

WERK  
*und*  
WIR



1972



# INHALT

- 2 Rückblick auf den Hoesch-Messekalender 1971 und Ausblick auf 1972
- 6 Spezialprofile vom Warmwalzwerk Schwerte
- 8 Was ist Netzplantechnik?
- 10 Hoesch-Federn für jedes zweite argentinische Auto
- 12 Kabinett verabschiedet Rentenreformprogramm
- 14 Der kluge Mann schlägt vor
- 15 Bilder aus der Arbeitswelt zwischen 1871—1971: Von der Armenfürsorge zur Werkspension
- 18 Integrierte Fassaden: Gartner-System mit Hoesch-Bauteilen
- 20 Mitten im Leben mit 65: Heinrich Patt und seine Familie
- 22 Europa wird größer
- 24 Im Notfall das Richtige tun (Erste Hilfe)
- 24 Krankenscheinhefte 1972 und Krankenscheinprämie 1971
- 25 Die neue WERK UND WIR-Sammelmappe
- 25 Titan-Umreifungsband hält die Seile
- 25 Unsere Jubilare
- 26 Die Gesellschaften der Hoesch AG
- 27 Der Fotowettbewerb

- 1 Hüttenkieber
- 2 Dank an treue Mitarbeiter
- 4 Weiterverarbeitungsbetriebe Phoenix verformen, schweißen und bearbeiten Hoesch-Stahl
- 7 Die Belegschaft wird unterrichtet
- 8 Werksinterner Straßenverkehr
- 10 Traditionelle Weihnachtsfeier
- 10 Wohnheim Derner Straße abgeschlossen
- 11 Hoesch-Ausbildung
- 12 Der kluge Mann
- 13 Stopp den Unfall
- 14 Orgelbauer aus Passion
- 15 Aufgespießtes
- 16 Betriebsportrait

**Titelseite:** Erste Voraussetzung zum erfolgreichen Walzen eines Profils sind einwandfrei eingeschnittene Kaliber: oben ein noch unfertiges Kaliber, unten das gleiche Kaliber fertig ausgebildet (siehe den Bericht über das Warmwalzwerk Schwerte, Seite 6)

**Rückseite:** Blick von Süden auf die Hochöfen des Werkes Phoenix, auf den Westfalenpark und den Fernsehturm

1971 war Hoesch auf 26 Messen und Ausstellungen im In- und Ausland vertreten. Wo und was wir im vergangenen Jahr ausstellten, zeigt unser „Messekalender 1971“ — an welchen Messen wir uns 1972 beteiligen, gibt die Aufstellung auf dieser Seite wieder.

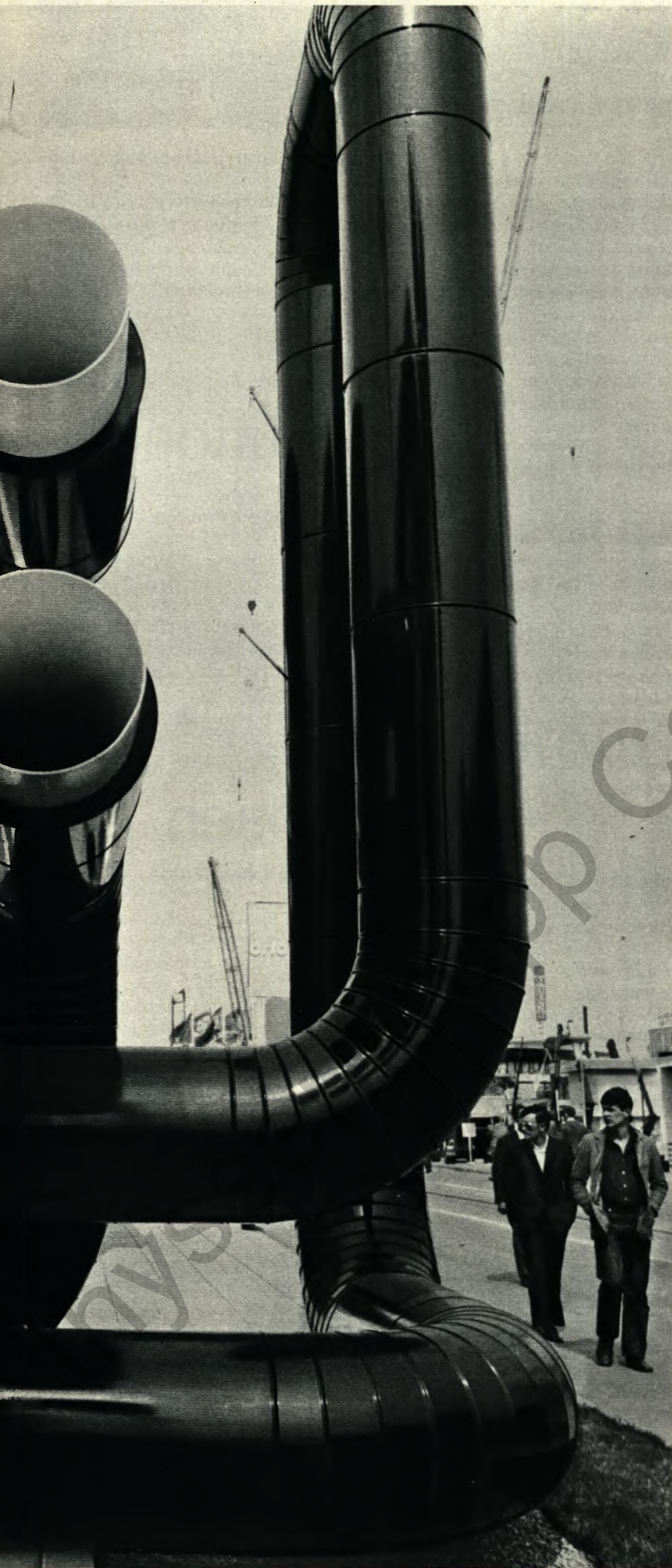
# Vorschau auf den Hoesch Messekalender 1972

|                                                                                                   |            |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| 29. 1. bis 6. 2.                                                                                  | München    |
| BAU '72 — 4. Internationale Fachmesse für Baustoffe, Bauteile und Innenausbau                     |            |
| 6. 2. bis 13. 2.                                                                                  | Verona     |
| SA.MO.TER — 9. Internationale Fachmesse für Bau- und Erdbewegungsmaschinen                        |            |
| 25. 2. bis 5. 3.                                                                                  | Brüssel    |
| BATIMENT — 13. Internationale Baufachmesse                                                        |            |
| 12. 3. bis 21. 3.                                                                                 | Leipzig    |
| Leipziger Frühjahrsmesse                                                                          |            |
| 15. 3. bis 21. 3.                                                                                 | Utrecht    |
| Internationale Verpackungsmesse „MACROPAK“                                                        |            |
| 22. 3. bis 26. 3.                                                                                 | Stuttgart  |
| INTHERM — Internationale Fachmesse für Wärme- und Klimatechnik                                    |            |
| 20. 4. bis 28. 4.                                                                                 | Hannover   |
| Hannover-Messe                                                                                    |            |
| 11. 5. bis 14. 5.                                                                                 | Berlin     |
| Fachmesse „Dach und Wand“ in Verbindung mit dem 73. Verbandstag des Deutschen Dachdeckerhandwerks |            |
| 25. 5. bis 4. 6.                                                                                  | Paris      |
| EXPOMAT — 8. Internationale Ausstellung für Bau- und Baustoffmaschinen                            |            |
| 26. 5. bis 8. 6.                                                                                  | Düsseldorf |
| DRUPA — 6. Internationale Messe Druck und Papier                                                  |            |
| 11. 6. bis 20. 6.                                                                                 | Posen      |
| Internationale Messe                                                                              |            |
| 21. 6. bis 1. 7.                                                                                  | London     |
| Werkzeugmaschinen-Ausstellung                                                                     |            |
| 3. 9. bis 10. 9.                                                                                  | Leipzig    |
| Leipziger Herbstmesse                                                                             |            |
| 7. 9. bis 17. 9.                                                                                  | Zagreb     |
| Internationale Herbstmesse                                                                        |            |
| 9. 9. bis 19. 9.                                                                                  | Brünn      |
| Internationale Messe                                                                              |            |
| 15. 9. bis 24. 9.                                                                                 | Berlin     |
| Deutsche Industrieausstellung                                                                     |            |
| 19. 10. bis 25. 10.                                                                               | Stockholm  |
| Internationale Technische Messe                                                                   |            |
| 3. 11. bis 9. 11.                                                                                 | München    |
| IFAT — Internationale Fachmesse für Abwasser- und Abfalltechnik                                   |            |
| 13. 11. bis 18. 11.                                                                               | Paris      |
| Salon International de l'Emballage                                                                |            |

# Hoesch

**Stahl  
aktiv:  
HOESCH**

# h Messekalender 1971



7. bis 14. Februar 1971

## Verona

**SA.MO.TER**

Zum erstenmal beteiligte sich Hoesch an der SA.MO.TER, der einzigen bedeutenden Baumaschinen-Fachmesse Italiens, mit Produkten unserer Tochtergesellschaft Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG. Ausgestellt wurden Rothe-Erde-Kugeldrehverbindungen und Drahtwälzlager.



18. bis 28. Februar 1971

## Brüssel

**BATIMENT**

Hoesch war über die belgische Vertretung der BLEFA, der in Brüssel ansässigen PTC (Pacific Trading Corporation), mit BLEFA-Wohnraum-Dachfenstern auf dieser Ausstellung vertreten. Der Salon du Bâtiment ist eine seit Jahren bestehende belgische Baufachmesse, die neben einem internationalen Architektenkongreß stattfindet.



27. Februar bis 7. März 1971

## München

**16. BAUMA**

Auf der BAUMA, der großen Münchner Baumaschinen-Messe, stellte Hoesch Spundwände und Kanaldielen der Hüttenwerke, Rothe-Erde-Kugeldrehverbindungen und Gesenkschmiedestücke und Drahtseile für die Bauwirtschaft aus. Ferner wurde im Freigelände auf dem Stand von Orenstein & Koppel eine Musterbrücke aus Tiefbau-S-Profilen gezeigt.



◀ Unter dem Motto „Stahl aktiv: Hoesch“ breitete Hoesch 1971 den breiten Fächer seiner Angebote aus; dazu gehörten im Freigelände vor dem Messehaus Rohrverkleidungen aus PLATAL, die der Wärmeisolation dienen

3. bis 7. März 1971

## Stuttgart

**INTHERM**

Die INTHERM ist eine Ausstellung des Bundesverbandes der Öl- und Gasfeuerungen, die zum achten Male auf dem Stuttgarter Messegelände stattfand und inzwischen als größte Spezialmesse ihrer Art in Europa gilt. Unter den 350 Ausstellern aus zwölf Ländern war in der Gruppe Heizöllagerung auch Hoesch vertreten. Gezeigt wurden Hoesch-Kaltprofile für standortgefertigte Rechtecktanks (Hohenlimburg-Schwerte) und Systemtanks des EBlinger Behälterbaus.



13. bis 21. März 1971

## München

**23. Internationale Handwerksmesse**

Die 23. Internationale Handwerksmesse, ursprünglich eine reine Leistungsschau des Fachhandwerks, ist in den letzten Jahren zu einer Mehrbranchenmesse mit einem außerordentlich umfangreichen technischen Angebot geworden. Von uns werden hier seit Jahren BLEFA-Wohnraum-Dachfenster, Hoesch-Bauteile und Kaltbandprofile mit großem Erfolg ausgestellt.



14. bis 23. März 1971

## Leipzig

**Leipziger Frühjahrsmesse**

Unter dem Motto „Für welt-offenen Handel und technischen Fortschritt“ gab die Leipziger Frühjahrsmesse 1971 in sechzig Hallen und Pavillons auf dem Messegelände und in der Leipziger Innenstadt einen umfassenden Überblick über die Produkte der DDR und der sozialistischen Staaten. Neben einem großen Stand in Halle 3, der einen Überblick über das gesamte Hoesch-Erzeugungsprogramm bot, stellten wir in der Halle 4 Titan-Verpackungsmaschinen und Verpackungsbänder aus Stahl und Kunststoff aus.



24. März bis 4. April 1971

## São Paulo

Deutsche  
Industrierausstellung

Im Frühjahr 1971 fand in São Paulo, der größten Stadt Brasiliens, eine Deutsche Industrierausstellung statt, die nicht nur in Brasilien, sondern in ganz Lateinamerika große Aufmerksamkeit erregte. Seit Jahren hat die Bundesrepublik Deutschland als zweitgrößter Handelspartner Brasiliens wichtigen Anteil an der wirtschaftlichen Entwicklung dieses Landes. Hoesch stand wegen seiner eigenwilligen Standgestaltung im Mittelpunkt des Interesses.

31. März bis 4. April 1971

## Frankfurt

Sanitär, Heizung, Klima

Zum Thema Stahlrohre richteten mehrere Röhrenwerke einen Gemeinschaftsstand auf dieser für den Fachhandel wichtigen Ausstellung ein.

1. bis 8. April 1971

## Utrecht

Internationale Baumesse

Alle zwei Jahre findet in Utrecht eine Baumesse statt, an der sich die Nebico-Groep, die holländi-

sche Vertretung der BLEFA, mit Wohnraum-Dachfenstern und Dachfenstern beteiligt. Darüber hinaus wurden auf anderen Ständen Hoesch-isowände, PLATAT und PLADUR gezeigt.

22. bis 30. April 1971

## Hannover

Hannover-Messe

„Stahl aktiv“ war unser Kennwort 71. Unter diesem Motto präsentierten die Gesellschaften der Hoesch-Gruppe ihr Fertigungsprogramm, das ähnlich wie zur Deutschen Industrierausstellung in São Paulo das Thema Stahl in künstlerischer Form behandelte. Rohre, Bleche, Profile und Federn waren zu Plastiken zusammengefügt und gaben zugleich einen Überblick über die Produkte des Konzerns. In Halle 18 zeigte das Trierer Walzwerk PLATAT und andere oberflächenveredelte Bänder und Bleche. In Halle 21 war Hohenlimburg-Schwerte mit der Lagertechnik aus Kassel vertreten. In Halle 22 gaben die Siegerlandwerke einen Überblick über ihren Stahlbau und über Hoesch-Bauteile, und in derselben Halle zeigte die BLEFA Wohnraum-Dachfenster und Dachfenster.

8. bis 15. Mai 1971

## Dortmund

3. Interschul

Nach ersten Versuchen in den Jahren 1960 und 1967 war die Schulausstellung des Jahres 1971 ein überraschender Erfolg. Diese pädagogische Veranstaltung bot einen aktuellen Überblick über das Bildungswesen auf internationaler Ebene. Der Leitsatz war „Erziehung für den Fortschritt in der Welt“. Hoesch war zweifach vertreten: In Halle 1 hatten die Hoesch-Hüttenwerke einen Stand unter dem Motto „Ausbildung – Berufe mit Zukunft“, auf dem das hohe Ausbildungsniveau unserer Lehrwerkstätten veranschaulicht wurde. Auf einem zweiten Stand wurden Hoesch-Bauteile, Feinprofile, PLATAT und PLADUR gezeigt.

20. bis 23. Mai 1971

## Nürnberg

72. Zentralverbandstag  
des Dachdeckerhandwerks

Im Rahmen des Zentralverbandstages des Dachdeckerhandwerks findet alljährlich eine Fachmesse unter dem Thema „Dach und Wand“ statt. 150 Aussteller zeigten ihre Neuentwicklungen, darunter die BLEFA-Wohnraum-Dachfenster und Dachfenster.

24. bis 30. Mai 1971

## Mailand

IPACK-IMA

An dieser Internationalen Verpackungsmesse hat sich die Titan Verpackungssysteme GmbH beteiligt. Ausgestellt wurden Verpackungsmaschinen und -geräte sowie Verpackungsband aus Stahl und Kunststoff.

10. bis 13. Juni 1971

## Stuttgart

Internationale  
Rolladen-Fachmesse

Die Rolladen-Fachmesse findet im zweijährigen Turnus in Stuttgart statt. Hoesch war zum erstenmal mit Feinprofilen für die Rolladen- und Markisenindustrie von der Döhner AG dabei.

13. bis 22. Juni 1971

## Posen

Internationale Messe

Seit fünfzig Jahren besteht die Internationale Posener Messe. Sie ist eine universelle Mehrbranchenmesse und gilt in Osteuropa als wichtiges Handelszentrum für industrielle Investitions- und Konsumgüter. Die Bedeutung der Posener Messe als Mittler zwischen West und Ost hat in den letzten Jahren ständig zugenommen. Zum zehntenmal beteiligte sich Hoesch an dieser Ausstellung mit gutem Erfolg. Neben einem Überblick über das gesamte Programm des Kon-





zerns wurden vor allem Verpackungs-  
maschinen und -bänder aus Stahl und  
Kunststoff gezeigt.

5. bis 12. September 1971

## Leipzig

Leipziger Herbstmesse

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

7. bis 9. September 1971

## Kassel

ATV-Hauptversammlung

Anlässlich der vergangenen Jahresversammlung der Abwassertechnik-Vereinigung in Kassel beteiligten wir uns mit einem Informationsstand der Röhrenwerke.

9. bis 19. September 1971

## Zagreb

Internationale Herbstmesse

Die Zagreber Messe ist die bedeutendste internationale Messeveranstaltung in Jugoslawien. Sie ist eine gut besuchte Warenmuster-  
messe, an der sich

seit vielen Jahren Aussteller aus aller Welt beteiligen. Hoesch gab auf zwei Messeständen, im Pavillon der BRD und im Freigelände vor der Halle, einen Überblick über die Produkte des Konzerns.

11. bis 20. September 1971

## Brünn

Internationale Messe

Seit vielen Jahren nimmt Hoesch an dieser wichtigen internationalen Messe in Brünn teil. Brünn bietet eine Fachmesse mit großer Ausstrahlung, an der sich viele Aussteller aus Europa und aus Übersee beteiligen. Hoesch gab einen Überblick über das gesamte Fabrikationsprogramm.

13. bis 18. September 1971

## München

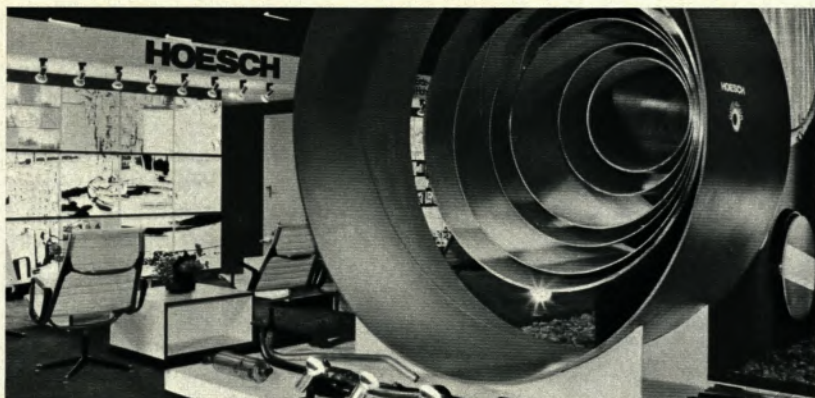
INTERBAU

Auf dem Stand der Weigel-Werke stellte die BLEFA Fässer und neuartige Bier-Kegs aus Edelstahl aus.

16. bis 23. September 1971

## Düsseldorf

6. Internationale  
Kunststoffmesse



Die erste Ausstellung auf dem neugebauten Düsseldorfer Messegelände war die K '71, eine Ausstellung, die vorwiegend von der Chemie und dem Maschinenbau beschickt wurde. Aus dem Hoesch-Bereich beteiligten sich das Trierer Walzwerk mit PLATAL und PLADUR und Döhner mit kunststoffummantelten Profilen.

29. Sept. bis 5. Okt. 1971

## Stockholm

Internationale  
Technische Messe

Seit 1969 stellt Hoesch auf der Technischen Messe in Stockholm aus. Kugeldrehverbindungen von Rothe Erde-Schmiedag, Kaltprofile und Schwerter Spezialprofile von Hohenlimburg-Schwerte und Feinprofile der Döhner AG waren die Hoesch-Produkte auf dieser Messe.

5. bis 14. Oktober 1971

## Berlin

Deutsche  
Industrierausstellung

Die Stahlindustrie beteiligte sich erneut mit einem Gemeinschaftsstand, der diesmal unter dem Thema „Werkstoffe — erforscht, geprüft, verarbeitet“ stand.

16. bis 24. Oktober 1971

## Bologna

Internationale  
Bauausstellung

Im Freigelände dieser internationalen Baufachausstellung zeigten die Siegerlandwerke erstmals die isowand, deren vielfältige Anwendungsmöglichkeiten Hoesch Italiana, Milano, dem Fachpublikum erläuterte.

15. bis 20. November 1971

## Belgrad

SAVROPAK

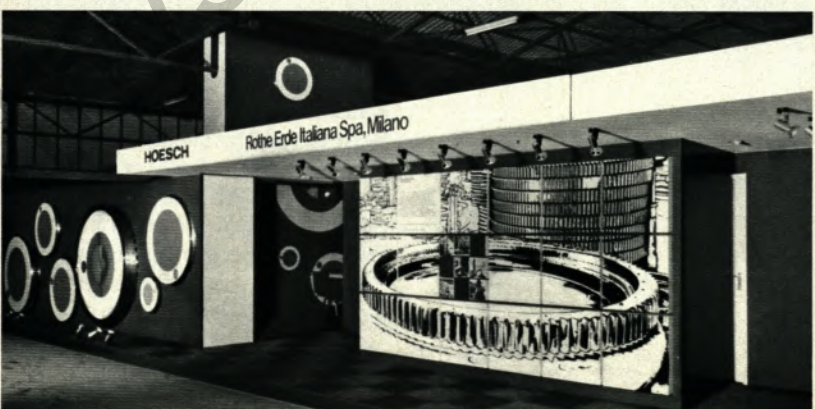
An dieser Verpackungsfachausstellung haben wir uns vor zwei Jahren erstmals beteiligt. Inzwischen sind die Titan-Verpackungsgeräte auf dem jugoslawischen Markt gut eingeführt, so daß das Interesse 1971 besonders groß war.

18. bis 28. November 1971

## Paris

BATIMAT

Auf der bedeutenden französischen Baumesse zeigt die BLEFA schon seit etlichen Jahren ihre Wohnraum-Dachfenster und Dachfenster. Repräsentiert wird die BLEFA durch ihre französische Vertretung Ets. Fritz, Niederlauterbach.



In drei verschiedenen Formgebungsverfahren werden im Profilwerk Schwerte der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Spezialprofile aus Stahl gefertigt: durch Warmwalzen, Strangpressen und Blankziehen. Über die Strangpressen- und Blankziehverfahren haben wir im Juli- und Novemberheft 1971 bereits berichtet. Zum Abschluß stellen wir das Schwerter Warmwalzwerk vor.

