist bemühen wird, jede Wertung zu vermeiden.

Da gibt es wartungsfreie Starterbatterien, Blitztrockner „für die schnelle Autopflege“ und Sicherheits-Abschleppseile. Interesse fand eine selbstklebende, superbreite Rammschutzleiste. Die heizbare Frontscheibe, noch dazu aus asymmetrischem Verbundsicherheitsglas, gibt es nun auch. Wir begegneten einem elektronischen Aufroller-System und einem Aufrollautomaten „mit Schultergurt-Druckentlastung“ für Empfindliche, sahen und hörten Autoradios, die jede Störung elektronisch – wie auch anders – unterdrücken. Ein „neuartiger Kindersicherheitssitz mit vielseitigen Verstellmöglichkeiten in Vollschaum“ erfüllt die Wünsche der IAA-Forum-Diskussionsrednerinnen. Gurtwarnsummer und Anlegeerin-

nerungsgeräte sind für die noch immer zahlreichen Anschnallfaulen bestimmt.

Einen breiten Markt werden die so dringend notwendigen Kompressor-Fanfaren finden, vornehmlich in Verbindung mit Nebel-, Fern- und „Rallye-Zusatzscheinwerfern mit Kappen“. Letztere sind, glücklicherweise, zu einem Teil „für hängenden Einbau“ gedacht und erschließen damit endlich, als Leuchten Nr. 9 und 10 montiert, den Weg zum totalen Christbaum, vom totalen Fahrer gelenkt.



Der Hoesch-Stand empfahl sich als Treffpunkt aller, die für das bessere Auto arbeiten. Über die Exponate haben wir bereits berichtet. Zu bemerken wäre, daß sich viele Fachleute vor dem Elektronenrechner trafen, der ihnen denn auch unermüdlich Kennlinien von Schraubenfedern errechnete und zeichnete und eine präzise Vorstellung vermittelte, wie Federn ausgelegt sein müssen, die größtmögliche Sicherheit und optimalen Komfort gewährleisten sollen.

Nicht wenige Besucher des „Hoesch...Centers“ atmeten erleichtert auf, als sie feststellen konnten, daß alles beim alten geblieben war – insbesondere, was die Antistreib-Beseitigung anging, nachdem Kommunikationen erstellt, Beratungen erteilt und Informationen empfangen worden waren.

Eine „Sicherheitsaktion“ der Hoesch Estel zur IAA 75 – Motto: Denken Sie an andere. Denken Sie an sich – fand große Beachtung: Besucher, zunächst farbfotografiert, erhielten 60 Sekunden später ein oder zwei Plastikkärtchen mit Konterfei und Aufschrift „Ich schnall' mich an für meine Sicherheit“ oder

„Ich tu's für dich, ich schnall' mich an.“ Bleibt zu hoffen, daß ein jeder der solchermassen zur Vernunft Ermahnten auch auf der nächsten IAA wieder gesundgebliebener Hoesch-Besucher sein wird. Bei allen, die sich zu Serbischer Bohnensuppe und einem Wyborowa niederließen, klang entsprechende Zuversicht auf.

Vier Vorzüge seien es, so war überall in großen Lettern zu lesen, die das „Besser leben mit dem Auto“ ausmachten: „Wer Auto fährt, braucht nicht umzusteigen“ – stimmt. „Im Auto immer 1. Klasse“ hängt

vom Auto ab. „Wie eng wäre die Welt ohne Auto“ – dazu bemerkte ein Journalist: „Das ist das Drollige an solchen Sprüchen, umgekehrt haben sie auch ihren Sinn. Sogar einen doppelten.“ „Autofahrer können sich Ihren Nachbarn aussuchen“ – hier grübelt der Chronist, warum die das „I“ groß geschrieben haben...

Abschließend: Am Abend des letzten Ausstellungstages hatten insgesamt 800 000 Besucher den Frankfurter Automobil-Weltmarkt gesehen – 50 000 mehr als vor zwei Jahren. Das war es. Wieder einmal. Auf Otto Normalfahrer ist Verlaß. KHG

Für die Beihilfe-Kasse der Hoesch-Belegschaft war 1974 wieder ein erfolgreiches Jahr!

Die Sterbegeld-Beihilfe der Belegschaft der Hoesch Werke AG konnte 1974 über zwei Drittel der Sterbegeld-Leistungen allein aus Vermögenserträgen des Kapitals bestreiten. Das geht aus einem Bericht hervor, den der Vorstand der Mitgliedervertreter-Versammlung erstattete.

Hier die wichtigsten Daten des vergangenen Geschäftsjahres, in dessen Verlauf der Mitgliederbestand wiederum anstieg:

Durch Zugang von 3 235 Mitgliedern und 3 288 Zweitversicherungen sowie von 931 mitversicherten Kindern ergibt sich unter Berücksichtigung der Abgänge durch Tod, Austritt und Ausschluß sowie Übernahme in die Vollversicherung eine Zahl von 50 288 Mitgliedern mit 39 171 Zweitversicherungen und 9 271 mitversicherten Kindern.

Für das Geschäftsjahr 1974 mußte nach den neuen vom BAV Berlin vorgeschriebenen Rechnungslegungsvorschriften der Geschäftsbericht erstellt werden. Die Bilanzsumme ist gegenüber dem Geschäftsjahr 1973 um rd. DM 1,15 Millionen auf rd. DM 5,7 Millionen, d. h. um rd. 20,2% angewachsen. Die Beitragseinnahmen erreichten 1974 rd. DM 1,2 Millionen. 81% der ausgezahlten Sterbegelder einschließlich Gewinnzuschlag konnten durch die Vermögenserträge (Zinsen, Gewinne aus Vermögensanlagen und sonstigen Erträgen) gedeckt werden. Die ausgezahlte Sterbegeldsumme betrug insgesamt DM 461 366,64.