Zwei der Profilformgebungsverfahren für Schwerter Profile — das Profilwalzen und das Strangpressen — sind Warmformverfahren, eines, das Blankziehen, ist ein Kaltformverfahren. Beim Ziehen werden Profile weiterverarbeitet und verfeinert, beim Pressen und Walzen werden Profile direkt hergestellt. Gegenüber dem eindrucksvollen und noch relativ jungen Verfahren des Strangpressens, das nach dem Séjournet-Verfahren seit 1949 in Frankreich und den USA und seit 1957 auch in Schwerte angewandt wird, ist das Warmwalzen von Stahlprofilen ein altes Verfahren, neben dem Schmieden das wohl bekannteste Warmformgebungsverfahren.

Welches Profil stranggepreßt, welches warmgewalzt wird, hängt entscheidend von der Form des Profiles und der herzustellenden Menge ab. Das Pressen ist für nahezu jede Profilform anwendbar. Beim Walzen müssen gewisse Einschränkungen gemacht werden, die von der Profilform und der Materialbeschaffenheit bestimmt werden. Die Entscheidung, ob gepreßt oder gewalzt wird, fällt bei den Profilen, die mit beiden Verfahren technisch herstellbar sind, vorwiegend nach der vom Verbraucher angeforderten Menge. Da beim Pressen die Matrice nach ein bis drei Pressungen ausgewechselt und nachgearbeitet werden muß, wird das Pressen in erster Linie für die Verarbeitung geringer Werkstoffmengen gewählt. Zur wirtschaftlichen Mindestfertigung genügen je nach Werkstoff und Profilierung schon 0,2 Tonnen.

Beim Warmwalzen von Profilen richten sich die zur Walzung anstehenden Mengen, die sogenannten Walzlosen, nach der Haltbarkeit der in die Walze eingeschnittenen Kaliber (Profilierung im Walzenballen). Damit wird dann auch die jeweilige Walzzeit festgelegt, woraus sich letztlich der gesamte Programmablauf ergibt. Im Monatsdurchschnitt werden an den Schwerter Walzenstraßen etwa 100 bis 120 verschiedene Profile gewalzt. Die Profilmetergewichte liegen dabei zwischen 0,4 Kilo-

gramm je Meter und rund 50 Kilogramm je Meter. Das höchste bisher verarbeitete Metergewicht eines Profils betrug 56,6 Kilogramm je Meter. Diese Spanne läßt die umfangreiche Produktpalette des Warmwalzwerkes Schwerte erkennen. Die technischen Voraussetzungen für die Abwalzung dieses vielfältigen Programms sind im Bereich der großen Walzstraße dadurch gegeben, daß mit drei verschiedenen Walzendurchmessern (380/500/650 Millimeter) in den gleichen Walzenständen gearbeitet werden kann. Im Bereich der kleinen Walzenstraßen kommen Walzendurchmesser von 250 und 300 Millimetern zum Einsatz.

Die Walzen sind die eigentlichen Werkzeuge des Walzwerkers. Sie bestehen aus unterschiedlichen Legierungen (Guß- beziehungsweise Schmiedewerkstoffen), um den geforderten Einsatzzwecken entsprechen zu können. In der Hauptsache werden Bruchfestigkeit und gute Oberflächenbeschaffenheit gefordert. Nicht immer jedoch lassen sich diese beiden Eigenschaften optimal in einer Walzlegierung vereinigen. In die Walzen eingeschnitten sind die Kaliber, die den Stahlblock beim Durchlauf, dem „Stich“, profilieren. Die einzelnen Walzen haben eine unterschiedliche Anzahl von Kalibern, die der Walzstab nacheinander im Reversierbetrieb durchläuft.

Grundvoraussetzung zum erfolgreichen Walzen eines Profils sind einwandfrei eingeschnittene Kaliber. Dafür ist vor dem Walzendreher vor allem der Kalibreur zuständig, der die Kaliberformen, die Kalibrierung, festlegt. Der Kalibreur zählt bei seiner Arbeit das „Pferd“ praktisch von hinten auf. Er beginnt mit dem fertigen Profil, so, wie es der Auftraggeber wünscht, und vereinfacht die Profilform schrittweise bis zur Ausgangsform, dem im Halbzeuglager liegenden Stahlblock. Ausgehend vom Halbzeug, hat der Kalibreur bei jedem Arbeitsschritt mit dem Problem der Querschnittsabnahme zu tun. Der Umfang der dabei möglichen Abstufungen richtet sich unter anderem nach der Größe des Profils, der Walztemperatur und der Verformbarkeit des Werkstoffes. Neben dem rechnerischen Rüstzeug, das nur in seltenen Fällen aus Tabellen und Fachbüchern entnommen werden kann, erfordert das Kalibrieren Fingerspitzengefühl und langjährige Erfahrung.

Der letzte Schritt in der Herstellung von Profilen ist die Adjustage, in der die nach dem Abkühlen nicht ausreichend geraden Stäbe gerichtet werden müssen.

Schwerter Spezialprofilwalzwerk

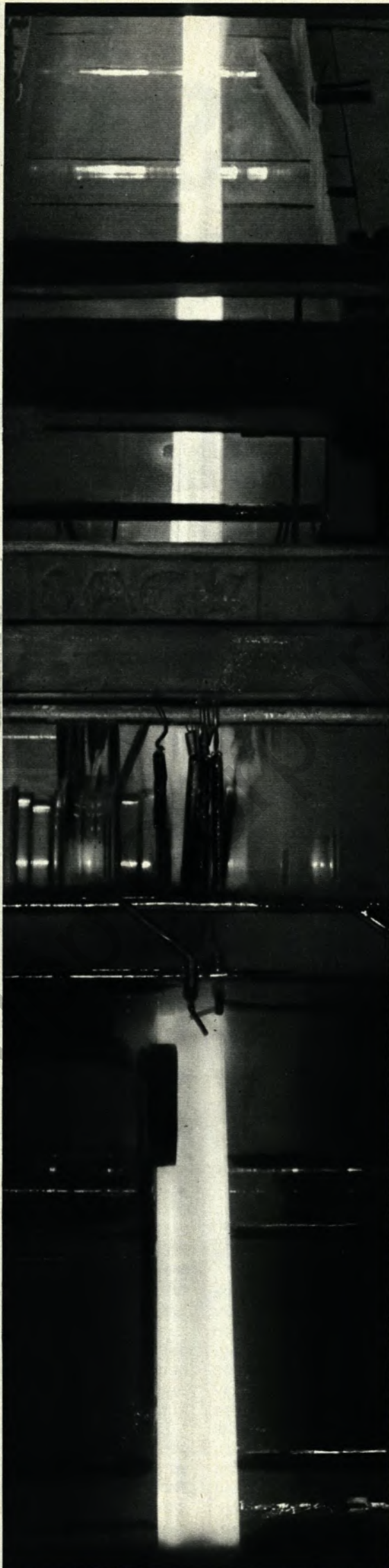
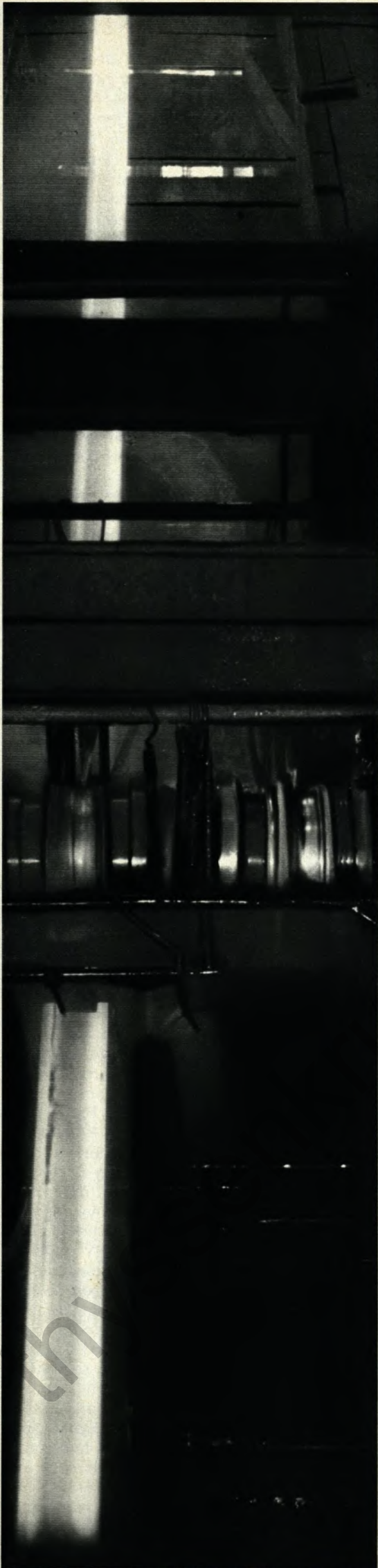
# Walzprofile warmgewalzt

Mit den drei Schwerter Spezialprofilwerken, die wir in WERK UND WIR vorgestellt haben, besitzt Schwerte einen erheblichen Anteil an der Hoesch-Profilierungspalette, die eine für den Verbraucher optimale Lösung in nahezu jedem Fall einschließt

► Hier durchläuft der Walzstab nacheinander drei Kaliber einer Walze. In diesem Fall handelt es sich um Vorstiche einer Lkw-Felge



▲ Dem Kalibreur über die Schulter gesehen: Im Kalibrierungsbüro des Schwerter Profilwalzwerkes arbeitet Reiner Selbst mit einem Planimeter. Mit diesem Meßgerät ermittelt man die Flächengröße der einzelnen Kaliber. Sie muß in einem bestimmten Verhältnis zum nachfolgenden Stich stehen, um eine reibungslose Profilierung zu gewährleisten



Überall dort, wo unter rationalen Gesichtspunkten größere Vorhaben geplant, gesteuert und überwacht werden sollen, bedient man sich seit einigen Jahren der Netzplantechnik. In ihrer einfachsten Form dienen die Methoden der Netzplantechnik der Planung und Überwachung von Abläufen und Terminen; weiterentwickelte und verfeinerte Methoden gestatten die Durchführung von Einsatzmittel-, Kosten- und Liquiditätsplanungen. Die Netzplantechnik umfaßt dabei alle Verfahren zur Analyse, Beschreibung, Planung, Steuerung und Überwachung von Arbeitsabläufen.

## Warum Netzplantechnik?

Die Netzplantechnik bietet gegenüber konventionellen Planungstechniken eine Reihe wichtiger Vorteile. In Stichworten zusammengefaßt, läßt sich die stürmische Verbreitung und breite Anwendung der Netzplantechnik wie folgt begründen:

- Die Netzplantechnik
  - erleichtert eine gründliche und sorgfältige Planung,
  - führt zu einer verständlichen, aussagefähigen und anschaulichen Darstellung der Arbeitsabläufe,
  - fördert die Zusammenarbeit zwischen den an der Planung und Ausführung der Vorhaben beteiligten Stellen,
  - ermöglicht ein sicheres Terminieren der Arbeitsgänge auch unter Berücksichtigung von Engpässen der Einsatzmittel oder der Finanzierung,
  - läßt Engpässe frühzeitig erkennen und ermöglicht die Planung und Durchführung von wirkungsvollen Gegenmaßnahmen,
  - ist wirtschaftlich auch bei großen und komplexen Vorhaben unter Anwendung der elektronischen Datenverarbeitung anwendbar,
  - bewirkt einen systematischen Lernprozeß und führt damit zu einer ständigen Verbesserung der Planungsunterlagen und der Planungsergebnisse.

## Wozu Netzplantechnik?

Eine erste Durchsicht der Vorhaben, für deren Planung, Steuerung und Überwachung die Netzplantechnik angewendet wird, läßt erkennen, daß die Vorteile dieser Methoden sowohl beim Bau ganzer Stahl- und Walzwerke bis zur Planung und Überwachung von Maßnahmen

# Was ist Netzplantechnik?

**„Netzplantechnik“ ist eines der Schlagworte unserer Tage. In vielen Betriebsbüros beeindrucken Netzpläne den Besucher. Wird eine Betriebsanlage instand gesetzt, umgebaut oder neu errichtet, muß oft ein Netzplan her. Und nicht nur dann: Auch Forschungsvorhaben, Ausbildungsmaßnahmen und der Ablauf mancher Fertigung werden heute durch Netzpläne geplant, gesteuert und überwacht. Lehrgänge über Netzplantechnik sind deshalb bei der Hauptverwaltung und bei den Hüttenwerken längst nichts Neues. Das jüngste Fortbildungschild der Netzplantechnik ist ein Lehrgang im „Medienverbund“ — das heißt, der von der Abteilung Aus- und Weiterbildung veranstaltete Kursus stützt sich auf eine Fernsehsendereihe des Westdeutschen Rundfunks. In der Kombination „Fernsehen — Lehrbuch — Vortrag — Übungen — Diskussion“ werden die dreißig Teilnehmer aus dem gesamten Hoesch-Bereich in die Lage versetzt, Netzpläne zu lesen und zu beurteilen, beim Erstellen von Netzplänen mitzuwirken und — nach einiger Übung — auch selbständig Netzpläne zu entwerfen. Dipl.-Ing. Jürgen Peter folgt von unseren Hüttenwerken, der diesen Lehrgang leitet, stellt hier den Lesern der Werkzeitschrift in geraffter Form das A und O der Netzplantechnik vor.**



zur Aus- und Fortbildung nutzbar sind. Zu den Vorhaben, bei denen die Netzplantechnik angewendet wird, gehören:

- Forschungs- und Entwicklungsprojekte,
- Bauvorhaben,
- Marketingprojekte,
- Montagevorhaben,
- Instandsetzungs- und Revisionsvorhaben,
- Aus- und Fortbildungsvorhaben.

Diese Aufstellung ist keineswegs vollständig. Wegen der umfassenden und vielseitigen Anwendungs- und Einsatzmöglichkeiten der Netzplantechnik und ihrer bemerkenswerten Vorzüge gegenüber konventionellen Planungstechniken ist sie bereits in vielen Unternehmungen zu einem selbstverständlichen und unerläßlichen Planungs- und Führungsinstrument geworden.

Die Netzplantechnik wird ver-

wendet für die Planung, Steuerung und Überwachung von großen, mittleren und kleineren Vorhaben, die entweder einmalig oder wiederholt durchzuführen sind. Man wird diese Methoden vorteilhaft anwenden, wenn das Vorhaben eine genaue und sorgfältige

- Ablaufplanung,
- Terminplanung,
- Einsatzmittelplanung,
- Kostenplanung

erfordert und die verantwortlichen Führungskräfte jederzeit zutreffende Daten über den Stand der Planungen und Ausführungen benötigen, um Störungen und Engpässen gezielt und wirkungsvoll begegnen zu können.

Die erfolgreiche Anwendung der Netzplantechnik setzt jedoch voraus, daß die auszuführenden Arbeitsgänge und deren Abhängigkeiten vollständig und richtig ermittelt werden können. Nicht

jedes Vorhaben ist also nach Art, Struktur, Umfang und Aufgabenstellung für die Anwendung der Netzplanung geeignet. Entscheidend für eine dauerhafte und erfolgreiche Anwendung der Netzplantechnik ist ein vernünftiger Zusammenhang von Planungsaufwand und Planungsnutzen.

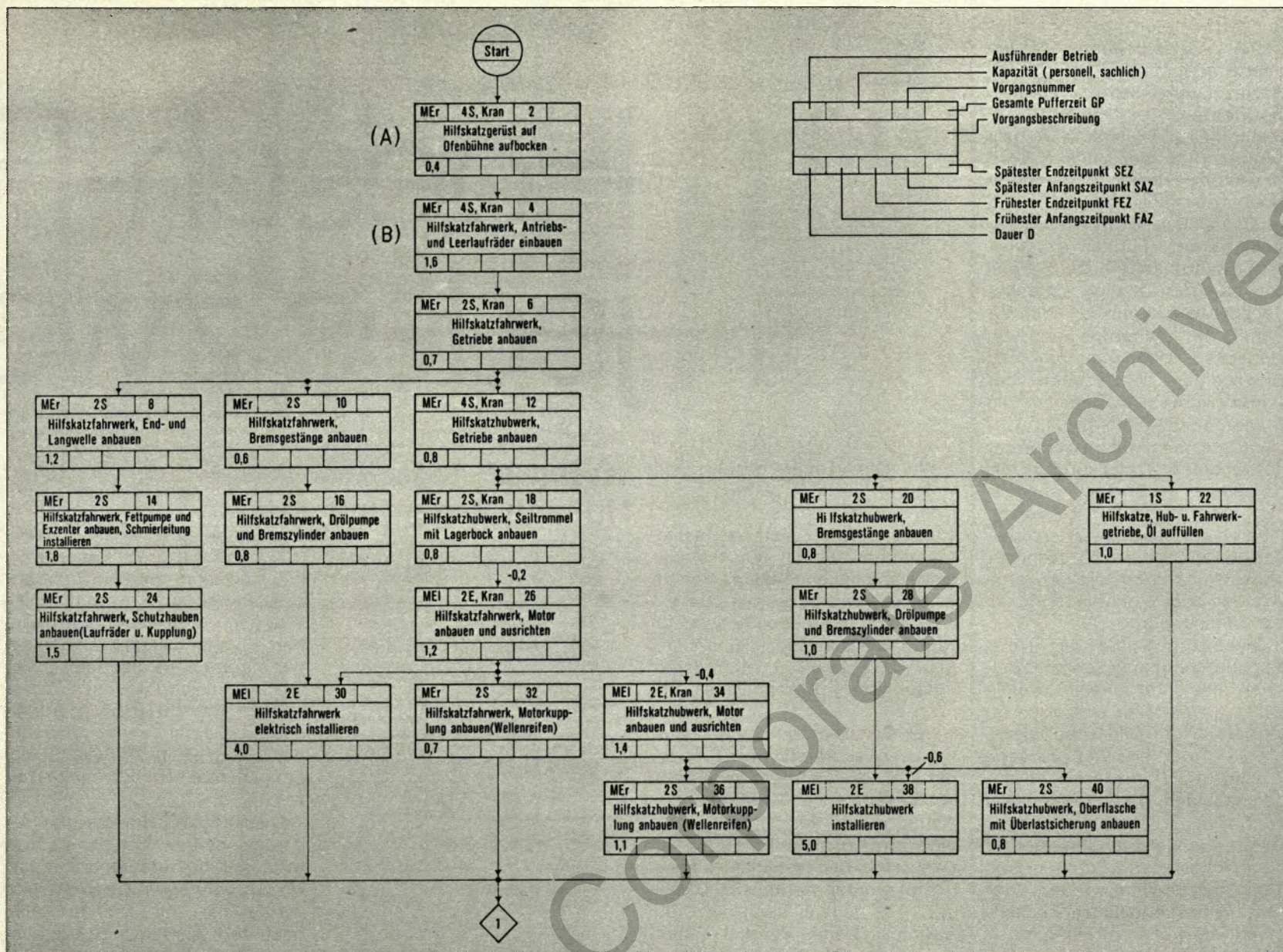
## Wie wird ein Netzplan erstellt?

Zur Netzplanerstellung gehören

- das Sammeln der in den Netzplan eingehenden Daten,
- der Entwurf des Netzplanes,
- das Durchrechnen des Netzplanes,
- die Durchsprache des Netzplanes mit allen Beteiligten.

Das Ergebnis der Netzplanung ist eine grafische Darstellung, aus der die auszuführenden Arbeitsgänge und ihre Abhängigkeiten ersichtlich sind. Führt man die anschließende Netzplanberechnung dann auch im Netzplan durch — und nicht auf einer elektronischen Datenverarbeitungsanlage —, dann können dem Netzplan auch die frühestmöglichen Anfangs- und Endzeitpunkte und die spätestzulässigen Anfangs- und Endzeitpunkte der einzelnen Arbeitsgänge entnommen werden. Darüber hinaus zeigt der Netzplan auch die zeitlichen Ausdehnungs- und Verschiebungsmöglichkeiten der einzelnen Vorgänge auf.

Der im Bild wiedergegebene Netzplan ist ein Ausschnitt eines Netzplanes für die Montage eines Chargierkranes. In dem Netzausschnitt sind nur Arbeitsgänge zur Montage der Hilfskatze dieses Chargierkranes wiedergegeben. In dem Netzplan entsprechen die Rechtecke den Arbeitsgängen, die Pfeile den Abhängigkeiten der Arbeitsgänge. Diese Pfeile stellen sogenannte Ende-Anfang-Beziehungen dar, das heißt, das Ende eines betrachteten Arbeitsganges — der Fachmann spricht auch von Vorgängen — ist Voraussetzung für den Anfang eines nachfolgenden Arbeitsganges. So wird zum Beispiel ausgesagt, daß der Vorgang „Hilfskatzgerüst auf Ofenbühne aufbocken“ (in Bildmitte oben) beendet sein muß, bevor der Vorgang „Hilfskatzgerüst, Antriebs- und Leerlaufräder einbauen“ anfangen kann. Liegt diese unmittelbare Aufeinanderfolge zweier Vorgänge nicht vor, kann also ein nachfolgender Vorgang bereits eine bestimmte Dauer vor oder nach dem Ende



▲ Blick in die Praxis der Arbeit mit Netzplänen: Während des Wochenendes wird das Vertikalgerüst der Brammenstraße im Breitbandwalzwerk generalüberholt

▲ Ausschnitt aus einem Netzplan, nach dem ein Chargierkran montiert wurde. Oben rechts ist erklärt, wie die Kästchen aufgebaut sind und welche Angaben sie enthalten

▼ Dipl.-Ing. Jürgen Peter Voigt leitet einen Kursus über Netzplantechnik, an dem dreißig Mitarbeiter aus dem gesamten Hoesch-Bereich teilnehmen

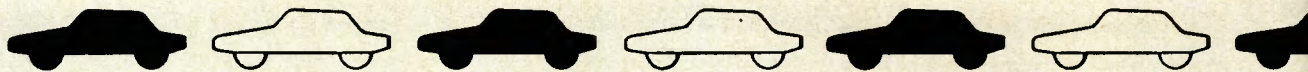


des betrachteten Vorganges anfangen — wir sprechen dann von Überlappungszeiten bzw. von Wartezeiten —, schreibt man an den Pfeil einen Zahlenwert.

Mit diesen einfachen Regeln kann bereits der Ablauf auch eines komplizierten Vorhabens in einem anschaulichen und leichtverständlichen Netzplan dargestellt werden. Für die anschließende Netzplanberechnung, bei der man sich ähnlich einfacher Regeln bedient, müssen noch die Dauer der Vorgänge und die möglichen Überlappungs- und notwendigen Wartezeiten bestimmt werden. In dem im Bild wiedergegebenen Netzplan wurden diese Zeitangaben wegen der notwendigen Detaillierung des Netzplanes in Stunden angegeben. Demgegenüber verwendet man zum Beispiel bei Bauvorhaben häufig Tage, bei Forschungs- und Entwicklungsprojekten auch Wochen oder Monate als Einheit der Zeitangaben.

Diese Ergebnisse der Netzplanberechnung sollen am Beispiel des Vorganges dreißig „Hilfskatzfahrwerk elektrisch installieren“ (im Bild links unten) erläutert werden. Der Vorgang dreißig kann frühestens 5,3 Stunden nach dem Start der Montage begonnen werden. Bei einer Dauer von vier Stunden kann er dann frühestens 9,3 Stunden nach dem Start beendet werden. Diesem frühestmöglichen Endzeitpunkt von 9,3 steht ein spätestzulässiger Endzeitpunkt von 10,7 gegenüber, das heißt, dieser Vorgang dreißig muß spätestens 10,7 Stunden nach dem Start der Montage beendet werden, wenn die vorgesehene Montagedauer nicht verlängert werden soll. Mit der Dauer von vier Stunden ergibt sich dann ein späterster Anfangszeitpunkt von 6,7. Die Differenz von frühestem und spätestem Anfangs- bzw. Endzeitpunkt — in dem Beispiel ist sie gleich 1,4 Stunden — gibt den zeitlichen Spielraum für die Ausdehnung oder Verschiebung des Vorganges an.

Diese zeitliche Analyse des Netzplanes liefert neben den erläuterten Daten den frühestmöglichen Endzeitpunkt der gesamten Montage. Er wird durch den längsten Weg durch den Netzplan bestimmt, den man den kritischen Weg nennt. Die Berechnungsergebnisse können bei verfeinerten Methoden zur Ermittlung des Personal- und Betriebsmittelbedarfes verwendet werden. Sie können bei großen Vorhaben auch Grundlage einer projektbezogenen Finanzplanung sein.



# Hoesch-Feder jedes zweieinhalb

## 10 Jahre Hoesch Argentina

Wenn eine Tochtergesellschaft — wie Hoesch Argentina — in Übersee ihre ersten zehn Arbeitsjahre hinter sich hat, sollte man schon einmal umschalten, eine rückblickende Bilanz ziehen und sich vergegenwärtigen, welche Anstrengungen notwendig waren, um aus einer kleinen Firma das heute bekannteste Federnwerk Argentiniens zu machen.

Der Bedarf an qualitativ hochwertigen Federn war bereits Ende der fünfziger Jahre so groß, daß schon 1961 — noch während der Aufbauphase des Betriebes — eine provisorische Fertigung in zwei Holz-Behelfshallen eingerichtet werden mußte. Im Oktober 1962 begann dann die Produktion in Valentin Alsina, einem Vorort der Stadt Buenos Aires. Der erste Auftrag war für einen Jeep-Geländewagen bestimmt, dem ersten serienmäßig in Argentinien produzierten Pkw, der in der Provinz Cordoba von Kaiser-Willys hergestellt wurde. Bald darauf folgten DKW und Mercedes-Benz. Heute werden sämtliche Automobilfabrikanten von Hoesch Argentina mit Federn beliefert.

Mit den aus Deutschland importierten Spezialmaschinen kamen auch Facharbeiter und Ingenieure aus dem Hohenlimburger Federnwerk nach Buenos Aires, deren Erfahrung und Mitarbeit zunächst nicht zu ersetzen war. Im Laufe der Jahre übernahmen deren Aufgaben jedoch argentinische Arbeiter und Ingenieure, die zuvor nach deutschen Methoden ausgebildet worden waren. Unter diesen Technikern der Hoesch Argentina arbeiten heute schon einige beim Ausbau unserer anderen südamerikanischen Werke mit.

Die Blattfedernfertigung wurde später durch eine Schraubenfedern-Linie ergänzt, die als erste Fertigung dieser Art in Argentinien in Betrieb genommen wurde. Auch Stabilisatoren und Dreh-



schicht erkennen läßt. Argentinien nimmt damit die sechzehnte Stelle in der Pkw-Weltstatistik je Einwohner ein.

Kunden unseres Federnwerkes sind auch die Eisenbahngesellschaften und die nationalen Waggon- und Lokomotivfabriken. Für Rennwagen wurden sogar eigene Entwicklungen geliefert, die durch ihre Zuverlässigkeit den Namen HOESCH auf allen Auto-Rennbahnen Argentiniens und beim Publikum bekannt gemacht haben (siehe Heft 2/1967).

Die Tätigkeit der Hoesch Argentina dehnte sich inzwischen auch auf andere Gebiete aus: Im vergangenen Geschäftsjahr wurde mit der Profilverfertigung nach dem Anröchter System begonnen. Dieses Fabrikationsverfahren, von der Döhner AG entwickelt, ist für den argentinischen Markt besonders geeignet. Die Bauindustrie ist vorläufig der Hauptabnehmer dieser neuen Produkte, die auch schon im Nachbarland Uruguay mit großem Erfolg abgesetzt werden (siehe Heft 9/1970).

An die Profilverfertigung wurde kürzlich auch die Produktion von Bauverschalungen gekoppelt. Selbsthergestellte Profile bilden das Rückgrat dieser Verschalungselemente, die in Argentinien für den sozialen Wohnungsbau eingesetzt werden. Das Verschalungssystem hat bei Fachleuten großen Anklang gefunden, da es erlaubt, im Vergleich zu traditionellen Methoden bedeutende Kostensenkungen bei gleichzeitig verkürzten Bauzeiten zu erzielen. Auch hier konnten Exportaufträge nach Uruguay und Chile eingeholt werden.

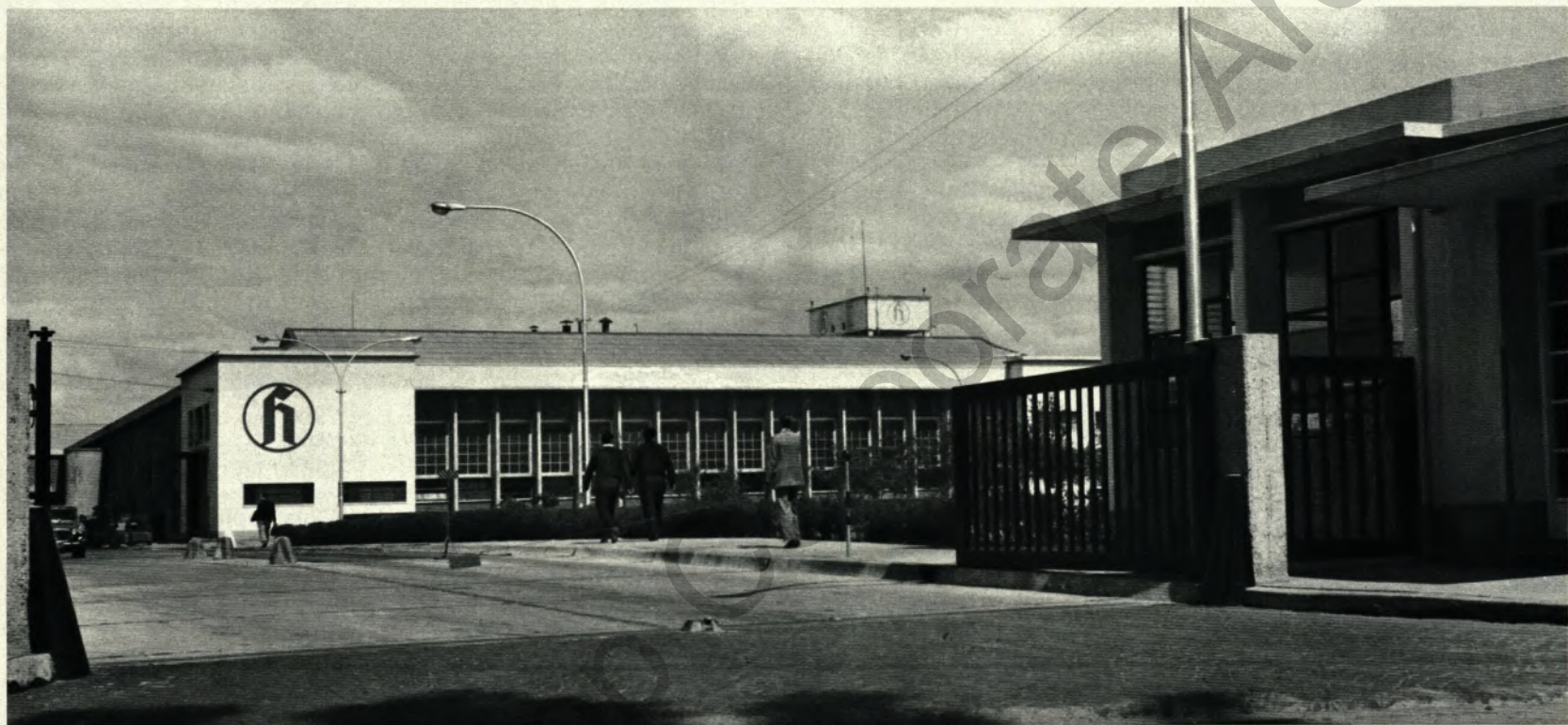
Hoesch Argentina beabsichtigt, das Profilwerk weiter auszubauen, und studiert andere Projekte, besonders auf dem Bauteilsektor, um neben der Federnherstellung eine breitere Fertigungs- und Absatzbasis zu schaffen.

stabfedern werden heute bei der Hoesch Argentina hergestellt.

Der argentinische Automobilmarkt wird augenblicklich von zehn Firmen beliefert, die insgesamt achtzehn verschiedene Pkw-Modelle, mehrere Pritschenwagen und elf leichte bis schwere Lkw-Typen anbieten. Da der Markt auf etwa 250 000 Einheiten im Jahr begrenzt ist, wird eine Modellvereinigung von den Firmen und der Regierung angestrebt, um zu einer rationalen Serienfertigung zu gelangen. Zur Zeit besitzt jeder zwölfte Argentinier ein Kraftfahrzeug, was die Existenz einer breiten Mittel-



# Federn für te argentinische Auto



▲ Vor zehn Jahren begann Hoesch Argentina die Federnfertigung in Valentin Alsina, einem Vorort von Buenos Aires — heute stammen die Federn jedes zweiten argentinischen Autos von Hoesch Argentina

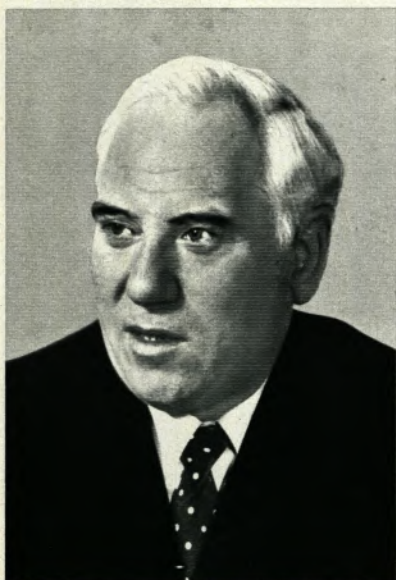
▼ Blick in die Produktion: Ein Mitarbeiter prüft Schraubenfedern

▼ Vor einem Jahr erweiterte Hoesch Argentina sein Produktionsprogramm um die Fertigung von Kaltprofilen nach dem Anröchter System



# Kabinett verabschiedet Rentenreformprogramm

WERK UND WIR sprach mit  
Walter Arendt,  
dem Bundesminister  
für Arbeit und Sozialordnung



## WERK UND WIR: Worin bestehen die Verbesserungen?

ARENDET: Der Gesetzentwurf „zur weiteren Reform der gesetzlichen Rentenversicherung“ enthält fünf Schwerpunkte:

- die Einführung der flexiblen Altersgrenze,
- die gezielte Anhebung von Kleinrenten,
- die Einführung eines „Babyjahres“ für rentenversicherte Frauen,
- die Öffnung der Rentenversicherung für nicht erwerbstätige Frauen, mithelfende Familienangehörige und Selbständige,
- Einzelregelungen des Versorgungsausgleichs bei Ehescheidungen.

Wichtig ist in diesem Zusammenhang, daß sich die vorgeschlagenen Verbesserungen im Rahmen der Leistungsfähigkeit der Rentenversicherung halten. Die Beitragszahler werden nicht zusätzlich belastet, und die Stabilität der Rentenversicherung wird nicht gefährdet. Die gesamtwirtschaftlichen Auswirkungen des Gesetzentwurfs sind gründlich geprüft und berücksichtigt.

## WERK UND WIR: Was bedeutet die Einführung der flexiblen Altersgrenze?

ARENDET: Die vor über fünfzig Jahren festgelegte starre Altersgrenze von 65 Jahren wird durch eine zeitgemäße flexible Regelung abgelöst. Alle Versicherten mit mindestens 35 anrechnungsfähigen Versicherungsjahren können nach Vollendung des 63. Lebensjahres frei entscheiden, ob sie in die Rente gehen oder weiter arbeiten wollen. Wer mit 63 oder 64 Jahren in den Ruhestand tritt, wird also nicht mit irgendwelchen Rentenabschlägen „bestraft“. Jeder erhält die Rente, die er aufgrund seiner Beiträge und Versicherungszeit beanspruchen kann. Dementsprechend kann die Rente bei einem Alter von 63 Jahren nicht

so hoch sein, wie sie es bei 65 Jahren sein würde. Die zwei Jahre Differenz machen bei der durchschnittlichen Rente nach vierzig Versicherungsjahren fünf Prozent aus. Wer also in diesem Falle mit 65 Jahren eine Rente von 600 DM zu erwarten hätte, erhält beim Rentenbeginn mit 63 Jahren eine Rente von 570 DM.

Durch die vorgeschlagene Neuordnung wird der Entscheidungsspielraum und das Selbstbestimmungsrecht des einzelnen erweitert. So muß niemand mehr trotz erfülltem Arbeitsleben noch Tag für Tag zur Arbeit gehen, nur weil er das 65. Lebensjahr noch nicht erreicht hat. Es wird aber auch niemand gezwungen, mit dem Glockenschlag zur Vollendung des 63. Lebensjahres sein Altersruhegeld zu beantragen.

Der Übergang von der regelmäßigen Arbeit zum Ruhestand soll erleichtert und damit dem „Pensionstod“ soweit wie möglich vorgebeugt werden. Jedem Versicherten, der von der flexiblen Altersgrenze Gebrauch macht, wird freigestellt, zum Beispiel einer Teilzeitbeschäftigung nachzugehen. Ein Nebenverdienst bis zu einem Viertel der jeweiligen Beitragsbemessungsgrenze bleibt ohne Auswirkungen auf die Rentenzahlung. Im Jahre 1973 sind das 575 DM monatlich. Das Altersruhegeld wird also auch bei einem Nebenverdienst in dieser Höhe voll gezahlt.

Von der flexiblen Altersgrenze können im Jahre 1973 rund 320 000 Personen Gebrauch machen. Bis zum Jahre 1985 wird die Gesamtzahl der Anspruchsberechtigten auf rund 1,7 Millionen Personen geschätzt.

## WERK UND WIR: Welcher Personenkreis wird durch die Anhebung der Kleinrenten begünstigt?

ARENDET: Durch eine gezielte Aufbesserung von Kleinrenten wird allen Rentnerinnen und Rentnern geholfen, die trotz erfülltem Arbeitsleben heute noch

eine niedrige Rente haben. Es handelt sich also dabei um eine echte Strukturverbesserung. Alle Rentnerinnen und Rentner werden bessergestellt, die 35 oder mehr anrechenbare Versicherungsjahre und trotzdem eine verhältnismäßig niedrige Rente haben. Zur Anhebung dieser niedrigen Renten wird für die gesamte Pflichtversicherungszeit bis Ende 1972 ein Mindestarbeitsentgelt in Höhe von siebenzig Prozent des Durchschnittsentgelts aller Versicherten — der allgemeinen Bemessungsgrundlage — unterstellt. Damit wird eine „Rentenach Mindesteinkommen“ eingeführt. Sie gilt auch für Frühinvalide.

Den Vorteil der neuen Regelung verdeutlicht folgendes Beispiel: Angenommen, ein Rentner hat vierzig Versicherungsjahre und während dieser Zeit insgesamt nur halb soviel verdient wie ein Versicherter mit Durchschnittslohn. Seine „persönliche Bemessungsgrundlage“, die für jede Rente maßgeblich ist, beträgt in diesem Fall fünfzig Prozent. Bei einer allgemeinen Bemessungsgrundlage von 1000 DM monatlich wären das 500 DM. Nach geltendem Recht errechnet sich daraus bei vierzig Versicherungsjahren eine Monatsrente von 300 DM (sechzig Prozent von 500 DM). Künftig wird bei der Berechnung dieser Rente von 700 DM (siebenzig Prozent der allgemeinen Bemessungsgrundlage von 1000 DM) anstelle von 500 DM ausgegangen. Die Rente erhöht sich dadurch bei vierzig Versicherungsjahren von 300 DM auf 420 DM (sechzig Prozent von 700 DM) im Monat.

Die „Rente nach Mindesteinkommen“ führt nun nicht zu einer allgemeinen Mindestrente. Kleinstrenten bis zu vierzig Prozent der Bemessungsgrundlage werden nicht berücksichtigt. Das ist gerechtfertigt, da davon ausgegangen werden kann, daß diese Renten in der Regel auf längerer Teilzeitbeschäftigung oder niedrigen freiwilligen Bei-

## WERK UND WIR: Herr Minister, kürzlich hat die Bundesregierung das von Ihnen vorgelegte Rentenreformprogramm verabschiedet. Was ist der Kern dieses Rentenreformprogramms?

ARENDET: Mit diesem Gesetzentwurf will die Bundesregierung einen wichtigen Teil der angekündigten inneren Reformen verwirklichen. Durch gezielte Strukturverbesserungen wird die Rentenreform weitergeführt. Für alle Kreise der Bevölkerung — für Versicherte und Rentner, für nicht erwerbstätige Frauen und Selbständige — sind Verbesserungen vorgesehen.

trägen beruhen und nur ein Nebeneinkommen darstellen. Mit einer oft beträchtlichen Anhebung ihrer Rente können etwa 460 000 Rentnerinnen und Rentner rechnen.

**WERK UND WIR: Was ist unter „Babyjahr“ zu verstehen?**

ARENDT: Mütter mit einer eigenen Rentenversicherung sollen von 1973 an für jedes lebend geborene Kind ein zusätzliches Versicherungsjahr angerechnet bekommen. Durch dieses „Babyjahr“ wird der Rentenanspruch aller weiblichen Versicherten aufgebessert, die Kinder

zu versorgen hatten. Mütter, die arbeiten gehen, erhalten den Zuschlag auch. Auch allen heutigen weiblichen Versicherten, die 1973 oder später ihre Rente beantragen, wird das „Babyjahr“ angerechnet, auch wenn die Geburt lange Jahre zurückliegt.

**WERK UND WIR: Wie soll die gesetzliche Rentenversicherung für weitere Gesellschaftsgruppen geöffnet werden?**

ARENDT: Alle nicht erwerbstätigen Hausfrauen, alle Selbständigen und mithelfenden Familienangehörigen können künftig der gesetzlichen Rentenver-

sicherung freiwillig beitreten. Neben den pflichtversicherten Arbeitern und Angestellten kann dadurch in Zukunft auch jeder andere Bürger, dem der Zugang bisher verwehrt war, den Schutz der gesetzlichen Rentenversicherung erreichen. Es liegt in seinem freien Ermessen.

Ein freiwillig Versicherter erhält die gleichen Leistungen wie ein Pflichtversicherter, wenn er sich wie ein Pflichtversicherter verhält. Das heißt: Er muß regelmäßig Beiträge entsprechend seinem Einkommen entrichten. Im Durchschnitt müssen je Kalenderjahr mindestens neun einkommensgerechte Beiträge ge-

leistet werden. Wer kein eigenes Einkommen hat, kann die Höhe seines Beitrages im Rahmen der jeweiligen Beitragsklasse frei wählen. Damit wird den Hausfrauen der Weg zu einer eigenständigen Alterssicherung erleichtert. Die vorgeschlagene Neuordnung eröffnet rund sieben Millionen Frauen und etwa 750 000 Selbständigen den Zugang zur gesetzlichen Rentenversicherung. Für die Jahre 1956 bis 1972 können Beiträge nachentrichtet werden. Generell soll die Nachentrichtung von Beiträgen möglich sein für Zeiten nach Vollendung des 16. Lebensjahres. Zahlung in „Raten“ ist während eines Zeitraumes von sechs Jahren vorgesehen.

**WERK UND WIR: Als fünften Schwerpunkt nannten Sie eingangs „Einzelregelungen des Versorgungsausgleichs bei Ehescheidungen“. Was ist darunter zu verstehen?**

ARENDT: Durch ein „Rentensplitting“ sollen während der Ehe erworbene Versorgungsrechte im Falle der Ehescheidung ausgeglichen werden. Der Grundsatz dieses Versorgungsausgleichs ist bereits in dem von der Bundesregierung vorgelegten Entwurf eines ersten Gesetzes zur Reform des Ehe- und Familienrechts verankert. Die während einer Ehe erworbenen Rentenanwartschaften sollen im Falle der Scheidung auf Mann und Frau je zur Hälfte aufgeteilt werden. Der zum Ausgleich Verpflichtete, in der Regel der Mann, soll die ihm entstehende Versorgungslücke durch die Entrichtung von Beiträgen ganz oder teilweise wieder auffüllen können.

**WERK UND WIR: Und wer bezahlt das Rentenreformprogramm?**

ARENDT: Die Mehraufwendungen der gesetzlichen Rentenversicherungen der Arbeiter und Angestellten aufgrund des Rentenreformprogramms werden für 1973 auf rund 2,7 Milliarden DM geschätzt. Für den Gesamtzeitraum bis 1985 ergeben sich nach den Vorausschätzungen Mehraufwendungen von 93 Milliarden DM. Die Mehraufwendungen in den Rentenversicherungen der Arbeiter und Angestellten können aus den laufenden Einnahmen gedeckt werden. Außer der bereits in der vorigen Legislaturperiode beschlossenen Erhöhung des Beitragssatzes von jetzt 17 auf 18 Prozent mit Wirkung vom 1. Januar 1973 an sind zusätzliche Beitragserhöhungen auf längere Sicht nicht erforderlich.



Altenbegegnungsstätte Wilhelm-Hansmann-Haus, Dortmund

# Der kluge Mann schlägt vor

## Wer?

Klaus Hemmer, 31, seit 1955 bei Hoesch, Schlosser im Werk Hohenlimburg, bei der Hoesch Trierer Walzwerk AG, hat bisher vier — prämierte — Verbesserungsvorschläge eingereicht.

## Warum?

Klaus Hemmer fiel auf, daß beim Transport kleine Coils mit einem Hubwagen zwar seitlich gesichert sind, in Fahrtrichtung aber vom Wagen fallen können.

## Wie?

Klaus Hemmer hat auf die seitlichen Sicherungsarme exzentrisch gebohrte Scheiben aufgesetzt, die sich beim Einstellen eines Coils nach außen bewegen. Die nicht berührten Scheiben stehen dabei weiter vor und verhindern das Herausfallen der Coils. Damit wurde eine Unfallquelle ausgeschaltet.

## Wer?

Dieter Gassen, 30, seit 1959 bei Hoesch, Metallschneider im Werk Wuppertal bei der Hoesch Trierer Walzwerk AG, hat bisher einen — prämierten — Verbesserungsvorschlag eingereicht.