Für Andreaskreuz und weiße Raute

Steig aus dem Auto und wandere! Dieter Piel wanderte zu Fuß in zehn Tagen von Bonn bis zum Lippischen Bergland. Seinen Wanderbericht „Zu Fuß vom Rhein bis zur Weser“ konnten Sie in Heft 3/1975 lesen. Dieter Piel schilderte darin aber nicht nur Wanderfreuden, sondern auch Ärger über schlechte Wegmarkierungen. Er meinte: „Der Sauerländische Gebirgsverein ist auch nicht mehr das, was er einmal war!“ Daraufhin schrieb uns der Geschäftsführer des SGV:

„Zunächst einmal bedanken wir uns dafür, daß Sie von einer Fußwanderung (wird heute übrigens wieder sehr häufig unternommen) und den guten wie schlechten Erfahrungen berichtet haben.

Allerdings haben Sie dabei einige Erfahrungen herausgestellt, die Sie veranlaßten, auch den SGV zum Teufel zu wünschen.

Dort wollen wir aber ganz gewiß nicht hin, und wir wollen auch soviel oder gar noch mehr sein wie in früheren Zeiten, als aus dem SGV das Jugendherbergswerk entstand oder in ihm die Anfangsgründe der Fremdenverkehrsorganisationen gelegt wurden.

Dafür haben wir heute unseren Einsatz im Umwelt-, Natur- und Landschaftsschutz zu bieten, für Familienerholung zu sorgen, Jugendarbeit zu betreiben und uns weiterhin den alten Aufgaben, wie zum Beispiel der Pflege des Wanderns und der Wegebezeichnung zu widmen.

So sind 300 Hektar Naturschutzgebiete unser Eigentum, rund 50 Wanderhütten und Wanderheime können von allen benutzt werden und jährlich werden 16 000 Kilometer von insgesamt 23 000 Kilometer gezeichneten Wanderwegen nachmarkiert.

Daß dabei einmal, vor allem, wenn man nicht die richtigen Wanderkarten oder Wanderführer benutzt, der markierte Wanderweg verlorengehen kann, kommt vor. Eine Garantie, daß alle Markierungszeichen für immer erhalten bleiben oder jederzeit sichtbar sind, kann niemand übernehmen.

Trotzdem werden unsere 32 Hauptwanderstrecken mit über 4000 Kilometer Länge jährlich von den Mitgliedern des Hauptwegeausschusses nachmarkiert und das weiße Andreaskreuz aufgefrischt. Gleiches gilt für die Rundwanderwege, ausgehend von Wanderparkplätzen, die Bezirks- und Ortswanderwege. 1150 Kilogramm Farbe wurde hierfür im vergangenen Jahr verwendet und über 5000 Wegweiser und Hinweistafeln sollen den richtigen Weg weisen.

Dennoch können wir als Unterstützung unserer Arbeit noch weitere Mitarbeiter gebrauchen.

Es gibt hierfür zwar keinen Lohn, denn alle Wege werden in der Freizeit gezeichnet, und viel Dank



▲ Blick über den Biggestausee im Ebbegebirge

ist auch nicht zu erwarten, denn man nimmt die Wegemarkierungen hin, als müßte es so sein.

Trotzdem ist man immer wieder glücklich und zufrieden, wenn man sich in frischer Luft betätigt hat und dabei weiß, daß viele Wanderer und Spaziergänger sich unserer Einrichtungen bedienen und unseren Wegezeichen folgen."

Wir haben uns über diesen Brief des Sauerländischen Gebirgsvereins sehr gefreut – über seine humorvolle Art, mit der er die dankenswerte und uneigennützte Arbeit seiner Mitglieder darstellt. Auf unsere Rückfrage hin erfuhren wir, daß dem SGV auch eine Reihe Hoesch-Mitarbeiter angehören, und nun ließen wir es uns nicht nehmen, zwei von ihnen über ihre Tätigkeit für den SGV zu befragen. Es sind Bezirkswegewart Gerhard Plitt und Johannes Strecker, Beauftragter für die Rundwanderwege.

Gerhard Plitt ist von Beruf bei der Forschung und Qualitätskontrolle der Hüttenwerke als Freigabeleiter in der Produktentwicklung und -kontrolle tätig. Erst als Fünfzigjähriger, vor sieben Jahren, trat er dem Sauerländischen Gebirgsverein bei. „Unser Sohn war damals sechs Jahre. Wir wollten was tun und wandern seitdem auch heute noch jeden Sonntag.“ Gerhard Plitt trat in die SGV-Abteilung



▲ Eine neue Wanderstrecke wird angelegt und auf der Wanderkarte eingezeichnet. Gerhard Plitt und Günter Heppke mit Sohn Dirk

Dortmund-Aplerbeck ein. Wenn er sonntags als Wanderwart unterwegs ist, prüft er die Markierungen, die sich nicht nur abnutzen, sondern gelegentlich auch nach Bebauung oder Abholzen verschwinden und dann neu gezeichnet werden müssen.