## Warum?

Dieter Gassen beschäftigte sich mit folgendem Problem: Eine zusätzliche Umwickelarbeit bei veredelten Bändern wurde erforderlich, weil das Band am Abwickelhaspel von unten ab- und am Aufwickelhaspel von oben aufläuft. Dadurch werden im Coil die Bandseiten umgekehrt. Die Abnehmer verlangen aber eine bestimmte Lage der veredelten Seiten, weil die veränderte Coilbiegung zu Störungen auf den automatischen Pressen der Abnehmer führen kann.

## Wie?

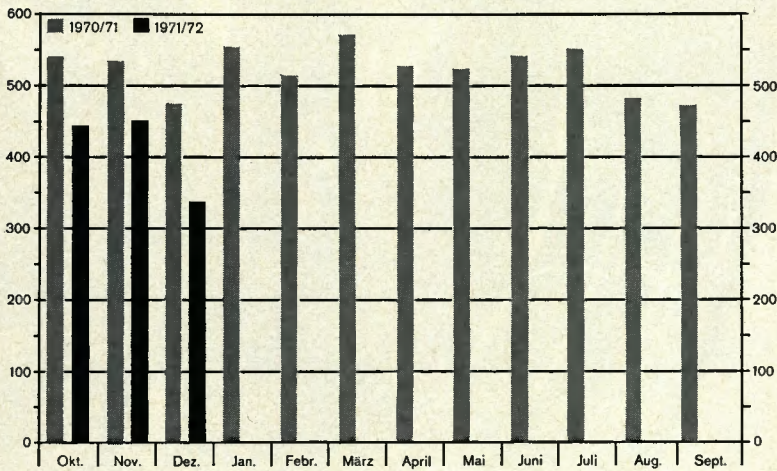
Dieter Gassen ermittelte durch Versuche eine andere Position der Lager für die Separierrolle. Das Band kann nun in beliebiger Richtung aufgehaspelt werden.



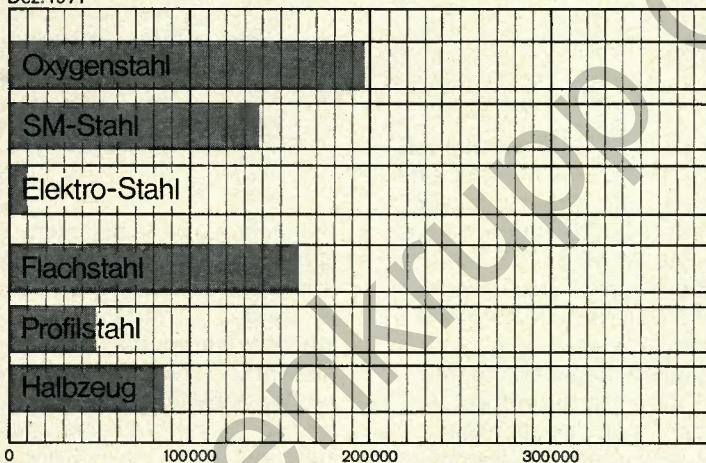
| Gesellschaften<br>nach Vorschlagshäufigkeit<br>geordnet | November 1971                                |                                                                         | Oktober 1971                                 |                                                                         | Okt.—Nov. 1971/72<br>Summe der Geldprämien<br>für prämierte<br>Verbesserungsvorschläge |
|---------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                         | Eingereichte<br>Verbesserungs-<br>vorschläge | Eingereichte<br>Verbesserungs-<br>vorschläge<br>je 1000<br>Beschäftigte | Eingereichte<br>Verbesserungs-<br>vorschläge | Eingereichte<br>Verbesserungs-<br>vorschläge<br>je 1000<br>Beschäftigte |                                                                                        |
| Hoesch Packband GmbH                                    | 10                                           | 18,6                                                                    | 12                                           | 22,1                                                                    | 455                                                                                    |
| Blefa AG                                                | 12                                           | 15,5                                                                    | 2                                            | 2,6                                                                     | 1 295                                                                                  |
| Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG                   | 82                                           | 12,2                                                                    | 73                                           | 10,8                                                                    | 34 623                                                                                 |
| Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG                          | 36                                           | 9,8                                                                     | 44                                           | 11,8                                                                    | 12 129                                                                                 |
| Hoesch Siegerlandwerke AG                               | 26                                           | 8,4                                                                     | 5                                            | 1,6                                                                     | 721                                                                                    |
| Schrottverwertung Celler GmbH                           | 3                                            | 6,3                                                                     | —                                            | —                                                                       | —                                                                                      |
| Hoesch Röhrenwerke AG                                   | 10                                           | 5,4                                                                     | 6                                            | 3,2                                                                     | 1 470                                                                                  |
| Dittmann & Neuhaus AG                                   | 3                                            | 5,0                                                                     | 6                                            | 9,7                                                                     | —                                                                                      |
| Hoesch Hüttenwerke AG                                   | 75                                           | 2,7                                                                     | 65                                           | 2,3                                                                     | 38 013                                                                                 |
| Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG                   | 2                                            | 1,9                                                                     | 3                                            | 2,8                                                                     | 815                                                                                    |
| Hoesch AG Hauptverwaltung                               | 2                                            | 1,4                                                                     | 1                                            | 0,7                                                                     | —                                                                                      |
| Hoesch Handel AG                                        | 1                                            | 0,5                                                                     | —                                            | —                                                                       | 830                                                                                    |
| Hoesch Brennstoffhandel GmbH                            | —                                            | —                                                                       | 1                                            | 4,5                                                                     | —                                                                                      |
| Schwinn AG                                              | —                                            | —                                                                       | —                                            | —                                                                       | —                                                                                      |
| Hoesch Trierer Walzwerk AG                              | —                                            | —                                                                       | 5                                            | 4,8                                                                     | 950                                                                                    |
| <b>Hoesch Konzern</b>                                   | <b>262</b>                                   | <b>5,1</b>                                                              | <b>223</b>                                   | <b>4,3</b>                                                              | <b>91 301</b>                                                                          |

# Der Hüttenkieker

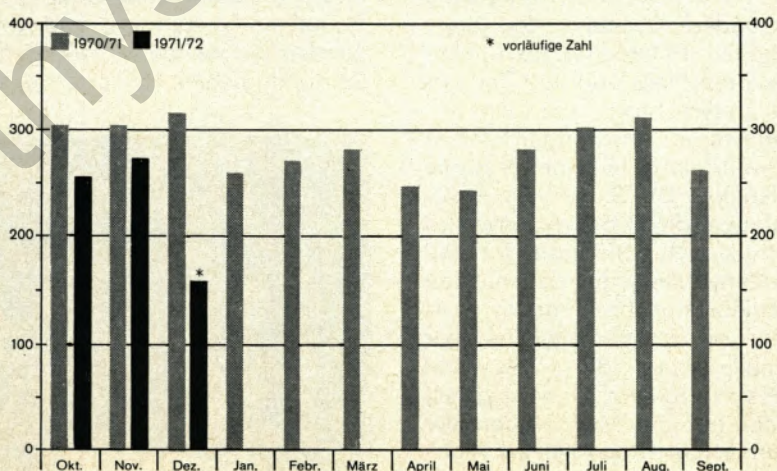
Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t



Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t  
Dez. 1971

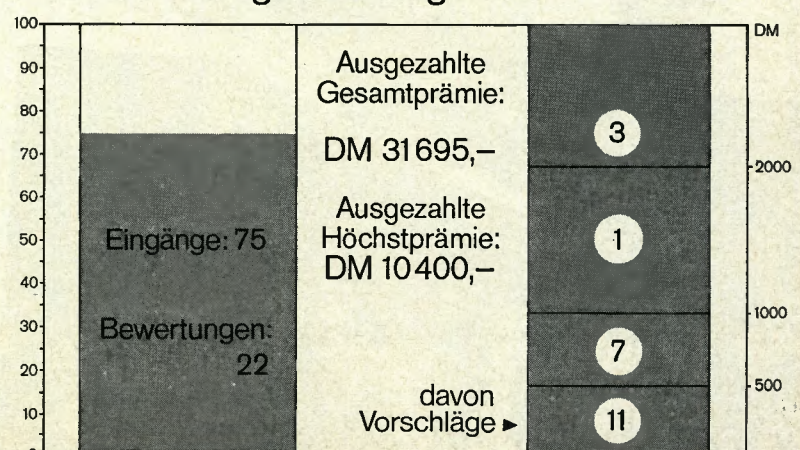


Unfallstatistik in absoluten Zahlen



Verbesserungsvorschläge

Dez. 1971



# Treue Mitarbeiter



In der Hoesch Hüttenwerke AG feierten 1971 369 Männer und 7 Frauen ihr Arbeitsjubiläum. 296 hatten das 25jährige, 68 das 40jährige, 12 das 50jährige Dienstjubiläum. Dazu kamen noch 69 Belegschaftsmitglieder, die ihr 25jähriges Dienstjubiläum nachträglich begehen konnten, da bei ihnen aufgrund der Anrechnung von Vordienstjahren ein neuer Eintrittstag festgelegt wurde.

Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber überbrachte für den Vorstand den Jubilaren die herzlichen Glückwünsche und würdigte die besondere Leistung der langjährigen Mitarbeiter. Er dankte für ihren Fleiß und ihre Tatkraft im Unternehmen, die sich besonders in schwierigen Zeiten bewährt habe. In seiner Festrede erläuterte Dr. Sieber die Maßnahmen, die in der gegenwärtig schwierigen Situation für die Hüttenwerke gemeinsam mit den Betriebsräten beschlossen wurden, um das allgemeine Ziel einer Stabilisierung der Volkswirtschaft zu fördern. Dabei gelte es, nicht nur die Maßnahmen der Bundesregierung in dieser Richtung zu unterstützen, sondern auch der Belegschaft zu ver-

deutlichen, daß bei den Entscheidungen des Vorstandes im Mittelpunkt der Mensch stehe. Er sagte: „Der Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG dient diesem Ziel, wenn er sich trotz großer Schwierigkeiten bemüht, die 40-Stunden-Woche durchzuhalten und auch bei notwendigen Umsetzungen das Einkommen des Stammarbeitsplatzes zu garantieren. Wir haben diese Politik im Einverständnis und in Abstimmung mit den Betriebsräten verfolgt, und wir werden sie weiterhin verfolgen. Kein aufgeregtes Hin und Her –



# der Hüttenwerke

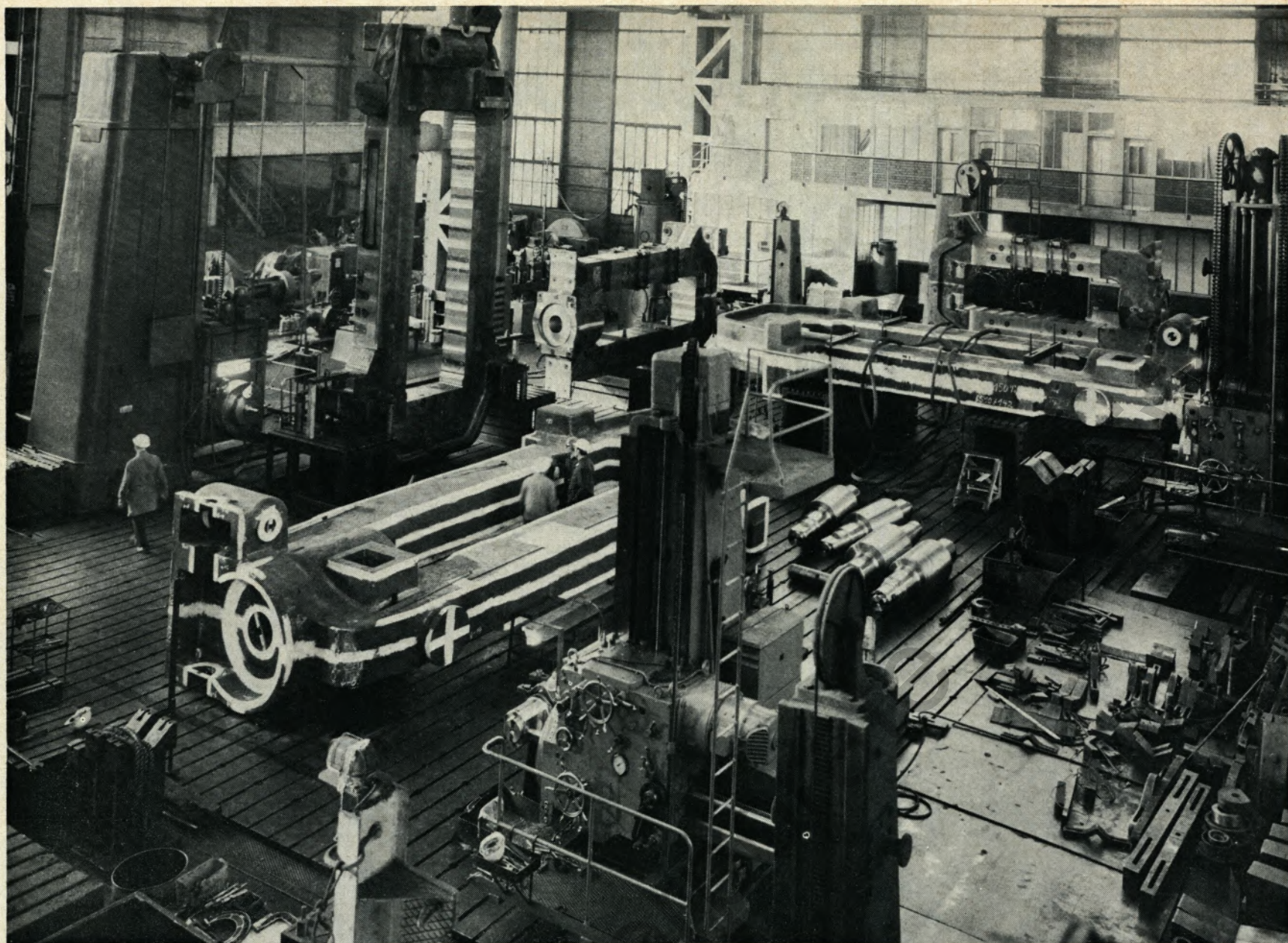


Ein Erinnerungsfoto der Goldjubilare zwischen den Festrednern Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber (r.) und Betriebsratsvorsitzender Albert Pfeiffer (l.) mit Vorstandsmitglied Wilhelm Stamme (oben Mitte) und Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp von der Hoesch AG (3. v. r.). 50jähriges Arbeitsjubiläum hatten: Emil Balzer (MEI), Otto Böcker (MEI), Josef van Empel (MEr), Heinrich Harke (Vfr), Bernhard Kastner (MEI), Hermann Klepping (H), Karl Krambs (SwB), Franz Linvers (MEr), Heinrich Ostermann (Q), Fritz Spill (H), Walter Steinfort (Q) und Richard Stutznäcker (H).

Für die Betriebsräte der Hüttenwerke sprach Albert Pfeiffer, Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte. Er erinnerte die Jubilare an die bewegte und oft politisch tragische Zeit, in der sie bei den Hüttenwerken gearbeitet hätten. Pfeiffer hob die Verdienste der Jubilare um das Gedeihen dieses Unternehmens hervor, das allein durch solche Mitarbeiter in die Lage versetzt worden sei, im internationalen Wettbewerb bestehen zu können. Betriebsräte und Gewerkschaft erhielten erst durch solche Leistungen die Argumente, um in Verhandlungen mit den Arbeitgebern erfolgreich zu sein.



sondern ruhige und stetige Entwicklung auf niedrigem Produktionsniveau, das sind die Lösungen, die wir in der augenblicklich etwas verworren erscheinenden Situation anstreben und befolgen. Wir wissen noch nicht, wo dieser Weg endet. Wir wissen nur eins: Bewältigen werden wir diese Probleme nur, wenn wir die Vernunft walten lassen. Redliches Bemühen und Besonnenheit sind die Voraussetzungen, die wir erfüllen müssen, um in Ruhe und Ordnung die schwierigen Aufgaben der Gegenwart lösen zu können."



# Weiter verarbeitungs- betriebe

## verformen schweißen und bearbeiten Hoesch-Stahl

### II.

Ein hervorragendes Beispiel für die Leistungsfähigkeit der

#### Konstruktionsfertigung

bildet die Herstellung von geschweißten Hauben für die Konverter des Oxygenstahlwerkes in Hörde. Diese Konverterhauben haben einen Durchmesser von etwa 8 m, bei einer Höhe von etwa 3,50 m und einem Gewicht von etwa 64 t. Ihre Abmessungen machen sie nicht mehr transportfähig für den Straßenverkehr, so daß eine Herstellung außerhalb der Hüttenwerke überhaupt problematisch würde. Diese sogenannten Konverterhüte bilden qualitativ hochwertige Schweißkonstruktionen, an denen nur besonders ausgebildete, geprüfte Schweißer eingesetzt werden können. Sämtliche Nähte des Grundkörpers werden durch Ultraschall, Nahtkreuzungen durch Röntgen auf einwandfreie Ausführung geprüft. Nur so läßt sich sicherstellen, daß auch kleine Einschlüsse beim Schweißen oder Bindungsfehler in der Naht entdeckt und beseitigt werden können, damit die Konverterhaube im Betrieb den außergewöhnlichen Beanspruchungen durch Gewicht und Temperatur des flüssigen Stahls gewachsen ist und von daher keinerlei Gefährdung für die Arbeit im Stahlwerk besteht.

Die Herstellung dieses Bauteiles war für die Schweißerei mit großen Anforderungen an Arbeitskönnen der Mitarbeiter und Organisation des Arbeitsablaufes verbunden.

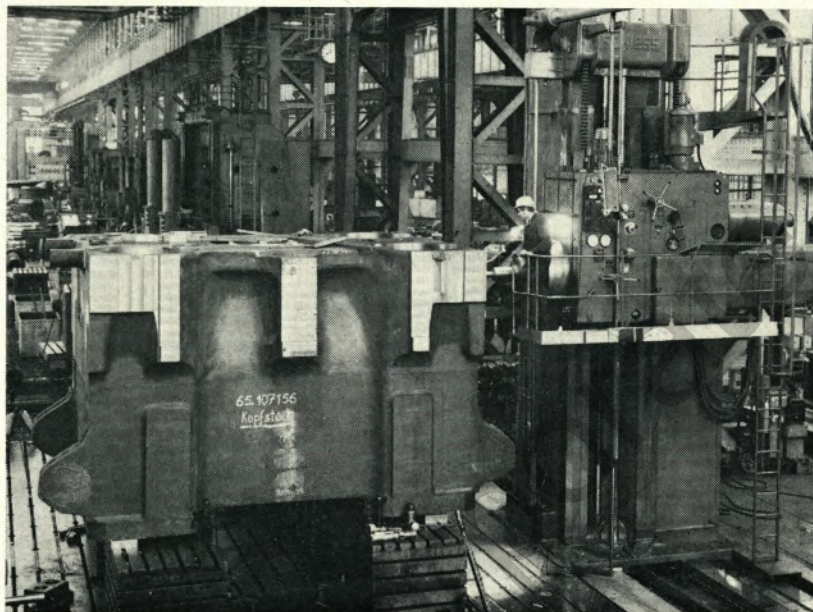
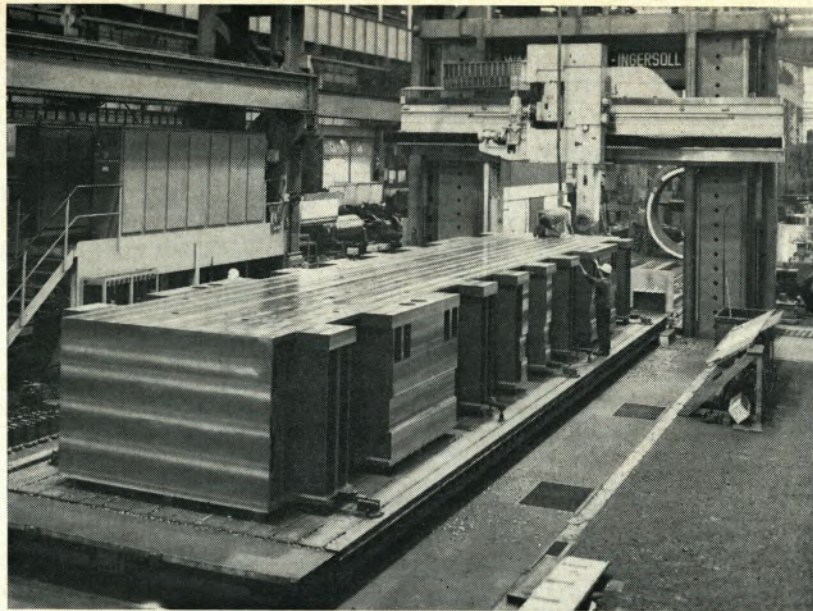
Zu den Arbeiten für die Erneuerung bzw. Erweiterung der Produktionsanlagen in der Hütte, an denen die Weiterverarbeitung Phoenix beteiligt ist, gehört die Erstellung der

#### Hochofenpanzer

Für die Hochöfen in den verschiedenen Werksteilen sind die Bleche für die schwere Panzerung im Brennschneidbetrieb der Wv Ph zugeschnitten und von den Biegewalzen in die erforderliche Form gebracht worden. Die Fertigung der verschiedenen Scheren in den Jahren 1968/69 sowie weiterer Einrichtungen und Zubehörteile für den 40-mm-Scherenstrang in der Adjustage Ost im Blechwalzwerk Phoenix gehörte zu den umfangreichen Großaufträgen im Rahmen von Neubauten der Hüttenwerke, die die Weiterverarbeitung durchgeführt hat. Zum augenblicklichen Zeitpunkt der Berichterstattung hat die Wv Ph die Fertigung der Behälter für den Reinigungs- und Verzinnungsteil des neuen Kaltwalzwerkes der Westfalenhütte in Auftrag samt den zugehörigen Unterbehältern. Dabei kommt es

< Auf der großen Spannplatte stehen fünf Bohrwerke unterschiedlicher Abmessungen zur Bearbeitung großer Bauteile in geschweißter oder gegossener Ausführung zur Verfügung. Auf unserem Bild ist die ganze Spannplatte belegt durch fünf Walzenständer unterschiedlicher Größe, die sämtlich in der Stahlgießerei Hörde hergestellt worden sind. Die Gewichte bewegen sich zwischen 80 t und 150 t pro Stück, bei Abmessungen für die größten Ständer von 11 m Länge und 3,5 m Breite.

Facharbeiter Dieter Walper von der Ingersoll-Bedienungsmannschaft beim Ansetzen des Fräsmesserkopfes für die Bearbeitung eines geschweißten Laufholms. Das 190 t schwere Bauteil wird nach der Bearbeitung mit einem Rostschutzmittel konserviert. Die Genauigkeit der Oberfläche liegt bei  $25/1000$  mm (das entspricht einer Oberflächenrauigkeit von 25 My).



Bohrwerksdrehler Siegfried Lamodtke beim Ansetzen der Bohrwerksspindel zur Bearbeitung eines ca. 170 t schweren gegossenen Kopfstückes für eine Presse. Der gegossene Tisch wird auf der ca. 20x20 m großen festen Spannplatte vor ein großes Schieß-Bohrwerk zur Bearbeitung der Bohrungen und Nuten gesetzt. Beispielsweise wird eine Bohrung von ca. 1,6 m Durchmesser mit einer Genauigkeit von 0,125 mm bearbeitet (Toleranz H 7).

auf äußerst saubere, glatte Ausführung der Schweißnähte an, da die Behälter anschließend auswärts gummiert werden. Ein anderer, sich wiederholender Auftrag für die planmäßige Ersatzteillfertigung der SM-Stahlwerke bildet die Herstellung von Türkühlrahmen.

Ein interessantes Beispiel für die Leistungen der Blechkonstruktionsfertigung im Rahmen der Fremdaufträge bietet der

#### Bau von Großwerkzeugmaschinen

in geschweißter Ausführung. Hierbei kommt es nicht nur darauf an, durch Einsatz moderner Schweißverfahren und neuartiger Fertigungsmethoden die Produktionskosten günstig zu beeinflussen und damit gegenüber Wettbewerbspreisen zu bestehen, sondern gleichzeitig fordern Umstellungen derartiger Konstruktionen auf geschweißte Bauweise vom Konstrukteur auch neue Lösungen, da diese Ausführung andere Wege gegenüber bisherigen Ausführungsformen in Stahlguß oder Grauguß verlangt.

Die Starrheit eines Maschinenkörpers gegenüber den Beanspruchungen bei seinem späteren Einsatz in der Produktion wird bei einer gegossenen Ausführung durch entsprechend dicke Wände, d. h. durch starke

Abmessungen erzeugt, wobei ein hohes Gesamtgewicht bewirkt wird. Bei der Ausführung des gleichen Maschinenkörpers in geschweißter Bauweise muß der Konstrukteur zum Teil völlig umdenken, er muß große Wandstärken, dickes Material und hohes Gewicht des Gusses ersetzen durch beispielsweise eine Konstruktion von Rippen, T- und L-Profilen oder durch Fachwerk, die eine entsprechende Kräfteverteilung und -ableitung gewährleisten. Das kann durchaus den Herstellkosten zugute kommen, da auf diese Weise auch häufig das Gesamtgewicht des Bauteiles gesenkt wird.

In konsequenter Weiterentwicklung der Verfahren zur schnellen Einbringung eines großen Schweißvolumens unter Berücksichtigung einer möglichst geringen Formänderung durch Einwirkung der Schweißwärme ist neben dem Unter-Pulverschweißen das sogenannte

#### Kanalschweißen

eingeführt und erfolgreich angewandt worden. Es eignet sich besonders für das Schweißen von Blechdicken ab etwa 40 mm aufwärts und wurde bereits für Bleche bis zu 250 mm Stärke erfolgreich angewandt. Wichtig ist bei diesem Verfahren das kontinuierliche Abschmelzen der Rohre im Schweißspalt, um das

Erstarren der Schmelze gleichmäßig und ohne Bildung von Einschlüssen herbeizuführen.

Das Kanalschweißen bewirkt gegenüber dem Schweißen von Hand mit einzelnen Elektroden eine Leistungssteigerung um etwa das Zehnfache.

Der Zielsetzung der Wv Ph im Hinblick auf die verstärkte Verarbeitung unseres eigenerzeugten Materials entsprechend hat der Vorstand der Hüttenwerke bereits im abgelaufenen Geschäftsjahr Mittel für die Modernisierung der mechanischen Bearbeitungskapazität zur Verfügung gestellt; im Laufe des Jahres 1971 konnten daher drei neue,

#### leistungsfähige Bohrwerke

in Betrieb genommen werden. Es handelt sich dabei um moderne Werkzeugmaschinen, die dazu beitragen, die Flachbearbeitungs- bzw. Bohrwerkskapazität der Weiterverarbeitung wieder wettbewerbsfähig zu machen; und zwar um ein Schieß-Plattenbohrwerk, ein Schaarmann-Tischbohrwerk sowie eine sogenannte Nothilfe, d. h. ein universal einsetzbares, transportables Schieß-Bohrwerk kleinerer Ausführung.

Das Schieß-Plattenbohrwerk dient der Bearbeitung von Schweißkonstruktionen oder Gußstücken auch größter Ge-

wichte und Abmessungen. Der Spindelkasten mit der Bohrspindel von 200 mm Durchmesser kann über einen Weg von 3 m in vertikaler Richtung verfahren werden, während die verfahrbare Länge der Spindel selbst in axialer Richtung 1350 mm (ohne zusätzliche Unterstützung) beträgt, bei einem verfahrbaren Weg in horizontaler Richtung für das ganze Bohrwerk von 10 m. Für das axiale Ausfahren der Spindel über noch größere Längen steht eine transportable Lünette zur Verfügung, d. h. eine Aufnahmevorrichtung in Form einer Stütze, deren Lagermitte durch optische Visiereinrichtung auf die Mitte Bohrspindel der Maschine ausgerichtet wird. Als weitere Zusatzeinrichtung steht ein transportabler Tisch zur Verfügung, der auf die feste Spannplatte vor dem Bohrwerk aufgesetzt und um 360° gedreht werden kann. Diese Zusatzeinrichtung dient ebenso wie die auf  $1/100$  mm genaue Leuchtzifferanzeige der verfahrenen Länge in 2 Achsen der bestmöglichen Nutzung der verfügbaren Maschinenleistung, insbesondere aber einer gesteigerten zeitlichen produktiven Auslastung des Bohrwerks infolge verringerter Nebenzeiten beim Spannen und Messen.

Mit entsprechenden Einrichtungen sind die anderen beiden Bohrwerke versehen bzw. bieten vergleichbare Nutzungs- und Einsatzmöglichkeiten.

Hervorzuheben ist, daß das transportable Bohrwerk besonders wirtschaftlich dort eingesetzt wird, wo ein Transport der Maschine zum Werkstück infolge dessen Größe und Gewicht günstiger ist als umgekehrt – es handelt sich dabei oft um Einzelbohrungen und um das Schneiden von Gewinden – oder wo ein Werkstück bereits an einer ortsgebundenen Großmaschine bearbeitet wird und die Nothilfe als zusätzliche zweite Maschine zur Beschleunigung der Bearbeitung angesetzt wird.

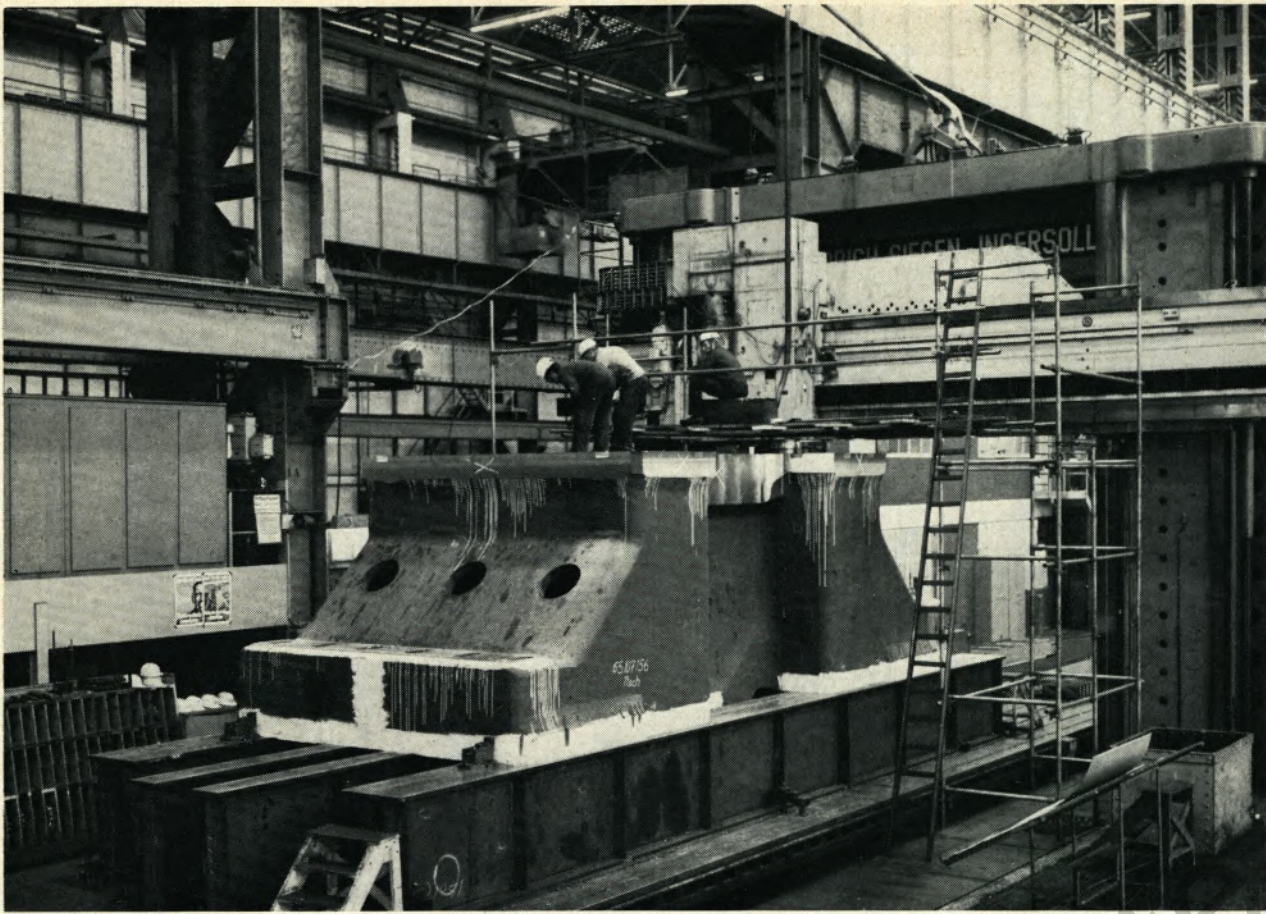
Die Bilder zeigen einige typische Fälle aus der Palette der Bearbeitungsmöglichkeiten und Werkstücke in der MW.

Fräsarbeit auf der

#### Ingersoll-Portalfräsmaschine

wird an zuvor durch Schweißen oder Guß hergestellten Großbauteilen, zum Beispiel für Pressentisch und -oberteil, mit der Präzision dieser modernen Maschine vorgenommen und liefert Oberflächen mit einer Bearbeitungsgenauigkeit (Rauigkeit) von 25 My ( $25/1000$  mm).

Weitere Beispiele für die Herstellung und Bearbeitung von technisch anspruchsvollen Bauteilen stellen der etwa 100 Tonnen schwere, 10 m hohe Hammerständer in geschweißter Ausführung dar, das komplette Gehäuse für eine Niederdruck-Turbine – eine Lieferung an den



Drei Mitarbeiter der Wv Ph bei der Besichtigung des Werkstückes vor dem Ansetzen des Fräswerkzeugs. Diese Arbeit wird von einem Arbeitsgerüst aus durchgeführt, das auf beiden Seiten auf dem Hallenboden aufgestellt, sich als Brücke über das mit dem Tisch der Ingersoll-Portalfräsmaschine bewegte Gußstück erstreckt. Auf dieser Arbeitsbühne werden bei der spanabhebenden Bearbeitung die Schaltungen vom Bedienungsmann der Maschine am transportablen Schaltkasten vorgenommen, während das Werkstück bei der Bearbeitung unter der Bühne durchfährt. Das abgebildete Werkstück stellt den Tisch einer schweren Presse dar, der in der Stahlgießerei Hörde gegossen wurde, es hat ein Gewicht von ca. 170 t.

elektrotechnischen Groß-Maschinenbau – sowie das Fußstück der Presse für Hoesch Rothe Erde-Schmiedag im Verbund aus Stahlguß und Schweißkonstruktion.

Darüber hinaus bieten die Einrichtungen der MW die Möglichkeit zur spanabhebenden Bearbeitung auf Karusselldrehmaschinen und Langdrehmaschinen, die jedoch vorwiegend als ergänzende Maschinen im Sinne der vernünftigen Komplettierung einer mechanischen Werkstatt anzusehen sind. Die Karussells können Teile bis zu einem Durchmesser von 5 m aufnehmen bei einer Höhe des Werkstückes bis zu 3,6 m und maximalem Stückgewicht von 90 Tonnen. Auf den Drehmaschinen sind Drehlängen bis zu 18 m möglich bei einer Spitzenhöhe bis zu 1,5 m über dem Maschinenbett und einem Gewicht des Drehteils bis zu 100 Tonnen zwischen den Spitzen. Die Arbeit in den Werkstätten der Blechverarbeitung und der Mechanischen Bearbeitung der Wv Ph wird vorbereitet bzw. begleitend betreut und nachträglich auf Einhaltung der Planwerte überprüft durch die

#### **Zentralen technischen und kaufmännischen Betriebsabteilungen**

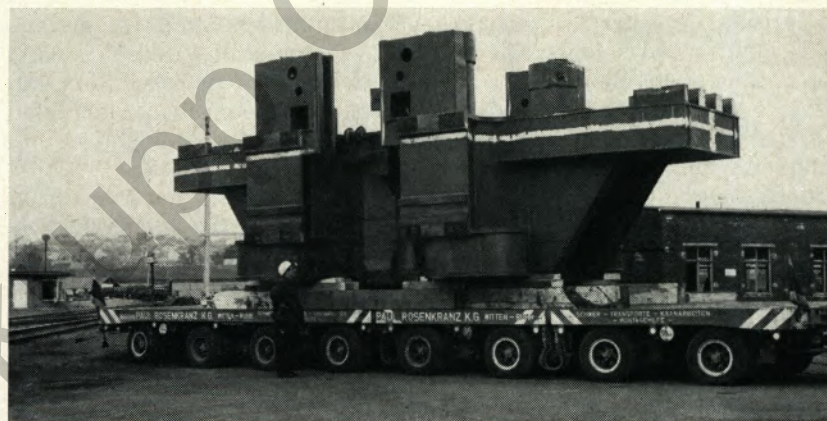
innerhalb der Weiterverarbeitung. In weitem Umfang handelt es sich bei der Produktion der Weiterverarbeitung um Einzelanfertigung, die jeweils gesonderte Einzelkalkulationen und entsprechende Angebote erfordert. Insofern weichen auch Vorbereitung, Steuerung und Nachrechnung der einzelnen Erzeugnisse der Weiterverarbeitung ab von der in den übrigen Hüttenbetrieben aufgrund ihrer Men-

genfertigung möglichen Vorgehensweise der Planung und Steuerung.

In der Regel muß für jedes Angebot aufgrund einer mehr oder weniger pauschalen Zusammenstellungszeichnung des Kunden eine zeitlich differenzierte Angebotskalkulation erarbeitet werden, um mit Sicherheit einen Preis für die Ausführung nennen zu können. Das gilt auch für alle

keiten, eingesetzt werden können.

Zu den weiteren für den Betrieb wichtigen Schwerpunkten der Tätigkeit der Zentralen Betriebsabteilungen gehört neben der Betreuung der Fertigungsabteilungen durch eine zentrale Werkzeugmacherei, eine Revision und die Transportmannschaft eine zentrale Planung; diese beinhaltet die Vorberei-



Anfragen bzw. ausgearbeiteten Angebote, die aus unterschiedlichen Gründen später nicht zum Auftrag führen. – Um den Arbeitsaufwand für diese Ausarbeitungen zu verringern, wurde ein moderner elektronischer Tischrechner angeschafft, der beschleunigte Kalkulationen in einem Bruchteil der zuvor benötigten Zeit erlaubt und im übrigen einem weiteren Ansteigen der Mitarbeiterzahl für derartige Tätigkeiten entgegenwirkt. Die Überlegungen gehen dahin, inwieweit in absehbarer Zeit auch für Zwecke der Nachkalkulation erledigter Aufträge bzw. für die laufende Überwachung des Zeitverbrauchs in Form von Arbeits- und Maschinenstunden derartige Rechengeräte, dann allerdings mit Speichermöglich-

Mit einem letzten Blick auf den Spezialtransportwagen vergewissert sich Kolonnenführer Erich Issbrücker von der Verladung der Weiterverarbeitung, daß die Unterlegstücke für das ca. 150 t schwere Bauteil ordnungsgemäß angebracht sind. Bei diesem Bauteil handelt es sich um das Fußstück einer Presse für Hoesch Rothe-Erde Schmiedag, das in der Weiterverarbeitung als kombinierte Konstruktion aus schweren Gußzylindern und Stahlverstreibungen geschweißt und anschließend an den Anschlußflächen und in den Zylindern an den Aufnahmeflächen in der Mechanischen Werkstatt bearbeitet worden ist.

tung, Steuerung, Verfolgung und Rückmeldung von Aufträgen in der Werkstatt. Eine Rufanlage, die den Dispatcher bei der

Terminverfolgung unterstützt, stellt die unmittelbare Verbindung des Planungsbüros zu allen Betriebsabteilungen vor Ort dar.

#### **Das Konstruktionsbüro**

innerhalb der Wv Ph arbeitet die vom Kunden eingereichten Zeichnungen bis zur Fertigungsreife aus und stellt darüber hinaus zusammen mit dem Fertigungsbetrieb Überlegungen zur Verbesserung und Erleichterung bei der Herstellung selbst an. – Darüber hinaus stehen aus der Reihe der Mitarbeiter der Zentralen Betriebsabteilungen qualifizierte Ingenieure zur Verfügung, die zusammen mit Verkauf und Betrieb die Beratung unserer Kunden übernehmen in Fällen, bei denen fertigungs- bzw. bearbeitungstechnische Probleme auftreten und besonders dann, wenn Kunden erstmalig für die Weiterverarbeitung der Hüttenwerke gewonnen werden sollen.

Alle diese genannten, hier nur angerissenen Betätigungen und Möglichkeiten werden ständig daraufhin überprüft, ob sich aus ihnen Verbesserungen und Rationalisierungsmöglichkeiten für die Fertigung entwickeln lassen. Das kann für die Einführung neuer Verfahren in der Produktion gelten, aber auch für Korrekturen der Planung, sei es im zuvor festzulegenden Arbeitsablauf oder im Arbeitsumfang und damit den Kosten für die Fertigung. Zu diesem Zweck arbeiten Betrieb und Zentrale Betriebsabteilungen eng mit den Mitarbeitern der Betriebswirtschaftlichen und Technischen Stabsabteilungen zusammen, die die Weiterverarbeitung betreuen.

*Dipl.-Ing. Peter Funke, Wv Ph*

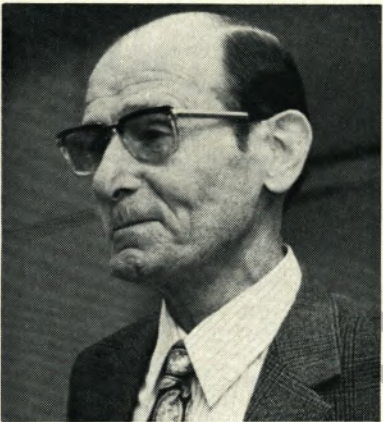
# Die Belegschaft wird unterrichtet



## Der Betriebsrat der Westfalenhütte gab Bericht

Der Versammlungsleiter der Belegschaftsversammlung der Westfalenhütte, Walter Jendhoff, konnte eine interessierte Belegschaft zum Bericht des Betriebsrates begrüßen. Fünfzehn Diskussionsredner nahmen dazu Stellung.

In seinem alle anstehenden Probleme behandelnden Bericht führte der Betriebsratsvorsitzende der Westfalenhütte,



**Albert Pfeiffer**

u. a. zur Lage der Hütten- und Walzwerke aus:

„Im Geschäftsjahr 1970/71 sank der Gesamtumsatz der Hütten- und Walzwerke – Hoesch Hüttenwerke AG, Hoesch Siegerlandwerke AG, Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Hoesch Trierer Walzwerk AG – um 4% auf 4,04 Mrd. DM. Wegen der ungünstigen Entwicklung der Erlöse, der niedrigeren Auslastung der Kapazitäten und des starken Kostenanstieges gingen die Erlöse der Werke weitaus stärker zurück als die Umsätze. Die Jahresdurchschnittszahlen geben die tatsächliche Lage nicht ausreichend wieder, weil die ungünstige Entwicklung vor allem in den letzten beiden Monaten des Geschäftsjahres eintrat.

Der Umsatz der Hüttenwerke einschließlich der Lieferungen an andere Konzerngesellschaften verringerte sich im Geschäftsjahr 1970/71 um 4,5% auf 2,58 Mrd. DM. Die Lieferungen von Walzstahlerzeugnissen – einschließlich Halbzeug – gingen um 8% auf 4,8 Mill. Tonnen zurück. Während die Lieferungen in den Montanunion-Raum um 14% und in dritte Länder um 44% anstiegen, nahmen die Inlandslieferungen um 15% ab. Die Halbzeuglieferungen, die fast ausschließlich an Konzernwerke gehen, waren im Berichtsjahr insgesamt um 4% geringer als im Vorjahr. Der Rückgang war bei Profilstahllieferungen mit 13% wesentlich stärker als bei Flach-erzeugnissen (7%).

Die Betriebe der Weiterverarbeitung entwickelten sich unterschiedlich; insgesamt nahmen die Lieferungen um etwa 4,5% zu. Der Absatz von Zement und Thomasphosphat konnte im Berichtsjahr bei voll ausgelasteten Anlagen erheblich gesteigert werden.“

Bei der Beurteilung der Lohn- und Tarifaueinandersetzung in der eisenschaffenden Industrie forderte Pfeiffer zur

### Sachlichkeit

auf. Er warnte die Belegschaft, den Lohnkampf der IG Metall von radikalen Gruppen zu politischen Zwecken mißbrauchen zu lassen. Im Rückblick seit September 1969 zeigte er die wesentlichen tarifpolitischen Erfolge der IG Metall auf:

- > Einführung einer Spätschichtzulage von 7,5%
- > Erhöhung der Zuschlagssätze für die hohen Feiertage von 100 auf 150%
- > Umstellung der Urlaubsdauer

von Werktagen auf Arbeitstage und damit Verlängerung des Tarifurlaubs bis 1972 um insgesamt 3 Urlaubstage

- > Anhebung der Sonderzahlungen von 75 auf 100% eines Monatseinkommens
- > Tarifvertrag über vermögenswirksame Leistungen
- > Anhebung der Vergütung für Auszubildende

Zur Frage der Zusammenarbeit

270 Rentner und Pensionäre erhielten als Ausdruck der Verbundenheit zu den alten Mitarbeitern aus Anlaß ihres 80. oder weiteren Geburtstages sowie zur goldenen, diamantenen oder eisernen Hochzeit Geschenke überreicht. Weiter konnte Pfeiffer den Werksrentnern mitteilen, daß der Vorstand der Hoesch AG im Einvernehmen mit dem Gemeinschafts-



v. l.: Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber, Erich Erlenhofer IGM, Walter Jendhoff BR

von Hoogovens/Hoesch informierte Pfeiffer über den gegenwärtigen Stand der Verhandlungen und konnte von der am gleichen Tag stattgefundenen Aufsichtsratssitzung berichten, daß der geplante Neubau einer Hochofen- und Sinteranlage sowie eines LD-Stahlwerkes auf der Westfalenhütte gesichert seien. Damit sind die Weichen gestellt, um die Arbeitsplätze für die Zukunft

in Dortmund zu sichern.