Seit drei Jahren betreut Gerhard Plitt mit zwölf Wegewarten als Bezirkswegewart das 400 Kilometer lange Wandernetz im Bezirk Dortmund-Ardey, das bis Lünen und Witten reicht. Er spricht sich mit den anderen ab, was getan werden muß und ist selbst jede Woche mit einem Wanderfreund und dem Farbbehälter für weiße und schwarze Farbe, mit Heckenschere, Schaber,



◀ Der Wegewart des SGV sieht auch nach den Wandertafeln

▼ Rast auf Burg Schnellenberg bei Attendorn. Johannes Strecker, Dipl.-Ing. Kühn und Bernhard Deeken (nicht bei Hoesch)



▲ Mit einem A und der entsprechenden Ziffer bezeichnet Johannes Strecker die Rundwanderwege für Autofahrer

Zange, Nägeln und Hammer unterwegs.

Einen neuen Rundweg um Dortmund – die Stadt hat den SGV darum gebeten – legt Gerhard Plitt gerade an. Dieser Weg ist an bestimmten Punkten mit öffentlichen Verkehrsmitteln gut zu erreichen, und an ihn werden sich weitere Rundwanderwege von ein bis sechs Kilometer anschließen. Bezeichnet sind im Nordosten von Dortmund schon ein Rundweg im Grävlingholz, der Mengede-Rundweg und der Verbindungsweg zwischen beiden, zusammen 35 Kilometer. Später wird eine Broschüre den gesamten Rundweg beschreiben, ähnlich wie es die vom SGV publizierte Schrift über den kürzlich angelegten Ruhrhöhenweg tut (in allen Buchhandlungen zu haben).

Johannes Strecker, Einkäufer bei der Schrottverwertung Celler GmbH, und Wanderfreund Klaus Kühn, Diplomingenieur in der Neubauabteilung der Hüttenwerke, starten jeden Samstag um sechs Uhr mit Marschverpflegung in der Kühltasche. Sie kommen erst Sonntag mittag zurück. Johannes Strecker ist einer der vierzig Wegewarte, die von der Hauptstelle Hagen aus im gesamten Wandergebiet des Sauerländischen Gebirgsvereins die

Hauptwanderwege betreuen. Jeder der vierzig Wegewarte nimmt sich im Jahr eine Hauptwanderstrecke vor.

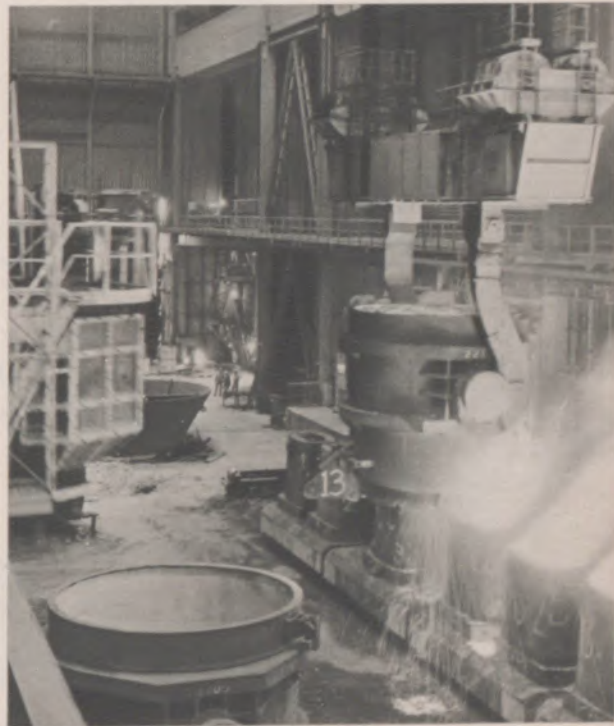
In diesem Jahr war Johannes Strecker 184 Kilometer auf der Hauptwanderstrecke 15 unterwegs,

von Wewelsburg bei Paderborn nach Dillenburg. Im vorigen Jahr auf der Hauptwanderstrecke 10 von Warstein nach Hilchenbach. An jedem Wochenende sind es 30 bis 35 Kilometer auf Schusters Rappen. Sein besonderes Steckenpferd ist es – als Beauftragter für die Rundwanderwege außerhalb der Naturparks – die Autofahrer wieder laufen zu lehren. Im Bereich Dortmund – Siegen betreut er 236 Autowanderwege, die an einem Parkplatz beginnen und enden.

So gehen Gerhard Plitt und Johannes Strecker und viele andere Mitglieder des SGV ihrem Hobby – dem Wandern – nach und sind dabei zugleich für die vielen Wanderfreunde tätig, die am Wochenende oder in den Ferien Erholung im Grünen suchen. An diese ehrenamtlichen Helfer sollte man denken, wenn einem draußen in der Natur, Andreaskreuz, Raute, Doppelstrich oder Quadrat den richtigen Weg weisen.

Schwerster MFD-Gießkran in Betrieb

In diesem Jahr wurde bei Hoogovens in IJmuiden der von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland gelieferte 450-Tonnen-Gießkran in Betrieb genommen, dessen Technik wir in Heft 8/1974 vorstellten. Seitdem bewährt sich der im Eigengewicht schwerste Gießkran Europas zur großen Zufriedenheit unserer holländischen Kollegen. Unsere Bilder zeigen (links) den Kran beim Kokillenguß in der neuen Gießhalle des Oxygenstahlwerkes 2 und (rechts) seine Pfannentraverse beim Abguß über den Kokillen.



Über die Leistungsfähigkeit des älteren Menschen Altwerden ist keine Krankheit

Unbestreitbar steuern wir in der sogenannten „Alten Welt“ einer Gesellschaft von vorwiegend älteren Menschen entgegen.

Gründe dafür sind unter anderem die Erhöhung der durchschnittlichen Lebenserwartung durch die Fortschritte der modernen Medizin sowie der Geburtenrückgang.

Hier soll nicht über die soziologischen und sozialen Auswirkungen dieser Feststellung in aller Ausführlichkeit gesprochen werden. Vielmehr interessiert zunächst die Frage: Werden die älteren Menschen in dieser Gesellschaft jetzt und in der Zukunft so leistungstark sein, um den beruflichen Konkurrenzkampf mit den Jüngeren bestehen zu können? Futurologen, die Wissenschaftler, die Vorausberechnungen für die Zukunft anstellen, und Statistiker haben ermittelt, daß gegen Ende des Jahrhunderts die Bundesrepublik Deutschland weniger Menschen beherbergen wird als jetzt. Diese Verminderung der Einwohnerzahl geht überwiegend auf Kosten der jungen Generation. Der Anteil der über 65jährigen Einwohner wird immer größer und ist von 1871 an um das Dreifache gestiegen; er betrug 1966 bereits 12,3 Prozent und wird für 1980 auf 14,4 Prozent berechnet.

Vorurteile abbauen

Wir werden uns in Zukunft noch mehr als bisher mit den Problemen des alten Menschen auseinanderzusetzen haben, vor allem gilt es, einige Vorurteile abzubauen. Es ist jedermann bekannt, daß erhebliche Unterschiede zwischen dem sogenannten kalendarischen und biologischen Alter bestehen, das heißt, kalendermäßig Gleichaltrige können erhebliche Unterschiede in ihrer persönlichen, biologischen Leistungsfähigkeit aufweisen. Wenn auch in fortgeschrittenem Alter körperliche Beschwerden gehäuft auftreten, so ist das Alter an sich noch keine Krankheit.

Immer wieder wird behauptet, die Leistungsfähigkeit des Menschen – sowohl seine intellektuellen Leistungen als auch seine physischen Kräfte – nähme vom 40. Lebensjahr an rapide ab. Dies hat besonders im Erwerbsleben beinahe zu einer Diskriminierung des Personenkreises über 40 Jahre geführt. Ältere Mitarbeiter sind durch die Arbeitsämter schwerer zu vermitteln. Auch heute noch sind die Stellenangebote in den Tageszeitungen oft beredtes Zeugnis für diese Behauptung: . . . Bewerber bis zum 40. Lebensjahr wollen ihre Unterlagen . . . usw.

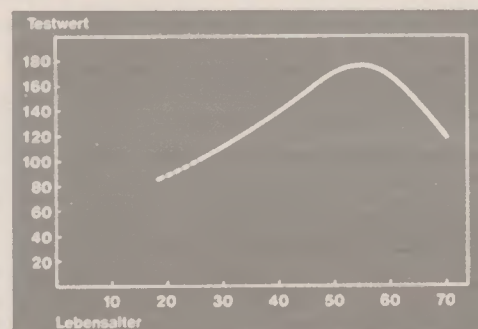
In allerjüngster Zeit mehren sich jedoch die Plädoyers für die älteren Men-

schen im Betrieb, wie unter anderem auch aus Stellungnahmen der Bundesregierung, der Arbeitgeberverbände und der Gewerkschaften zu ersehen ist. Medizinische Forschungen auf dem Gebiet der Gerontologie und Geriatrie (Gerontologie = Altersforschung/Geriatrie = Lehre von der Heilung von Alterskrankheiten) sollen dazu beitragen, daß das Leben nicht nur länger währt, sondern daß das Leben im Alter auch lebenswert bleibt.

Leistungsfähigkeit des älteren Menschen

Die folgenden Ausführungen sollen einmal der interessanten Frage, wie es mit der Leistungsfähigkeit des Älteren bestellt ist, nachgehen. Dabei wollen wir die geistigen (intellektuellen) und die körperlichen (physischen) Fähigkeiten betrachten.

Wenden wir uns zunächst der Intelligenz zu: Namhafte Wissenschaftler haben bewiesen, daß hierbei die Leistungskurve mit zunehmendem Alter ansteigt. Erst bei etwa 55 Jahren wird der Leistungsgipfel erreicht, um dann langsam wieder abzusinken. Hierbei liegen die Werte bis zum 70. Lebensjahr immer noch über den Leistungen des Intellekts der 25jährigen. Diese Feststellung verwundert eigentlich nicht, wenn wir die Definition der Intelligenz, so wie sie die Wissenschaftler verwenden, zugrunde legen: Intelligenz ist die Fähigkeit zur Auffindung von Ordnung und Beziehungen (Abbildung 1).



Die Merkfähigkeit sowie das Kurzzeitgedächtnis und die Erfassung komplexer und komplizierter Gegebenheiten lassen mit zunehmendem Alter nach, ebenso die Reaktionsfähigkeit. Dieser Leistungsunterschied, der zwischen älteren und jüngeren Menschen besteht, wird jedoch durch ein Mehr an Gründlichkeit und Genauigkeit voll ausgeglichen.

Wie wir also gesehen haben, steht der ältere Mensch, was seine Intelligenz anbetrifft, dem Jüngeren keineswegs nach. Hinzu kommt noch, daß der Mensch mit zunehmendem Alter auf eine immer größer werdende Arbeits-, Berufs- und Lebenserfahrung zurückblicken kann, die seinen Leistungswillen und seine

Leistungsbereitschaft steigern. Auch das Verantwortungsbewußtsein und die Urteilsfähigkeit nehmen zu. Die Eigenschaften werden als Erfahrung oder gar als „Weisheit“ bezeichnet (Senat = Rat der Senioren, der Alten). Dies alles führt zwangsläufig zu einer Reserve an intellektueller Leistung. Dies müssen sich die Jüngeren auf einem mehr oder minder langen Weg erwerben, um es wörtlich zu sagen „erfahren“.