In 2039 Notfällen wurden – so konnte Pfeiffer berichten – 184 335,— DM durch die Unterstützungseinrichtung der Hüttenwerke ausgezahlt. 518 Belegschaftsmitglieder erhielten durch die Betriebsräte bei Krankenbesuchen 20,— DM.

ausschuß der Hoesch-Betriebsräte beschlossen hat, die monatliche Mindestrente für die Belegschaftsmitglieder, die vor dem 1. Oktober 1968 pensioniert wurden oder vor diesem Tag verstorben sind, einheitlich auf 2,— DM für jedes anrechnungsfähige Dienstjahr (Witwenrente 60%) festzusetzen. Die Regelung tritt rückwirkend ab 1. Oktober 1971 in Kraft.

Die Sorge Albert Pfeiffers galt in seinem Bericht auch dem Unfallgeschehen, und er forderte dringend jedes Belegschaftsmitglied auf, alles zu tun, um durch sicherheitsbewußtes und selbstkritisches Verhalten Unfälle zu vermeiden, und dadurch viel persönliches Leid abzuwenden.

# Werks interner



## Straßen verkehr

In fünf Ausgaben der Werkszeitschrift ist über verschiedene Probleme des Straßenverkehrs im Werk berichtet worden. Als Abschluß dieser Artikelserie, in der über den Umfang des Verkehrs, die besonderen Gefahren und das Verhalten der Verkehrsteilnehmer geschrieben wurde, soll nunmehr über Rechts- und Haftungsfragen berichtet werden.

Das Werksgelände ist im Gegensatz zum öffentlichen Verkehrsraum – also den Stadt-, Land- und Bundesstraßen, auf denen die Straßenverkehrsordnung (StVO) Gültigkeit hat – privater Verkehrsraum, auf dem die StVO nicht ohne weiteres, wohl aber durch Betriebsvereinbarung mit gewissen Einschränkungen Gültigkeit erhalten hat. In der Arbeitsordnung § 49 (4) heißt es:

- > Für den Fahrzeug- und Fußgängerverkehr auf dem Werksgelände gilt die Straßenverkehrsordnung sinngemäß, soweit nicht besondere Vorschriften erlassen worden sind.
- > Bei Verstößen kann vom zuständigen Ausschuß ein zeitlich begrenztes Verbot zum Befahren des Werksgeländes ausgesprochen werden.

Welche besonderen Vorschriften sind nun erlassen worden, und wie werden sie dem Verkehrsteilnehmer, der vom öffentlichen in den privaten Verkehrsraum fährt, bekanntgegeben?

An allen Werkstoren steht das oben abgebildete Schild. Es besagt folgendes:

- > Parken ist nur auf ausgewiesenen Flächen gestattet  
Im öffentlichen Verkehr kann bekanntlich überall dort geparkt werden, wo es gemäß § 12 StVO nicht verboten ist.

Im Werk ist es umgekehrt. Hier ist das Parken überall verboten, außer auf den ausgewiesenen Flächen.

- > 30 km/h Höchstgeschwindigkeit im Werksgelände  
Nach der StVO § 3 beträgt die zulässige Höchstgeschwindigkeit auch unter günstigsten Umständen innerhalb geschlossener Ortschaften 50 km/h. Obwohl unsere Werke innerhalb geschlossener Ortschaften liegen und teilweise günstige Straßenverhältnisse vorhanden sind, muß die Höchstgeschwindigkeit wegen der besonderen Umstände des Werksverkehrs, auf die in den vorigen Artikeln hingewiesen wurde, auf 30 km/h reduziert werden.  
Eine Ausnahme ist die Springorumstraße im Werk „W“; auf ihr sind 50 km/h erlaubt.
- > Schienenverkehr hat Vorfahrt  
Bahnübergänge sind nach § 19 StVO durch Andreaskreuze zu kennzeichnen und evtl. durch weitere Maßnahmen (Schranken, Lichtsignale) zu sichern. In unseren Werken mit mehreren hundert Bahnübergängen und mit sehr regem Schienen-

## Rechts- und Haftungsfragen

verkehr sind keine Andreaskreuze aufgestellt, sondern ganz allgemein und in jedem Fall ist dem Schienenverkehr die Vorfahrt eingeräumt.

Da das Werksgelände privater Verkehrsraum ist, erfolgt die Lenkung und Überwachung des Straßenverkehrs nicht durch die Polizei, sondern durch den Werkschutz. Den Anweisungen des Werkschutzes als dem Beauftragten des Grundstückseigentümers ist unbedingt und sofort Folge zu leisten. Bei Straßenverkehrsunfällen erfolgt die

### Unfallaufnahme durch den Werkschutz

Dessen Protokolle werden von Versicherungsgesellschaften und bei Rechtsstreitigkeiten wie die Protokolle der Polizei bewertet. Rufen Sie also bei jedem Verkehrsunfall über Telefon 110 den Werkschutz, der bei Personenschäden die Arbeitssicherheit hinzuzieht, weil es sich dann auch um die Abwicklung eines Betriebsunfalls handelt. Polizei, Staatsanwaltschaft und andere Behörden werden in bestimmten Fällen, z. B. bei tödlichen Unfällen und Unfällen mit Schwerverletzten, hinzugezogen. Nicht alle Werksstraßen sind privater Verkehrsraum. So sind z. B. die Hörder Burgstraße und Teile der Eberhardstraße Werksstraßen, weil sie dem Werk gehören. Sie sind aber für den öffentlichen Verkehr freigegeben und damit öffentlicher Verkehrsraum. Hier obliegt die Lenkung und Überwachung des Verkehrs den zuständigen Behörden, und Verkehrsverstöße auf diesen Straßen können nach dem Bußgeldkatalog geahndet werden, da auf diesen Straßen die Straßenverkehrsordnung unmittelbar Gültigkeit hat.

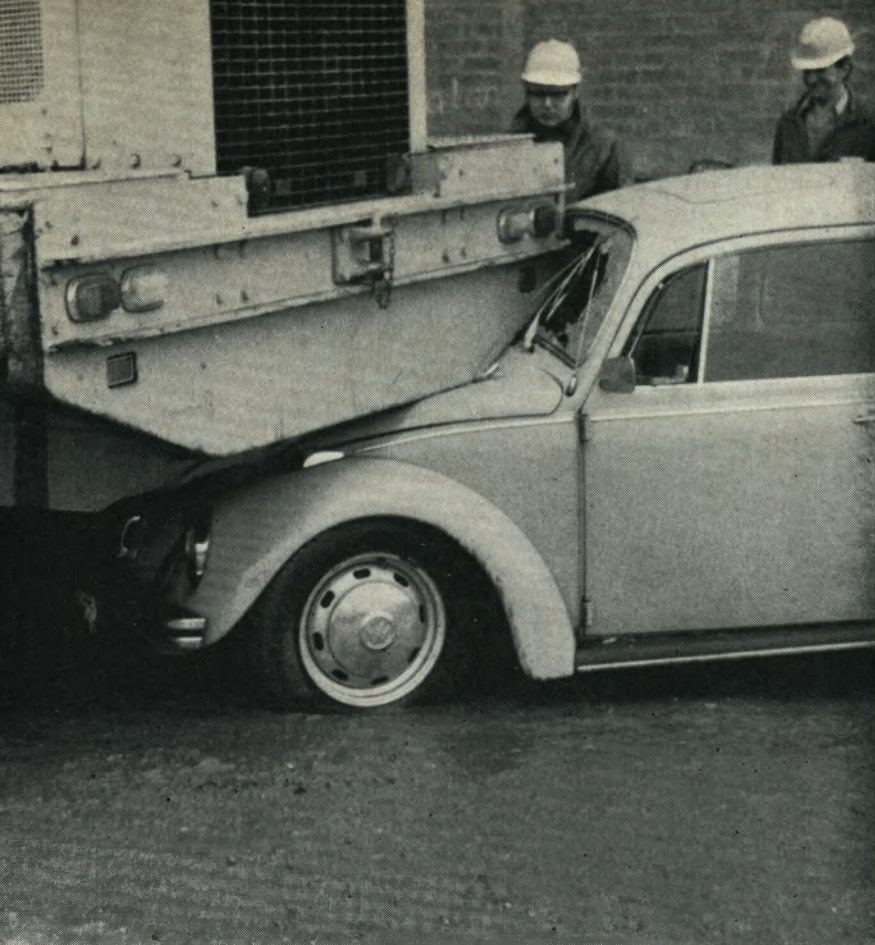
Bei Verkehrsverstößen im Werksgelände werden Ordnungsmaßnahmen verhängt. Wenn zwei schriftliche Ermahnungen des Werkschutzes fruchtlos blieben, wird ein zeitlich begrenztes Fahrverbot ausgesprochen, d. h., der Betreffende muß seinen Pkw vor dem Tor abstellen und eine Zeitlang zu Fuß gehen.

Die Parkplätze außerhalb des Werksgeländes, die durch Schilder als Werksparkplätze gekennzeichnet sind, sind privater Verkehrsraum und unterliegen der Aufsicht des Werkschutzes. Die Außenparkplätze werden im Streifendienst

### laufend überwacht

und die dort abgestellten Fahrzeuge sind nach den Erfahrungen des Werkschutzes genauso sicher wie die im Werk stehenden Fahrzeuge.

Wie bereits zu Beginn dieses Artikels gesagt, ist das Straßennetz hinter den Werkstoren privater Verkehrsraum. Dem Eigentümer des Straßennetzes, also der Hoesch AG, obliegt die Verkehrssicherungspflicht. Hierbei handelt es sich um die Verpflichtung, dem Verkehrsteilnehmer eine gefahrlose Benutzung des Straßennetzes und der Parkplätze zu gewährleisten. Wegen der Vielschichtigkeit des werksinternen Verkehrs (Verkehrsteilnehmer sind werkeigene Straßenfahrzeuge und Arbeitsmaschinen, Baufahrzeuge, Kunden, Lieferanten, Belegschaftsmitglieder mit ihren Privatwagen), weil viele Straßen Arbeitsplätze der Betriebe sind und weil auch von den Betrieben gewisse Gefahren (im Sinne des Straßenverkehrs) ausgehen, sind besondere Regelungen, auf die in den bisherigen Artikeln hingewiesen wurde, notwendig. Auf einige sei hier noch einmal hingewiesen:



|                                                                                                    |          |                                                                                                                                |                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| WSI/ Werkschutz                                                                                    |          | 19                                                                                                                             |                   |
| <b>Meldung - Verkehrsunfall</b>                                                                    |          |                                                                                                                                |                   |
| Werkschutz benachrichtigt am _____                                                                 |          | Uhr: _____                                                                                                                     |                   |
| Wer gemeldet: _____                                                                                |          |                                                                                                                                |                   |
| Unfallort: _____                                                                                   |          |                                                                                                                                |                   |
| Datum: _____                                                                                       |          | Uhr: _____                                                                                                                     |                   |
| Art: _____                                                                                         |          |                                                                                                                                |                   |
| Schilderung des Vorganges:<br>_____<br>_____<br>_____<br>_____<br>_____                            |          |                                                                                                                                |                   |
| Bemerkung: (Mängel am Fahrzeug, Verkehrsuntüchtigkeit des Fahrers usw.)<br>_____<br>_____<br>_____ |          |                                                                                                                                |                   |
| Wetter:<br>hell, sonnig, trübe<br>dunkel, dunstig, Nebel,<br>Schnee, Hagel, Sturm<br>usw.          |          | Art u. Zustand der Unfallstelle:<br>Asphalt, Kopfsteinpflaster, un-<br>festigt, trocken, schlüpfrig, ver-<br>eis, Schlaglöcher |                   |
| Beteiligte Fahrzeuge und Personen                                                                  |          |                                                                                                                                |                   |
| Name:                                                                                              | Vorname: | St.Nr./Fa.:                                                                                                                    | Anschrift:        |
| a. _____                                                                                           | _____    | _____                                                                                                                          | _____             |
| b. _____                                                                                           | _____    | _____                                                                                                                          | _____             |
| c. _____                                                                                           | _____    | _____                                                                                                                          | _____             |
| Art u. Kennzeichen des Fahrzeuges                                                                  |          | Halter d.F. (Anschrift)                                                                                                        | Beschä-<br>digung |
| zu a. _____                                                                                        |          | _____                                                                                                                          | _____             |
| b. _____                                                                                           |          | _____                                                                                                                          | _____             |
| c. _____                                                                                           |          | _____                                                                                                                          | _____             |
| Versicherungsträger: _____                                                                         |          |                                                                                                                                |                   |
| Zeugen                                                                                             |          |                                                                                                                                |                   |
| Name:                                                                                              | Vorname: | St.Nr./Fa.:                                                                                                                    | Anschrift:        |
| 1. _____                                                                                           | _____    | _____                                                                                                                          | _____             |

> Das Werksstraßennetz muß in erster Linie den betriebsnotwendigen Transporten, wie Antransport von Materialien und Abfuhr der Fertigerzeugnisse, und in zweiter Linie dem Dienstverkehr vorbehalten bleiben. Der Belegschaftsverkehr kann nur zugelassen werden, sofern die Platzverhältnisse das gestatten. Das betrifft insbesondere das Parken. Das sogenannte „wilde Parken“ darf von den Verantwortlichen für die Verkehrssicherheit (dem Werkschutz) nicht geduldet werden.

> In manchen Betriebsteilen, wie z. B. der „Alten Hütte“ in der Westfalenhütte oder der Straße nördlich des Oxygenstahlwerkes des Werkes Phoenix, dürfen aus Gründen der Verkehrssicherheit keine Privat-Pkw von Belegschaftsmitgliedern verkehren. Beachten Sie in Ihrem eigenen Interesse die hier aufgestellten Schilder; eine Übertretung kann Ihnen teuer zu stehen kommen, denn die Haftpflichtversicherung der Hoesch AG haftet natürlich nicht, wenn Sie die bestehenden Anweisungen mißachten.

Werkshallen, Lagerplätze, Bahnhöfe usw. dürfen mit privaten Pkw nicht befahren werden.

> Wer sein Fahrzeug z. B. auf einen Einsteigschacht zu einem Kanal, vor eine Tür zur Schaltanlage, unter das Notabstichloch eines Hochofens oder unter eine Säureleitung stellt, muß damit rechnen, daß sein Fahrzeug im Notfall abgeschleppt wird und daß der entstandene Schaden

vom Fahrzeughalter zu tragen ist.

Die Hoesch AG haftet bei schuldhafter Verletzung ihrer

#### Verkehrssicherungspflicht

Sie haftet nicht, wenn gegen die bestehenden Vorschriften verstoßen wird. Wer also z. B. unberechtigt in Sperrbezirke oder Werkshallen fährt, irgendwo wild parkt, mit der Eisenbahn zusammenstößt oder zu schnell fährt und dabei Sachschaden erleidet, muß damit rechnen, diesen selbst tragen zu müssen. Einige Belegschaftsmitglieder haben Sachschäden von mehreren tausend DM selbst bezahlen müssen, und bei Rechtsstreitigkeiten, die von geschädigten Belegschaftsmitgliedern angestrengt wurden, haben die Gerichte, in einem Fall auch das Oberlandesgericht, die im Werksgelände eingeführten Sicherheitsvorschriften als richtig anerkannt und die Klagen abgewiesen.

Die Haftungsbestimmungen des Straßenverkehrsgesetzes gelten für den Kraftfahrzeugverkehr auf dem Werksgelände unmittelbar. Jeder Kraftfahrzeughalter haftet also wie im öffentlichen Straßenverkehr für einen von seinem Kraftfahrzeug verursachten Schaden, jeder Kraftfahrzeugführer haftet für einen Schaden, wenn er nicht nachweisen kann, daß ihn kein Verschulden trifft. Bei Verkehrsunfällen im Werksgelände sind die gleichen Regeln wie im öffentlichen Verkehr zu beachten (z. B. Unfallstelle sichern, Unfallverletzte versorgen). Sorgen Sie in jedem Falle durch Hinzuziehung des Werkschutzes für eine neutrale Feststellung des Sachverhaltes.



## Traditionelle Weihnachtsfeier

230 Kinder von verstorbenen Belegschaftsmitgliedern der Hoesch Hüttenwerke AG im Alter von 4 bis 14 Jahren hatten sich mit ihren Müttern im Saal der neuen Werkschänke zu der schon traditionellen Weihnachtsfeier eingefunden. Für jedes Kind gab es eine Weihnachtstüte und zwei Gutscheine von je DM 100,—.

In den weihnachtlich geschmückten Räumen und an den mit Süßigkeiten reich gedeckten Tischen verlor sich bald die anfängliche Zurückhaltung der Kinder.

Nach den Begrüßungsworten

des Arbeitsdirektors Dr. Sieber und des Betriebsratsvorsitzenden Werk Union, Siegfried Rosentreter, folgte ein gemeinsames Kaffeetrinken und dann die Aufführung der szenischen Kantate „Das Schlaraffenland“ durch die Kinder unseres Kinderhortes. Viel Geschick und Ausdauer hatten sie aufgewandt, und die herrlichen Dekorationen und Kostüme selbst gebastelt und geschneidert.

Zum Schluß kam noch der Weihnachtsmann und brachte den Kindern und ihren Müttern ein mit viel Beifall bedachtes buntes Programm.



## Wohnheim Derner Straße geschlossen

Mit der Inbetriebnahme der neuen Werkschänke waren die Tage des Wirtschaftsbetriebes Wohnheim Derner Straße gezählt. Am 22. Dezember 1971 fand das „Abkochen“ statt, und seit diesem Tag sind die Pforten dieses Küchenbetriebes zum Leidwesen langjähriger Essensteilnehmer endgültig geschlossen. Fast 20 Jahre ist es her, daß die Hoesch Bergbau AG diesen Großküchenbetrieb zur Versorgung ihrer Belegschaftsmitglieder erbaut und eingerichtet hatte. Seit dieser Zeit war Frau Lieselotte Berteau dort als umsichtige und wie „Muttern“ kochende

Leiterin tätig. Sie blieb es auch bis zu ihrer jetzigen Pensionierung, als ab März 1960 die gesamte Anlage dieses Wohnheimes einschließlich der Mitarbeiterinnen in die Zuständigkeit der Hoesch Hüttenwerke AG übergang.

Am Tag des Abschieds hatte sich eine große Zahl unserer Belegschaftsmitglieder und Rentner eingefunden, um allen Mitarbeiterinnen des Wohnheimes Derner Straße, die in anderen Betriebsbereichen eine neue Aufgabe gefunden haben, für die stets freundliche und gute Bewirtung zu danken.



# ERFOLG IM BERUF

## HOESCH Ausbildung

### Einstellung zum 1. August 1972

#### Technische Ausbildungsberufe

Hüttenfacharbeiter  
Schlosser  
Schmelzschweißer  
Dreher  
Former  
Modelltischler  
Starkstromelektriker  
Fernmeldemonteur  
Werkzeugmacher  
Universalfräser  
Gärtner  
Werkstoffprüfer  
Chemielaborant  
Techn. Zeichner(in)

#### Kaufmännische Ausbildungsberufe

Industriekaufmann  
Bürokaufmann  
Bürogehilfin

Über Einzelheiten informiert Sie unsere Broschüre „Ich lerne bei den Hoesch Hüttenwerken“, die wir Ihnen auf Anforderung gern zuschicken. Bewerbern, die ein Studium anstreben, geben wir die Möglichkeit, das notwendige Praktikum – auch in Verbindung mit dem Besuch der Fachoberschule – in unserem Unternehmen abzuleisten.

#### Für technische Berufe

erhalten Sie Bewerbungsvordrucke an allen Toren unserer drei Hüttenwerke.

#### Für kaufmännische Berufe

erbitten wir Bewerbungen formlos mit Lebenslauf und Abschrift des letzten Zeugnisses an unser Personalwesen, Abteilung Ausbildung, 46 Dortmund, Rheinische Str. 173.

Die Mitarbeiter unseres Technischen und Kaufmännischen Ausbildungswesens stehen Ihnen zur Verfügung, wenn Sie sich in Fragen der Berufswahl und Berufsausbildung beraten und über die Berufsinhalte informieren lassen möchten.

Sie sind telefonisch zu erreichen unter den Ruf-Nummern

Techn. Ausbildungswesen 439 7330 (Herr Langenkämper) oder 439 7975 (Herr Frank)

Kaufm. Ausbildungswesen 844 2265 (Herr Koch oder Frau Schneider).

Ihre Bewerbung wird von uns sorgfältig bearbeitet. Bitte bewerben Sie sich bald. Wir werden Ihnen umgehend antworten.

**Hoesch Hüttenwerke AG**

# DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR



In der Freizeit, eh und je,  
Hein sitzt auf dem Kanapee.  
Über ihm, im Hintergrunde,  
als Ergebnis mancher Stunde  
ems'ger Arbeit, man erblickt  
einen Wandschmuck, selbstgestickt.  
Dieser Spruch, der schon die Ahnen  
wollt' zu höchster Leistung mahnen,  
stimmt zwar orthographisch nicht,  
doch dies fällt nicht ins Gewicht  
angesichts, daß Hein hienieden  
mit sich selber höchst zufrieden.  
Nun, der Hein in seinem Stolze,  
der ist nicht aus jenem Holze,  
daß es je ihm könnt' gelingen  
selber Preise zu erringen.

**Merke:**  
Jeder stärke seinen Geist,  
daß den Fleiß er richtig preist.  
Nun, zum Glücke gibt es heute  
eine ganze Menge Leute,  
die mitnichten Daumen drehen,  
sondern nach dem Fortschritt spähen,  
welche sinnen auf Ideen,  
wie man kommt auf richt'gen Wegen  
zu Verbesserungsvorschlägen.

Und wo bleibt dein Vorschlag?  
Überall hängen unsere Briefkästen.

Und die Anschrift:  
Betriebliches Vorschlagswesen.