Diese Tatsachen sind unter anderem der Grund dafür, daß der Anteil der Arbeitsunfälle älterer Mitarbeiter im Betrieb keineswegs höher liegt, wie vielfach vermutet wird. Im Gegenteil, bei jüngeren Mitarbeitern sind Fehlhandlungen, die zu Unfällen führen, zahlreicher, weil dieser Personenkreis unerfahrener und somit meist auch risikofreudiger ist.

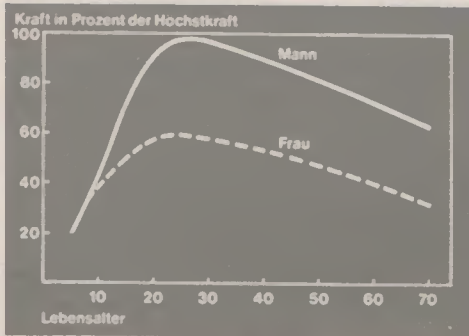
Die bisherigen Ausführungen beziehen sich selbstverständlich auf Gesunde. Menschen, die zum Beispiel an fortgeschrittener Arteriosklerose (Arterienverkalkung) leiden, welche unter anderem zu einer deutlichen Verminderung der Durchblutung der Hirngefäße geführt hat, zeigen unter Umständen einen Abbau von Intelligenz. Bekanntlich ist der Mensch so jung wie seine Blutgefäße.

Andere Verhältnisse liegen bei der physischen Leistungsfähigkeit vor. Es wäre töricht zu behaupten, daß der 60jährige, um ein Beispiel anzuführen, sich mit einem 20jährigen messen könnte. Sportwettkämpfe und der Leistungssport führen uns dies vor Augen. Wir wissen alle: Körperliche Höchstleistungen können in der Regel – von wenigen Ausnahmen abgesehen – bei den meisten Sportarten nur von Jüngeren vollbracht werden. Mancher ältere Mensch, der sich aus Eitelkeit oder Überschätzung seiner eigenen Leistungsfähigkeit übermäßige körperliche Belastungen oder Tests zugemutet hat, mußte das vielfach teuer bezahlen, zum Beispiel in Form von Herz-Kreislauf-Zusammenbrüchen. Die körperliche Leistung muß stets dem Alter und Trainingszustand entsprechend adäquat sein. In Zweifelsfällen sollte der Arzt zu Rate gezogen werden.

Wir müssen auch bei diesen Überlegungen immer vom Gesunden ausgehen; denn Krankheit oder Gesundheitsstörungen haben ganz allgemein eine Verminderung der körperlichen Leistungsfähigkeit zur Folge, sowohl beim jüngeren als auch beim älteren Menschen. Beim Jüngeren ist nur die Regenerationsfähigkeit größer, während beim Älteren häufiger Dauerschäden verbleiben.

Die Leistungsgrenze

Die heutige berufliche Tätigkeit ist mit geringen Ausnahmen physisch weniger anstrengend als früher. Rationalisierung, Mechanisierung und Automation lassen eine echte körperliche Leistungseinschränkung beim älteren Mitarbeiter auch unter Berücksichtigung einer altersbedingten physischen Leistungsminderung weniger erkennbar werden. Die Leistungsgrenze, die individuell, je nach Konstitution und Anlage, unterschiedlich ist, wird im Berufsleben praktisch selten erreicht.



Humanisierung der Arbeit

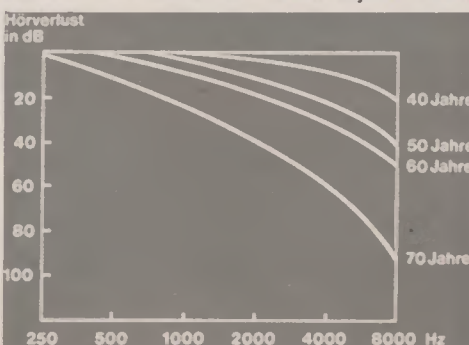
Die ergonomischen Bemühungen, das heißt, die Anpassung der Arbeitsmittel und -maschinen an den Menschen (nicht umgekehrt!), im Rahmen der Bemühungen um eine „Humanisierung der Arbeit“ sehr aktuell, sollen mit dazu beitragen, ein Überschreiten der individuellen Leistungsbreite, also eine Überforderung, auch noch im Alter, weitgehend zu verhindern. In der Bundesrepublik Deutschland ist mit dem „Gesetz über Betriebsärzte, Sicherheitsingenieure und andere Fachkräfte für Arbeitssicherheit“ vom 1. Dezember 1974 ein Weg beschritten worden, der unter anderem die gesundheitliche Überwachung aller Arbeitnehmer vorschreibt, was natürlich auch älteren Mitarbeitern zugute kommt. Auch die im genannten Gesetz angeführte Arbeitsplatzgestaltung sowie die Anpassung der Arbeitsmittel dienen dem gleichen Ziel, nämlich die Arbeit den physischen und psychischen Fähigkeiten des Menschen weitgehend anzupassen.

Körperliche Leistungsfähigkeit

Wenn wir als Maß der körperlichen Leistung die Muskelkraft, die bekanntlich von vielen Faktoren, wie Herz- und Kreislauffunktion, Trainingszustand, Durchblutung usw., abhängig ist, heranziehen, sehen wir im Gegensatz zu der Leistungskurve der intellektuellen Fähigkeiten den Gipfel bereits bei etwa 25 Jahren. Die körperliche Leistungsfähigkeit nimmt etwa vom 30. Lebensjahr an stetig ab und erreicht um das 60. Lebensjahr etwa zwei Drittel des Maximalwertes (Abbildung 2).

Physische Leistungsfähigkeit

Die Abnahme der physischen Leistungsfähigkeit beim Älteren läßt sich an seinen Sinnesorganen, ganz besonders an seiner Seh- und Hörfähigkeit, feststellen. Mit dem 40. Lebensjahr etwa



nimmt die Zahl der Menschen mit Fehlsichtigkeit sprunghaft zu. Die Weit- und Alterssichtigkeit nehmen die erste Stelle ein. Dieser Mangel wirkt sich jedoch kaum auf die allgemeine Leistungsfähigkeit aus; denn diese Leistungseinbuße der Augen läßt sich durch Korrektur mit Brillengläsern weitgehend kompensieren. Auch das Lichtbedürfnis nimmt mit steigendem Alter zu. Diesem Umstand muß die moderne Ergonomie Rechnung tragen. Gut beleuchtete Arbeitsplätze lassen diesen Mangel erst gar nicht in Erscheinung treten.

Ähnlich verhält es sich mit unserem Gehör. Das breite Band der Frequenzen, die das menschliche Gehör als Töne wahrzunehmen imstande ist, wird von Jahr zu Jahr immer kleiner. Zuerst fallen die höheren Frequenzen (oberhalb von 5000 Hz) aus. Für das soziale Sprachverständnis sind diese hohen Frequenzen (sehr helle Töne!) weniger von Bedeutung. Die menschliche Sprache bewegt sich in wesentlich niedrigeren Frequenzen. Also auch hier bedeutet die Einbuße der Hörfähigkeit nicht generell auch eine allgemeine Leistungsverminderung, die sich nachteilig im Erwerbsleben auswirken muß.

Reaktionsfähigkeit geringer

Die Reaktionsfähigkeit des älteren Menschen nimmt – wie bereits erwähnt – ab. Bei Gruppen- und Fließbandarbeiten muß deshalb unter Umständen eine sorgfältige Zusammenstellung der Arbeitsgruppen unter Berücksichtigung des Alters erfolgen. Erwähnt sei noch die Tatsache, daß ältere Menschen im Vergleich zu jüngeren seltener krank werden, wenn dies eintritt, ist die Krankheitsdauer allerdings länger als bei jüngeren Menschen.

Forschung intensivieren

Diese wenigen Beispiele, die besonders augenfällig sind, mögen genügen, die Situation der Älteren darzustellen. Die Entwicklung einer Altengesellschaft verlangt mannigfache Überlegungen. Sie sollte uns auch veranlassen, die Forschung über Altersprobleme zu intensivieren, welche zwar das Alterwerden nicht verhindern kann, das Altern, insbesondere das vorzeitige Altern, aber verzögern kann. Es muß nach Arbeitsmöglichkeiten gesucht werden, die mehr als bisher auf die normalen Erscheinungen der älteren Menschen Rücksicht nimmt. Auch dies trägt dazu bei, die Arbeitswelt zu humanisieren.

Dr. med. W. Heinen,
Dr. med. G. Zerlett

Altglas wird Neuglas

Mülldeponien quellen über, Rohstoffe werden knapper. Dennoch landet immer noch viel Abfall im Müll, der – aufbereitet – wiederverwendet werden könnte. Ein gutes Beispiel für das „Recycling“, die Rückführung in den Kreislauf erneuten Gebrauchs, geben in Dortmund die Rhenus AG und unsere Wohnungsgesellschaft. Sie haben die „Aktion Altglas“ gestartet, bei der alte Flaschen und Gläser wieder den Glashütten zugeführt werden. Voraussetzung ist, daß das Altglas vom übrigen Müll getrennt wird. Diese Voraussetzung schaffen die von der Firma Rhenus entwickelten Sammelbehälter für Altglas. Sie stehen heute in den Dortmunder Hoesch-Wohnanlagen in Dortmund-Derne und Dortmund-Kirchderne. 887 Hoesch-Haushalte können jetzt leere Flaschen gesondert wegwerfen. Und sie tun es auch – wie sich unser Fotograf überzeugte.

▼ Sammelbehälter für Altglas in der Hoesch-Siedlung Woldemey



▲ So werden die Behälter abgeholt



Altglas auf dem Weg zur Wiederverwendung ►

UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Werke AG

7. 11. 1975
Wilhelm Gerkens
Fahrzeugwesen

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 11. 1975
Walter Kleinilbeck
Werk Union
Forschungs- und
Qualitätskontrolle

3. 11. 1975
Herbert Fliege
Werk Phoenix
Stahlwerke

9. 11. 1975
Heinrich Quandt
Werk Phoenix
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

9. 11. 1975
Wilhelm Mischero
Werk Phoenix
Walzwerke Ph

10. 11. 1975
Ludwig Hake
Werk Phoenix
Walzwerke

15. 11. 1975
Heinz Sonnenschein
Werk Phoenix
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

23. 11. 1975
Friedrich Krekeler
Werk Union
Werksärztlicher Dienst

24. 11. 1975
Heinrich Petrick
Werk Westfalenhütte
Sozialwirtschaftliche
Betriebe

26. 11. 1975
Erich Nowacki
Werk Union
Forschung und
Qualitätskontrolle

26. 11. 1975
Wilhelm Guttmann
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz

Hoesch Siegerlandwerke AG

6. 11. 1975
Wilhelm Zepter
Hauptverwaltung Siegen
Verkaufsabrechnung

28. 11. 1975
Reinhold Friedhoff
Bauteilwerk Eichen
Bauteilwerk

Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

11. 11. 1975
Fritz Lentmann
Profilwerk Schwerte
Preßwerk

Hoesch Rothe Erde- Schmiedag AG

2. 11. 1975
Wilhelm Kersting
Werk Dortmund
Qualitätskontrolle

25

Hoesch Werke AG

1. 11. 1975
Rudolf Keller
Belegschafts- und
Tarifwesen

1. 11. 1975
Dr. Hans Luther
Konzernrevision

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 11. 1975
Heinz Hensge
Werk Westfalenhütte
Materialwirtschaft