- > **Reinhold Engelbrecht**, Forschung und Qualitätskontrolle Phoenix, „Prüfung feuerfester Baustoffe“. Durch diesen Vorschlag kann das Verformungsverhalten der Probe direkt beobachtet werden, und die Beurteilung der Einsatzmöglichkeiten feuerfester Massen wird verbessert.
- > **Anton Hebebrand**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Phoenix, „Haken am Schnabel der Pfanne“. Durch diesen Vorschlag wurde ein Hinweis zur Verbesserung der Arbeitssicherheit gegeben.
- > **Jürgen Köhler und Helmut Bertulies**, Werkstatt gleislose Fahrzeuge Phoenix, „verstärkte Aufhängung anbringen“. Aufgrund dieses Vorschlages werden Material- und Lohnkosten eingespart.
- > **Gerd Meyer**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Phoenix, „Anbringen zweier Distanzklötze an der Blockzange“. Dank dieses Vorschlages ist ein Festfahren der Zange nicht mehr möglich.
- > **Günter Borchers**, Elektrotechnischer Betrieb Union, und **Hans Bialek**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, „Verladung in der Sinteranlage“. Dieser Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Heinz Fuhr**, Block- und Profilwalzwerke Union, „Spannvorrichtung für Patrize (Stempel) an der Stanze“. Durch die Verwirklichung dieses Vorschlages wird eine Kostenverbesserung erzielt. Außerdem tritt eine Qualitätsverbesserung ein, und die Arbeit wird erleichtert.
- > **Willi Ollesch, Horst Bache, Karl-Heinz Brandt, Reinhold Hanitz und Kurt Schleifer**, Block- und Profilwalzwerke Union, „Einsparung an Koks und Sand in PB 2/U“. Durch diesen Vorschlag werden Kosten eingespart.
- > **Rolf Schröer**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, „Haltering am Messerschlitten anschweißen“. Die aufgrund des Vorschlages durchgeführte Änderung des Halteringes hat zu einer störungsfreieren Arbeitsweise geführt.
- > **Willi Bollmann und Fredi Franke**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, „Änderung der Deckelhebevorrichtung“. Durch die Änderung der Deckelzangen wird der Instandhaltungs- und Reparaturaufwand gesenkt.
- > **Walter Gerick**, Stahlwerke Westfalenhütte, „Einschränkung von Bügelreparaturkosten bei Flaschenhalskokillen“. Dank dieses Vorschlages wird die Häufigkeit der Bügelreparaturen merklich gesenkt.
- > **Bernhard Hölscher**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, „Kegelrollenlager für Arbeitswalzen“. Dieser Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Horst Prausner**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, „Spindel aus Messing und Gewindemutter aus Kunststoff anfertigen“. Durch den Einsatz dieser Werkstoffe wurde es möglich, die Korrosion auszuschalten.
- > **Alfons Marcinkowski**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, „Änderung der Drallrollenhalter“. Aufgrund dieses Vorschlages wird eine Kostenverbesserung erzielt.
- > **Otto Rudat und Manfred Sandor**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, „Änderung der Gußböcke, Stoßofen 3 und 4, FB 2/W“. Durch die Verwirklichung dieses Vorschlages wird eine Kostenverbesserung erzielt. Außerdem ist damit ein besserer Arbeitsablauf und eine Arbeitserleichterung verbunden.
- > **Hans Schmidt**, Hochofenwerk Westfalenhütte, „Transportbehälter für Heizöl“, „Sammelbehälter für Heizöl“. Diese Vorschläge dienen neben der Arbeitserleichterung und dem besseren Arbeitsablauf der Arbeitssicherheit.
- > **Fritz Sina und Werner Senf**, Stahlwerke Westfalenhütte, „Änderung der Steinposition L 200“. Dieser Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Bernward Stücke**, Betriebswirtschaft Westfalenhütte, „Arbeits- und Kostenersparnis bei den Akkordscheinen FK“. Dank dieses Vorschlages werden Arbeitszeit und Büromaterial eingespart.
- > **Werner Waschik und Paul Drews**, Verkehrsbetriebe Westfalenhütte, „Einsatz eines Trojan-Schaufelladers“. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Alois Zwick**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, „Erreichung einer kontinuierlichen Arbeitsweise in der Zur P 4 W“. Dank dieses Vorschlages kann an den Richt- und Schneidanlagen kontinuierlicher gearbeitet werden.



## Sicherheits-ABC

# N

### N = Notschaltvorrichtungen

Bei langen oder unübersichtlichen Band-, Gliederband- und Kettenförderern sowie bei besonders gefährbringenden Maschinen müssen Notschaltvorrichtungen in ausreichender Anzahl vorhanden sein.

Diese Gefahrenschalter lösen die Hauptschalter der Motoren elektrisch aus und setzen damit die Anlage still.

## Unfallgefahren im Haushalt

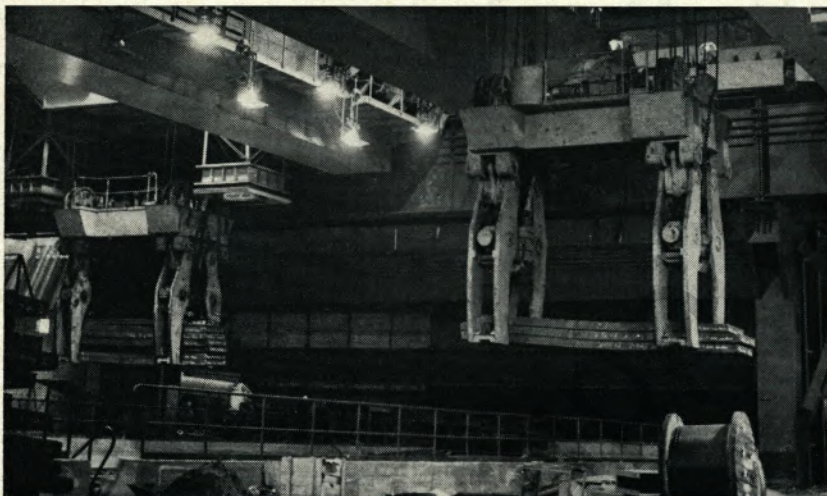
### Das Fernsehgerät

Es zählt heute zu den täglichen Gebrauchsgütern und ist wegen seiner unterrichtenden und unterhaltenden Wort- und Bildsendungen aus dem Haushalt fast nicht mehr wegzudenken. Wie bei allen anderen Haushaltsgeräten besteht auch hier Unfall-

gefahr, und zwar dann, wenn mit dem Gerät unsachgemäß umgegangen wird.

Achten Sie darauf, daß die Rückwand Ihres Fernsehers stets eingebaut bleibt, denn im Innern des Gerätes gibt es Hochspannungen bis zu 20 000 Volt!

## Aus dem Arbeitssicherheitsgeschehen



### Krane

Dem Kranführer wird mit der Übergabe der technischen Krananlage nicht nur ein Vermögen anvertraut, sondern auch die Sicherheit der „unter“ ihm tätigen Arbeitskollegen. Darum muß er sein Fach verstehen, damit es zu einem reibungslosen Zusammenspiel zwischen ihm und seinen Kollegen kommt. Grundsatz für den Kranführer muß sein, daß er vor der Arbeitsaufnahme die Wirksamkeit der Bremsen und des Notendschalters seines Kranes prüft. Eventuelle Mängel müssen sofort der vorgesetzten Stelle bekanntgegeben werden. Ebenso muß der Ablöser beim Schichtwechsel davon Kenntnis bekommen. Gefährden die Mängel die Betriebssicherheit, so ist der Kranbetrieb sofort einzustellen.

Zum Heben und Senken von Lasten gibt es gewisse Erfahrungsgrundsätze. Ein „alter

Hase“ weiß, daß bei den Heb- und Senkbewegungen rechtzeitig abgeschaltet werden muß; daß im oberen Hubbereich grundsätzlich langsam gefahren wird; daß im Notfall der Kranschalter zu betätigen ist. Wer nicht zu hoch, nicht zu schnell und nicht zu tief fährt, dem bleibt auch Zeit für die zur Unfallverhütung erforderliche Umsicht und Übersicht.

Risikante Gefälligkeiten wie Personenlastbeförderung oder Fahrzeugschleifen müssen auf jeden Fall unterbleiben. Es sei denn, daß sie genehmigt und die dafür notwendigen Sicherheitsmaßnahmen getroffen worden sind.

Jeder Kran verfügt über eine höchstzulässige Belastung. Darüber hinausgehend darf er nicht belastet werden, denn das kann für Last, Kran und die Beteiligten schwere Folgen haben.

## Betriebsinspektionen

Betriebsinspektionen sind notwendig, um Aufschluß über den Stand der Arbeitssicherheit eines Betriebes in technischer und organisatorischer Hinsicht zu erhalten. Die Ergebnisse gründlicher Betriebsinspektionen ermöglichen es, geeignete Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitssicherheit festzulegen und durchzuführen.

In jedem Unternehmen verbrauchen sich Anlagen, Betriebseinrichtungen und Geräte durch Verschleiß oder Beschädigung. Betriebsbedingungen ändern

begehenden Betriebes (er sollte zumindest zeitweilig bei der Begehung anwesend sein), je ein Betriebsingenieur des zu begehenden Betriebes und der zuständigen Erhaltungs- und Versorgungsbetriebe (die Entsendung lediglich eines Vorarbeiters oder Meistervertreters, die in vielen Fällen keine erschöpfende Auskunft auf anfallende Fragen geben können, reicht nicht aus!), die zum Zeitpunkt der Begehung anwesenden Sicherheitsbeauftragten (sie sollen Gelegenheit erhalten, abschnittsweise an der Begehung teilzunehmen), ein

Kommission-Martinwerk  
Betriebsbegehungen 1972

### Zeitplan

| Monat    | Tag      | Zeit  | Treffpunkt   | Begehungsbef. |
|----------|----------|-------|--------------|---------------|
| Januar   | Don- 13. | 10-12 | V-Anlage     | 1             |
|          | nerstag  | Uhr   |              |               |
| März     | " 16.    | "     | Schrotthalle | 2             |
| Mai      | " 18.    | "     | Ass.-Büro    | 3             |
| August   | " 17.    | "     | V-Anlage     | 1             |
| Oktober  | " 12.    | "     | Schrotthalle | 2             |
| Dezember | " 14.    | "     | Ass.-Büro    | 3             |

### Begehungsbereiche

1. Pfannenplatz, Gießhalle, Kokillenhalle
2. Schrotthalle
3. Ofenbühne, unter den Öfen, Schrott- und Stahleisenzustellung

An allen Begehungen nimmt ein Meister des Elektrotechn. Betriebes sowie des jeweiligen Maschinenbetriebes teil.

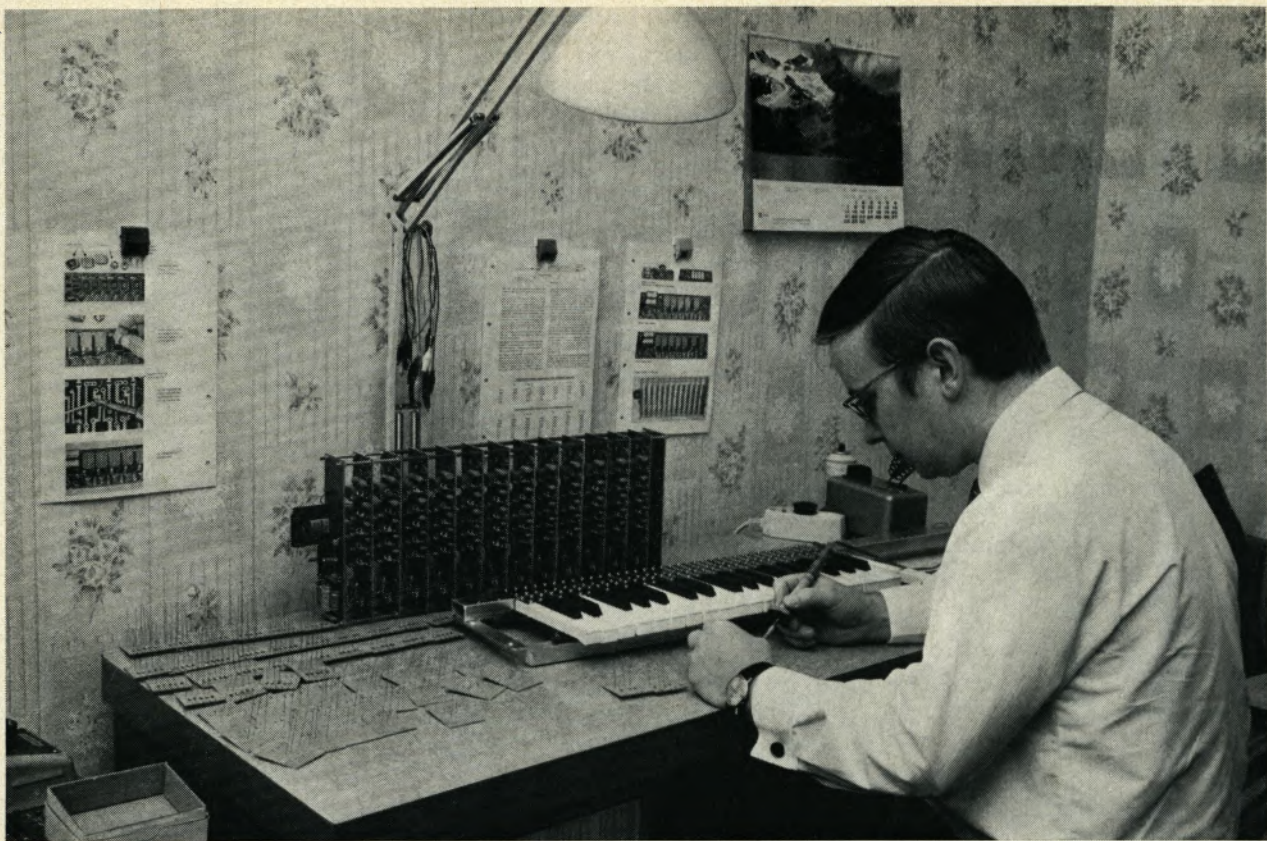
Vom Betrieb ist die Teilnahme des zuständigen Sicherheitsbeauftragten zu veranlassen.

sich, Verfahren werden umgestellt oder durch andere ersetzt. Dadurch können Gefahren entstehen oder sich vergrößern. Das ist ein Grund dafür, weshalb die Hoesch Hüttenwerke AG systematische Betriebsinspektionen – sogenannte sicherheitstechnische Hauptinspektionen – in allen Werksbereichen nach sogenannten Betriebsbegehungs-Plänen durchführt. Der Zeitabstand zwischen zwei Begehungen desselben Bereiches beträgt im allgemeinen ein Jahr, soweit erhebliche sicherheitstechnische Situationsverbesserungen feststellbar sind, können die Prüffristen in Betrieben mit geringerem Gefahrengrad auf zwei oder gar drei Jahre verlängert werden.

Teilnehmer solcher Hauptinspektionen sind: der Sicherheitsingenieur der Abteilung Arbeitssicherheit als Veranlasser, der Unfallobmann der Betriebsvertretung, der Betriebschef des zu

Vertreter der Werksfeuerwehr.

Die bei einer Begehung festgestellten sicherheitstechnischen Mängel werden in einer Mängelliste zusammengefaßt und dem Betrieb sowie allen anderen interessierten Stellen unverzüglich zugesandt. Einen Durchschlag des Berichtes erhalten sowohl der Technische Vorstand wie auch der Arbeitsdirektor zur Information. Wenn erforderlich, wird in einer abschließenden Besprechung mit der Betriebsleitung und den im Bericht angesprochenen anderen Betriebsstellen ein Terminplan mit Dringlichkeitsstufen festgelegt, nach dem die technischen Mängel beseitigt werden. Die Sicherheitstechniker der Abteilung Arbeitssicherheit kontrollieren durch in regelmäßigen Abständen vorgenommene Nachuntersuchungen, ob die festgestellten Mängel beseitigt und die verabredeten Maßnahmen durchgeführt wurden.



# Orgelbauer aus Passion

Er will weder ein Compenius noch ein Andreas Silbermann werden. Zwei Männer, die als die bedeutendsten Orgelbauer ihrer Zeit in die Geschichte eingegangen sind. Manfred Weirich, M-Konstruktionsbüro W, baut auch keine viermanualigen (vier Tastenreihen) Barockorgeln, deren Klangfülle die Kirchen bis in den letzten Winkel ausfüllen. Ihn befriedigt der Bau elektrischer Musikinstrumente, die ihre Töne durch Wechselströme von entsprechender Frequenz erzeugen und durch Lautsprecher hörbar machen.

Vor dem Zusammenbau eines solchen Instrumentes, dessen vorgefertigte Teile käuflich erworben werden können, sind ca. 5000 Einzelteile zu sichten und zu sortieren. Der laienhafte Betrachter steht vor einem Wust von Tasten, Federn, Widerständen, Kondensatoren, Drehknöpfen und Kontakten. Daß all dies systematisch und behutsam zusammengebaut und eingebaut werden muß, versteht sich am Rande. Manfred Weirich beginnt die Arbeit mit der sogenannten Netzplatine, deren aufgedruckte elektrische Schaltung nach dem endgültigen Zusammenbau der Orgel den Stromkreis zum Generator schließt.

Auf diese Netzplatine werden zusätzlich Widerstände und Transistoren montiert. Dasselbe geschieht mit der sogenannten Vibrator-Platine und den zwölf Generator-Platinen, deren abschließende Intonation eine Schwierigkeit besonderer Art darstellt.

Der Zusammenbau der Klaviatur beginnt damit, daß zunächst einmal die Tasten geklebt, mit Federn und Haken bestückt und



anschließend mit einem leichten Stahlrahmen verschraubt werden. Die unter den Tasten der Orgel sitzenden 54 Kontaktplatten erhalten Widerstände und Kontaktldrähtchen. Jede dieser Platten hat 8 Kontakte, deren Verbindung zum Generator mittels Litze erfolgt. 1016

Lötstellen allein sind dafür bei zweimanualigen Orgeln erforderlich.

Nach diesen feinen Montierarbeiten, die großes Geschick und viel Geduld verlangen, erfolgt der Einbau der vormontierten Teile in das Gehäuse der Orgel. Die Anbringung der Registerschalter mit den dazugehörigen Widerständen, Kondensatoren und Drosseln sowie der Einbau des Verstärkers und Hallgerätes mit eventuellen Zusatzgeräten findet zum Schluß statt.

Ein besonderes Ereignis ist dann das Stimmen und Probespielen der Orgel. Von einem Führungston aus wird durch das Auszählen von Tonschwingungen eine absolute Stimmgenauigkeit erreicht. Klangfülle und -reinheit beindrucken den Zuhörer, das ist Voraussetzung für Präludien, Sonaten, Suiten, Konzerte und Choralbearbeitungen aller Art. Doch sind phantasievollen Orgeldarbietungen mit Melodien der leichten Muse technisch keine Grenzen gesetzt. Der Zuhörer versteht bei rassischer und rhythmischer Tanzmusik, die mit eingebautem Schlagzeug begleitet wird, daß von ihrem Leistungsvermögen die Orgel die Königin aller Musikinstrumente genannt wird.



^

Der Teddy „Trampy“, über den in Werk und Wir 10/71 berichtet wurde, ist wieder zur Hause. Claudia Esterhaus, Dortmund-Derne, Hafer-Vöhrde 24, konnte den lang vermißten Teddy beim DGB-Freizeitwerk wieder in die Arme schließen.

## Gehaltszahlungsplan für das Kalenderjahr 1972

Freitag, 28. Januar  
Montag, 28. Februar  
Mittwoch, 29. März  
Donnerstag, 27. April  
Dienstag, 30. Mai  
Donnerstag, 29. Juni  
Freitag, 28. Juli  
Mittwoch, 30. August  
Donnerstag, 28. Sept.  
Montag, 30. Oktober  
Mittwoch, 29. November  
Donnerstag, 28. Dezember

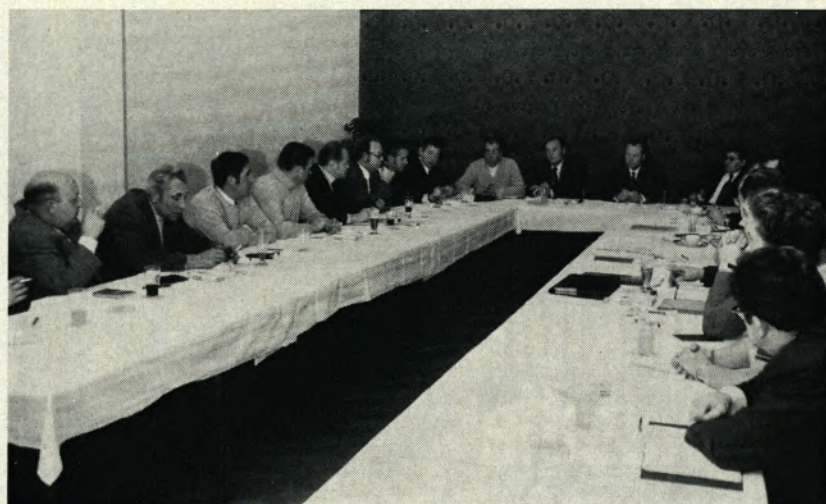
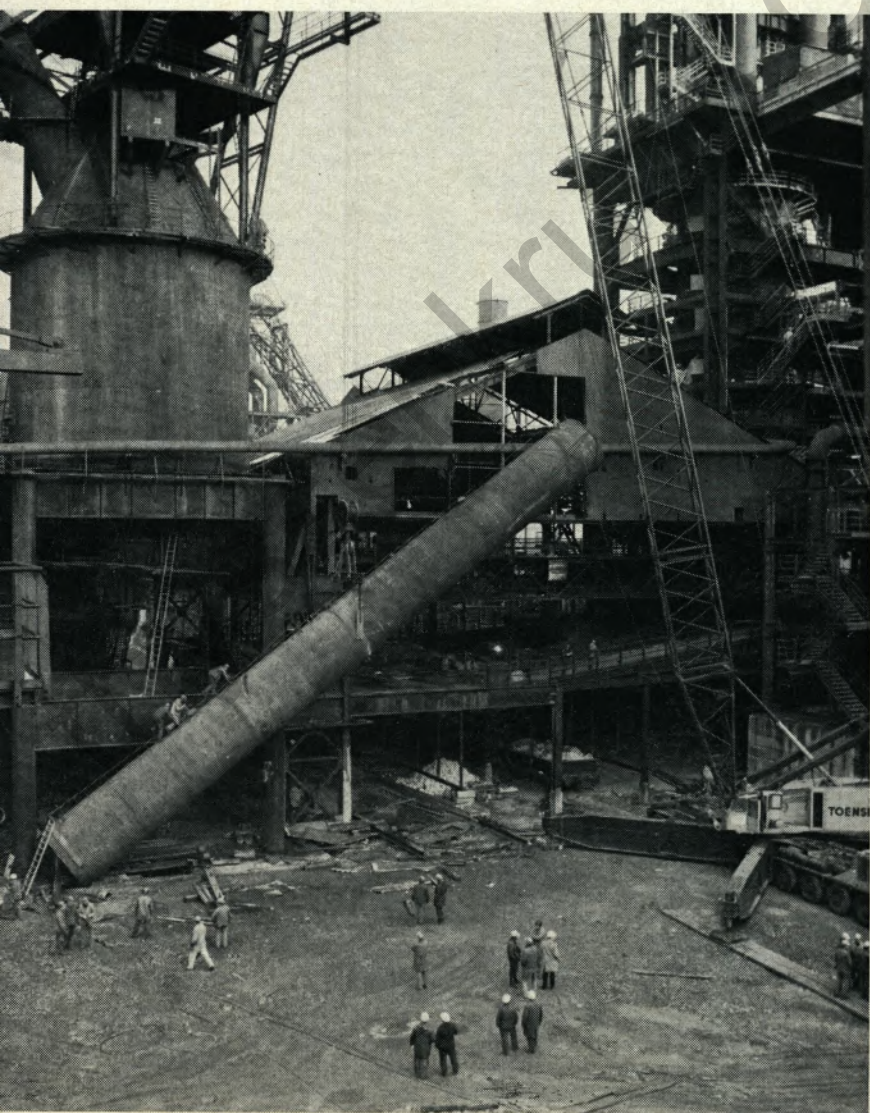
## Übergangs-Lohnzahlungsplan 1. Quartal 1972

Donnerstag, 13. Januar  
Freitag, 11. Februar  
Dienstag, 14. März  
Freitag, 14. April



^ Im evangelischen Gemeindehaus an der Flurstraße spielten die Kinder unseres Kinderhortes die szenische Kantate „Das Schlaffenland“ vor Eltern, Geschwistern und geladenen Gästen.