1. 11. 1975
Erwin Wegner
Werk Union
Sozialwirtschaftliche
Betriebe

1. 11. 1975
Claus Scheen
Werk Phoenix
Stahlgießerei

1. 11. 1975
Hans Richter
Werk Union
Allgemeine Verwaltung

1. 11. 1975
Theo Eckhardt
Werk Union
Eisenbahnbetrieb

2. 11. 1975
Heinrich Höttemann
Werk Union
Materialwirtschaft

4. 11. 1975
Heinz Kropp
Werk Westfalenhütte
Maschinenbetriebe

8. 11. 1975
Rudi Heiderich
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe

9. 11. 1975
Ottomar Hillebrand
Werk Phoenix
Energiebetriebe

9. 11. 1975
Gerhard Steini
Werk Union
Baubetriebe

9. 11. 1975
Herbert Kaminski
Werk Union
Baubetriebe

10. 11. 1975
Wilhelm Lindemann
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

11. 11. 1975
Paul Meyer
Werk Union
Verkehrsbetriebe

13. 11. 1975
Heinz Kühn
Werk Phoenix
Walzendreherei

13. 11. 1975
Friedrich Gastler
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

14. 11. 1975
Karl Humfeld
Werk Union
Profilwalzwerke

14. 11. 1975
Paul Schwigon
Werk Phoenix
Elektrotechnische Betriebe

15. 11. 1975
Josef Gröning
Werk Westfalenhütte
Verkauf

15. 11. 1975
Hugo Scheidsteger
Werk Union
Maschinenbetriebe

15. 11. 1975
Dr. Hans Wünnemann
Werk Union
Technische Stabsstellen

15. 11. 1975
Wilhelm Gössmann
Werk Phoenix
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

15. 11. 1975
Helmut Jung
Werk Union
Profilwalzwerke

16. 11. 1975
Werner Heil
Werk Westfalenhütte
Maschinenbetriebe

20. 11. 1975
Heinrich Strohmann
Werk Phoenix
Stahlgießerei

27. 11. 1975
Peter Vetter
Werk Union
Maschinenbetriebe

27. 11. 1975
Johann Klimkiewicz
Werk Phoenix
Hochofenbetrieb

28. 11. 1975
Walter Fischer
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

28. 11. 1975
Hermann Holthaus
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

**Hoesch
Siegerlandwerke AG**

2. 11. 1975
Kurt Ingelbach
Werk Wissen
Kaltwalzwerk

2. 11. 1975
Günter Selbach
Werk Trier
Magazin

6. 11. 1975
Karl-Heinz Fischer
Werk Wissen
Kaltwalzwerk

6. 11. 1975
Erna Mahlsack
Werk Trier
Werksrechnungsstelle

13. 11. 1975
Erfried Schneider
Werk Eichen
Platzbetrieb

14. 11. 1975
Anton Hetzel
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk

14. 11. 1975
Heribert Schmies
Bauteilwerk Eichen
Bauteilwerk

20. 11. 1975
Horst Baumgardt
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk

21. 11. 1975
Peter Degen
Werk Trier
Schlosserei

21. 11. 1975
Klaus Plein
Werk Trier
Versand

27. 11. 1975
Josef Jung
Werk Trier
Scherenbetriebe

Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

1. 11. 1975
Helmut Schulz
Verkauf Kaltwalz- und
Ziehprodukte

Verkauf Kaltwalzwerk/
Packbandwerk

1. 11. 1975
Gabriele Kamper
Qualitätswirtschaft
Metallographische
Abteilung

1. 11. 1975
Hans-Ludwig Püschel
Personalwesen
Lohnbüro

1. 11. 1975
Clemens Richard
Baubetrieb Hohenlimburg
Maurer

1. 11. 1975
Karl-Heinz Kluwe
Allgemeine Verwaltung
Hohenlimburg
Fahrbetrieb

1. 11. 1975
Herbert Weizel
Kaltwalzwerk Nahmer
Walzerei

1. 11. 1975
Wilhelm Kassube
Kaltwalzwerk Nahmer
Transport

1. 11. 1975
Werner Seiler
Profilwerk Schwerte
Walzwerk

2. 11. 1975
Helmut Waßmuth
Allgemeine Verwaltung Kabel
Werkschutz

2. 11. 1975
Heinrich Gernert
Kaltwalzwerk Nahmer
Transport

2. 11. 1975
Herbert Pichocki
Kaltwalzwerk Nahmer
Packerei

2. 11. 1975
Karl Glaser
Profilwerk Schwerte
Zurichterei

3. 11. 1975
Erwin Meisel
Allgemeine Verwaltung
Hohenlimburg
Fahrbetrieb

7. 11. 1975
Werner Steinhoff
Maschinenbetrieb
Hohenlimburg
Warmwalzwerk

7. 11. 1975
Richard Henschel
Allgemeine Verwaltung
Hohenlimburg
Platz und Transport

10. 11. 1975
Günter Jordan
Profilwerk Schwerte
Walzwerk

16. 11. 1975
Fridolin Trösch
Federnwerk Hohenlimburg
Werkzeugbau

20. 11. 1975
Josef Eilhoff
Maschinenbetrieb
Hohenlimburg
Federnwerk

23. 11. 1975
Herbert Surau
Warmwalzwerk
Hohenlimburg
Mittelbandstraße

23. 11. 1975
Reinold Hillebrand
Kaltwalzwerk Nahmer
Stangenrichterei

24. 11. 1975
Werner Dahlenkamp
Federnwerk Lüttringhausen
Schlosserei

27. 11. 1975
Emil Landsiegel
Warmwalzwerk
Hohenlimburg
Qualitätsstelle

29. 11. 1975
Herbert Müller
Kaltwalzwerk Nahmer
Kontrolle

Hoesch Röhrenwerke AG

1. 11. 1975
Joachim Herms
Werk Hamm
Produktion Mittellöhre

3. 11. 1975
Manfred Holtmann
Werk Hamm
Produktion Präzislöhre

Hoesch Rothe Erde- Schmiedag AG

2. 11. 1975
Herbert Otto
Werk Eckesey
Erhaltung

6. 11. 1975
Bruno Dieck
Werk Eckesey
Qualitätskontrolle

6. 11. 1975
Manfred Hensel
Werk Eckesey
Arbeitsvorbereitung

7. 11. 1975
Herbert Aschendorff
Werk Eckesey
I-Transport

7. 11. 1975
Gustav Lange
Werk Dortmund
Lagerwirtschaft

9. 11. 1975
Hermann Jöhrde
Werk Dortmund
Arbeitsvorbereitung

15. 11. 1975
Harald Kowalski
Werk Werdohl
Qualitätskontrolle

20. 11. 1975
Heinz Ernst
Werk Haspe
Werkzeuginstandhaltung

21. 11. 1975
Wilhelm Becker
Werk Haspe
Verwaltungs- und
Sozialdienst

Schwinn AG

27. 11. 1975
Hans Krause
Montage

Dittmann & Neuhaus AG

7. 11. 1975
Wilhelm Oberbossel
Arbeitsvorbereitung

20. 11. 1975
Walter Vossbrink
Einkauf

Blefa AG

1. 11. 1975
Karl Löw
Werk Kreuztal
Kranbetrieb

2. 11. 1975
Günter Tautz
Werk Kreuztal
Leichtapparatebau

3. 11. 1975
Paul Schneider
Werk Kreuztal
Leichtapparatebau

6. 11. 1975
Walter Linne
Werk Attendorn
Faßfabrik

Hoesch Handel AG

1. 11. 1975
Paul Block
Niederlassung Berlin
Finanz- und
Rechnungswesen

11. 11. 1975
Otto Junk
Export Dortmund
Technische Abteilung

**Schrottverwertung
Celler GmbH**

15. 11. 1975
Fritz Kwaschnik
Schrottaufbereitung

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

**WERK
und
WIR**

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 294/08 22 123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 145-160, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scipelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Indústria e Comércio Ltda. São Paulo (Brasilien)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titelseite: Manfred Kampmann; Rückseite: Lotte Hertling, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Janke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steininger, Anni Wölk, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund. Gesellschaft f. Strahlen- u. Umweltforschung mbH, München; pruyss-bild, Dortmund, und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Karl-Heinz Jahn, Dortmund; Ulrik Schramm, Feldafing, und eine technische Zeichnung von Howaldtswerke-Deutsche Werft AG, Hamburg.

FOTO WETT BEWERB

Im Urlaub

1 Hermann Micke
Hoesch Röhrenwerke AG

2 Heinrich Vinders
Hoesch Hüttenwerke AG

3 Günter Waltner
Hoesch Hüttenwerke AG

4 Horst Kalitzky
Hoesch Hüttenwerke AG

5 Karl Lauber
Hoesch Hüttenwerke AG

6 Erich Weyde
Hoesch Röhrenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. November Fotos zu dem Thema „Menschen“ und bis zum 3. Dezember Fotos zu dem Thema „Urlaub 75“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb '75

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

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



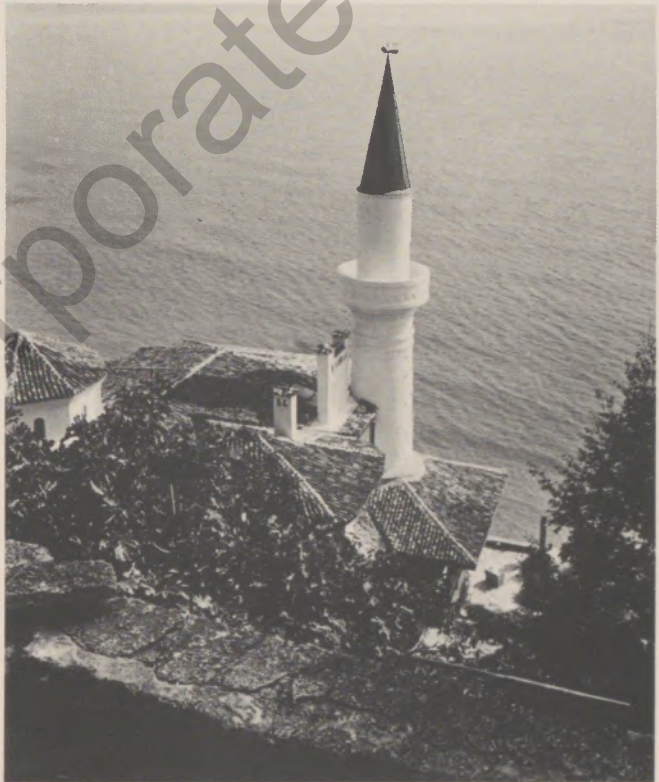
① Farm in Schottland



② Senegal / Westafrika



③ Blaavand / Dänemark, Westküste



④ Schwarzes Meer / Bulgarien



⑤



⑥ Hundstage im Garten