< Der Metropolit Johannes der indisch-orthodoxen Kirche (r.) besuchte in Begleitung von Landeskirchenrat Brjnkmann (Mitte) die Hoesch Hüttenwerke AG. Vor seinem Rundgang führte er ein Gespräch mit Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber.

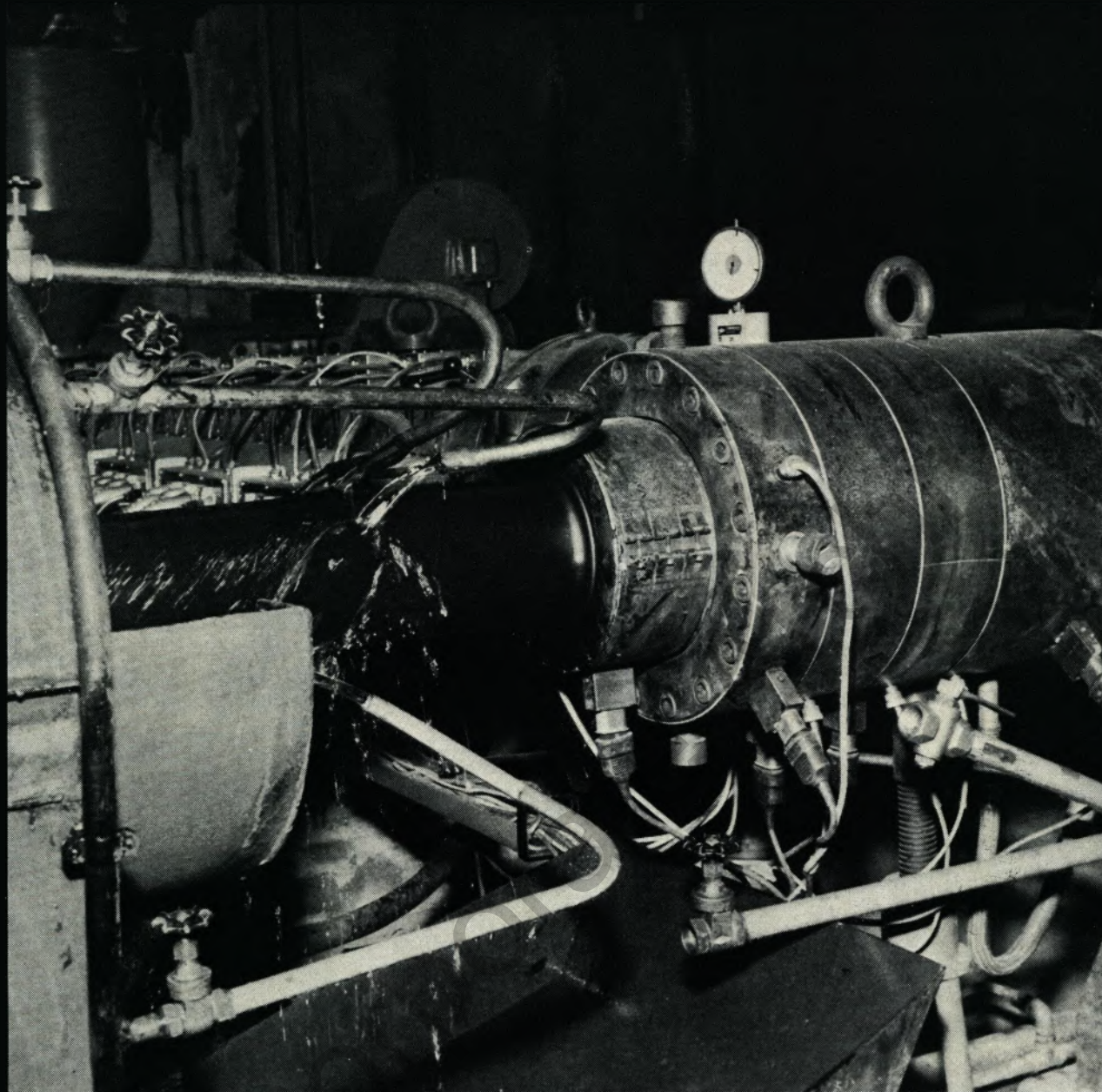


^ Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber hatte zum Jahresende ein Gespräch mit den Vorständen der Vertrauensleute der Hüttenwerke Phoenix, Union und Westfalenhütte über die wirtschaftlichen Probleme des Unternehmens und die Tarifsituation. Es galt, in einem offenen Meinungsaustausch eine bessere Information zu erreichen.

< Die Hochmontage eines 35 m langen Gasabzugsrohres am Hochofen IV wurde von einem 300-t-Autokran, der über einen 80 m langen Ausleger verfügte, durchgeführt. Das Rohr mit einem Durchmesser von 2,80 m dient als Verbindungsstück zwischen Hochofen IV und der zugehörigen Grobgasreinigung.

# Betriebs- portrait boltsif Betriebs

An dieser Stelle wird eine Reihe von Betrieben bzw. Betriebsbereichen vorgestellt, deren spezielle Aufgaben sie nach außen bei der Belegschaft nicht oder nur wenig in Erscheinung treten lassen.



## Verfahrens- forschung und -entwicklung Kunststoffe

1. Es ist eine übliche Gepflogenheit, verschiedene Werkstoffe so zu kombinieren, daß ihre erwünschten Eigenschaften genutzt, ihre Nachteile jedoch vermieden werden. Der Vorteil der Kombination muß technische und wirtschaftliche Belange befriedigen.

Eisen ist ein für die Menschheit interessanter Werkstoff. Es ist fest, läßt sich durch Legieren verschiedenen Anforderungen anpassen, es ist reichlich vorhanden und leicht zu verarbeiten, und nicht zuletzt mit mäßigem Aufwand herstellbar. Es hat allerdings auch Nachteile, z. B. es rostet, es ist schwer und dröhnt.

2. Die Bemühungen der Rostverhinderung sind so alt wie das Eisen selbst (Anstrich, Email). Die Neuzeit hat hier die Möglichkeiten noch erheblich erweitert (Schutzmetallauftrag durch Tauchen und Elektrolysieren). Die erstgenannten Verfahren, die zusätzlich optische Verschönerungen (Farbe) mitbringen, waren meistens Stückveredlungen und belasten den Betrieb des Verarbeiters. Hier hat Hoesch als eines der ersten Stahlwerke eine Kombination Eisen/Kunststoff als Halbzeug auf den Markt gebracht (Platal, Pladur), das neben dem Korrosionsschutz eine ganze Palette

von Farben und Oberflächenstrukturen mitbietet. Der Verarbeiter kann sich das Selbstanstreichen sparen.

Auch bezüglich der Gewichts-minderung bei einer Stahlkonstruktion liefert Hoesch ein zweckentsprechendes Halbzeug (Isowand). Hierbei liegt der Werkstoff mit hohem E-Modul (Stahl) in den beanspruchten Außenzonen, die durch einen leichten Polyurethan-Kern auf Abstand gehalten werden. Die Wärmedämmung dieser Wand ist ein zusätzlicher Vorteil. Der Korrosionsschutz wird durch Platal/Pladur-Einsatz erzielt.

Diese Hoesch Tätigkeiten bei Stahl/Kunststoff-Kombinationen sind verpflichtend. Seit kurzem haben wir darum eine weitere in unserem Programm aufgenommen (Bondal). Ihr Zweck ist die Lärmbekämpfung. Es handelt sich dabei um einen Stahl/Kunststoff/Stahl-Verbund, der im Gegensatz zur Isowand nur eine dünne folienartige, schubweiche Zwischenschicht aufweist. Das Kombinationsprodukt hat, ähnlich Blei, alle diejenigen akustischen Eigenschaften, die ein Lärmschutzwerkstoff haben soll:

es ist schwer, weich, hochgedämpft.

3. Man muß nicht nur bestrebt sein, neue Kombinationen zwi-

schen Eisen und anderen Werkstoffen zur Erzielung gewünschter Eigenschaften im Gesamtprodukt zu finden, sondern sich auch bemühen, vorhandene Kombinationen zu verbessern oder deren Fertigungsverfahren zu verbilligen. So haben wir unlängst in Hamm eine Extrusionsbeschichtungs-Anlage für Rohre mit Polyäthylen in Betrieb genommen, die unser Erzeugnis – so glauben wir – besser und kostengünstiger als das unserer Konkurrenz macht.

Bei solchen Bemühungen darf man schließlich auch nicht vor schmerzhaften Entschlüssen zurückschrecken, wenn anstelle einer Stahl/Kunststoff-Kombination der Kunststoff allein technische und wirtschaftliche Vorteile bietet. Wir mußten uns deshalb dazu entschließen, neben stählernen Packbändern auch solche aus reinem Kunststoff (Polypropylen) in unser Programm aufzunehmen, die bei entsprechender Behandlung auch Festigkeiten von ca. 40 kp/mm<sup>2</sup> mitbringen, nicht rosten und nur 1/8 so schwer sind wie die aus Stahl gleicher Abmessungen.

Bei all diesen Aktivitäten leistet die Abteilung QV 6 (Verfahrensforschung und -entwicklung Kunststoffe) Hilfestellung.

Dr. Paul Koch

# Von der Armenfürsorge zur Werks-pension

100  
JAHRE  
HOESCH

Bilder  
aus der  
Arbeitswelt  
zwischen  
1871 und 1971

Von Karlheinz Graudenz

Er saß in Haft und schrieb einen flammenden Aufruf zur Beseitigung der Armut, obwohl er sie nie kennengelernt hatte. Warum, so fragte er, wollte es nicht gelingen, aus der Industrie, dieser neuen „Quelle des Reichtums“, jedermann schöpfen zu lassen — und nicht nur einige wenige. „Indem sie mit ihrem Räderwerk die Menschen wie Stoffe zermalmt... schwächt (sie) den Geist wie den Körper und setzt dann, wenn sie nicht mehr weiß, was sie mit ihnen anfangen soll, die Menschen, welche, um sie zu bereichern, ihre Kraft, ihre Jugend und ihr Dasein geopfert haben, auf die offene Straße... Sie bedarf eines kräftigen Heilmittels gegen ihre Leiden; das allgemeine Wohl des Landes, die Stimme der Menschlichkeit, der Vorteil der Regierungen selbst: alles fordert dies gebieterisch.“

Noch wußte der zu lebenslanger Haft Verurteilte nicht, daß ihm in naher Zukunft die Flucht gelingen sollte — und noch weniger hat er ahnen können, daß ihm das Schicksal nach weiteren sechs Jahren genügend Machtfülle bescheren würde, um das Gefüge der industriellen Gesellschaftsstruktur zugunsten der — wie sie der Sozialwissenschaftler Lütge nannte — „besitzlosen, aber doch wirtschaftlich ungemein wichtigen produktiven Unterschicht“ zu verändern. Tatsächlich hat er die Zeichen der Zeit verstanden, wie sie sich so unmißverständlich offenbarten: die Gründung des Deutschen Arbeiter- und Bildungsvereins und der „Association démocratique“ durch Marx und Engels, der in London entstandene „Bund der Gerechten“, das Kommunistische Manifest, die Kampfansage an bürgerliche Gesellschafts- und Wirtschaftsordnung.

Doch eben diese Ordnung hob ihn auf den Schild der Macht, und zwar mit überwältigender Mehrheit. Armee und Kirche erwiesen sich als zuverlässige

Stützen. Er hat diese Macht weniger mißbraucht als andere vor und nach ihm. Daß er nicht alle Möglichkeiten nutzte, die sich ihm boten, um als großer Sozialreformer in die Geschichte seines Landes einzugehen, lag vornehmlich an dem Rollenwechsel, den die Zukunft für ihn bereithielt. Die Verwirklichung dessen, was sich in der Einsamkeit des „Lebenslänglichen“ so klar als Einsicht markiert und zu idealem Gedankengut geformt hatte, wurde durch gesellschaftspolitische Grenzen erschwert, die sich plötzlich zeigten, als aus dem geflohenen Häftling der dritte Napoleon, erblicher Kaiser der Franzosen, geworden war. Zwar blieben seine kühnen Träume von einer „besseren Welt für jedermann“ weiterhin lebendig — sie wahrzumachen, gelang ihm jedoch nur zu einem Teil. Die historischen Gründe sind bekannt: Da war einmal seine unglückliche Neigung zu eigenwilligen außenpolitischen Entscheidungen, zum anderen mußte er sich die Gunst des Bürgertums, eines tragenden Pfeilers seiner Macht, zu

erhalten suchen. Immerhin hat er sozialpolitisch so viel tun können, daß ihm die offene Rebellion des „vierten Standes“ erspart blieb.

## „Interesse in den gebildeten Kreisen an sozialen Problemen“

Wie fügt sich, so wird mancher fragen, das Bild eines Monarchen mit sozialreformerischen Ambitionen in den Rahmen unseres Themas? Nun — es wurde skizziert, um noch einmal die ständig wachsende Bedeutung der „sozialen Frage“ sichtbar zu machen, wie sie das um die Mitte des vergangenen Jahrhunderts immer größer werdende „Industrieproletariat“ aufwarf. Es zeigt darüber hinaus, auf wie breiter Basis sozialkritische Vorstellungen wuchsen. Nicht zuletzt aber bestätigt es indirekt, was Ludwig Puppke in seiner 1966 erschienenen Untersuchung „Sozialpolitik und soziale Anschauungen frühindustrieller Unternehmer in Rheinland-Westfalen“ so formulierte: „Bis lange nach der Jahrhundertmitte (gemeint: des 19. Jahrhunderts) war der sich neu bildende vierte Stand kaum oder gar nicht an der Diskussion über soziale Reformen beteiligt — verständlich aus passiver, bildungsmäßiger und politischer Leere heraus, auch nicht einer entsprechenden Agitation ausgesetzt.“

Und es waren in der Tat „zunächst die gehobenen Schichten, Philosophen, Dichter“ — Fichte, Büchner, Bettina von Arnim — und „konservative Kreise“, die „mit der Wirtschaftsform des uneingeschränkten Liberalismus nicht einverstanden“ waren und allmählich „ein Interesse in den gebildeten Kreisen an sozialen Problemen erwecken konnten“. Selbst die leidenschaftlichsten Vorkämpfer sozial- und gesellschaftspolitischer

Reformen kamen nicht aus den „unteren Schichten“ — Engels war begüterter Barmer Fabrikantensohn, Marx entstammte einer Trierer Juristenfamilie und entwickelte seine Theorien als philosophisch und geschichtswissenschaftlich gebildeter Staatsrechtler. Zudem muß vermerkt werden, daß auch innerhalb der beiden christlichen Kirchen, die „einer traditionell religiösverhafteten Unternehmerschaft“ eng verbunden waren und nicht immer verhindern konnten, daß versucht wurde, „die Religion (als) ein Mittel zur Abwehr sozialer und politisch-sozialer Forderungen“ zu nutzen — daß auch in diesen kirchlichen Kreisen mehr und mehr Persönlichkeiten „tatkräftig gegen diese Strömung“ aufstanden. Denken wir nur an den bayerischen Philosophieprofessor und Fabrikanten Franz Xaver von Baader, an den badischen Politiker Ritter von Buß, an den aus dem Klerus stammenden „Gesellenvater“ Adolf Kolping, an den Mainzer Bischof von Ketteler. Allerdings lag hier ebenso wie auf seiten der protestantischen Reformwilligen die „Unzulänglichkeit der Tätigkeit“ darin, daß sie „auf die Konfession beschränkt blieb und daher nicht in die Tiefe des ganzen Volkes gehen konnte“.

## Statt Altersrente: „leichte Beschäftigung Invalider“

Wir haben in früheren „Bildern“ bereits verschiedentlich gezeigt, wie lange die Entwicklung und mehr noch die Verwirklichung eines breiten sozialpolitischen Programmes dauerte. Seinen Ursprung hatte es letztlich in den „Laden“, „Büchsen“ und „Bruderschaften“, wie sie einst von den Angehörigen der Zünfte gegründet worden waren, als auf freiwilliger, privater Basis.

Preußen hatte gegen Ende des 18. Jahrhunderts mit dem

Erlaß eines „Allgemeinen Landrechts“ einen „Ansatz zu einer staatlichen Fürsorge getroffen“ (Puppke). Doch war diese „staatlich angeordnete und überwachte private Zwangsfürsorge“ nicht mehr als eine den Städten, Gemeinden, Innungen oder anderen Organisationen anbefohlene „Armenfürsorge“, die jener Schicht, der geholfen werden sollte, nicht immer zugute kam, denn: „Jeder Arbeiter, der auch nur vorübergehend seine Arbeitskraft nicht auszunutzen vermochte, (galt) als Bettler, dem man im Erkrankungsfalle bestenfalls im Armenhaus eine harte und medizinisch unsachgemäße Kur gewährte“ (S. Schirbel, Geschichte der sozialen Krankenversicherung). Um wieviel weniger waren Sozialleistungen zu erwarten, die einer Altersversorgung galten.

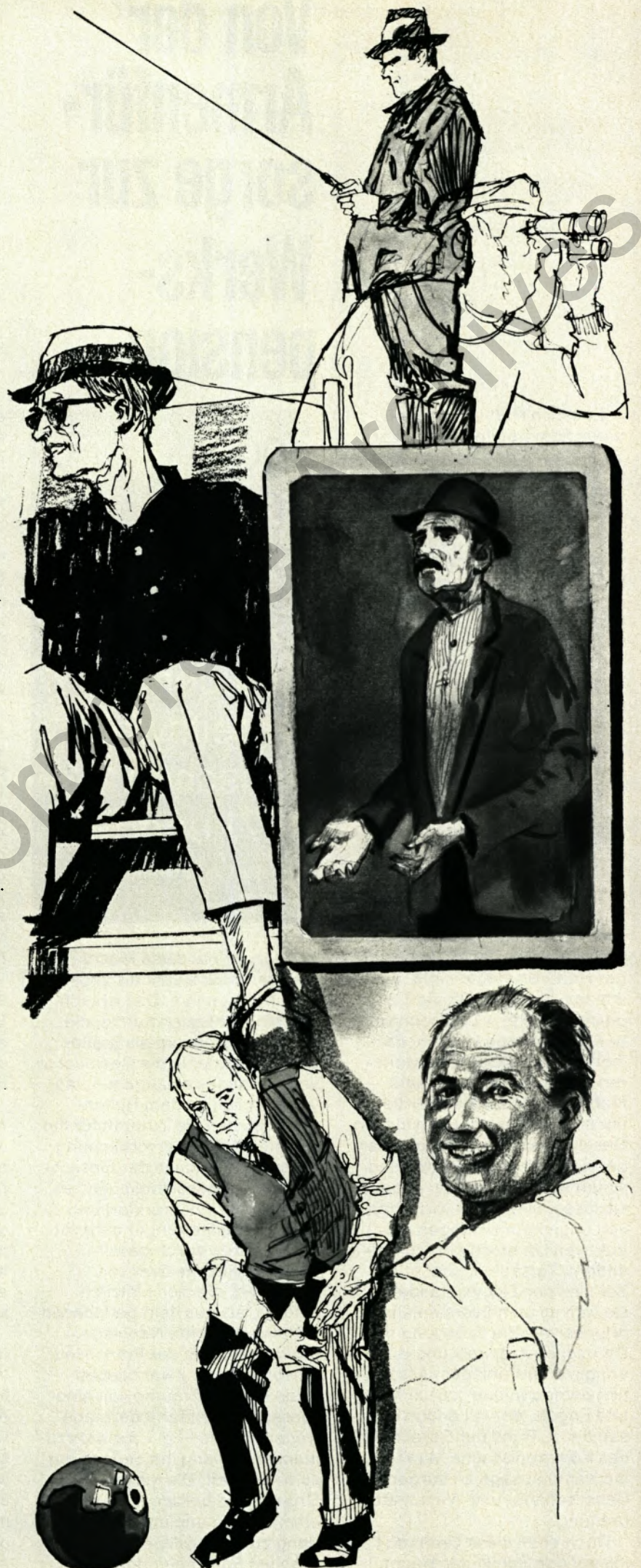
Tatsächlich ist die Sicherung des Lebensabends staatlicherseits erst in den achtziger und neunziger Jahren erfolgreich in eine Sozialgesetzgebung einbezogen worden. Zwar hatten die Gemeinden – auf Grund der Allgemeinen Gewerbeordnung von 1845 und ihrer Novelle aus dem Jahre 1849 – seit Jahrzehnten das Recht, auf die von den Unternehmen ihres Zuständigkeitsbereiches betriebene Sozialpolitik Einfluß zu nehmen. So konnten sie den Industriellen zwingen, die Hälfte der von den Arbeitnehmern an ihre „Hilfskasse“, ihre „Unterstützungskasse“ oder ihren „Unterstützungsverein“ geleisteten Abgaben zu übernehmen, wofür sie ihm allerdings das Recht einer „Teilnahme an der Kassenverwaltung“ einräumen mußten. Der Gesetzgeber hatte dem „Patriarchalismus“ die Zusammenarbeit an die Seite stellen und gleichzeitig dem Unternehmer ein „Äquivalent der unternehmerischen Beitragsverpflichtung... einräumen“ wollen. Nicht alle Gemeindeverwaltungen haben von dieser Möglichkeit unmittelbarer Einflußnahme im sozialpolitischen Bereich Gebrauch gemacht. Der Grund dürfte ohne Zweifel die Überlegung gewesen sein, daß man gut daran täte, nicht einen Arbeitgeber zu verprellen, der zahlreiche Gemeindemitglieder in Lohn und Arbeit hielt.

Vorgesetzte Behörden sind dagegen durchaus nicht immer zimperlich gewesen, wenn es darum ging, bekanntgewordene unternehmerische Selbstherrlichkeit einzuschränken. So bemängelte beispielsweise die Düsseldorfer Regierung in einem 1860 an das „Oberpräsidium der Rheinprovinz“ gerichteten Schreiben, daß „in den

Statuten (der Kassen) ... dem Fabrikherrn ... eine zuweilen sehr weit reichende Beteiligung an der Kassenverwaltung zugestanden“, mehr noch, „hier und da ist sie ... sogar fast ausschließlich ihren Händen anvertraut.“ Und dieselbe hohe Beamtenschaft war es auch, die in einem anderen Falle recht zukunftsorientiert dachte und entschied: Bei der Krankenkasse eines rheinischen Textilbetriebes hatte sich ein unerwartet hoher Kapitalstock gesammelt, was die Inhaber des Unternehmens veranlaßte, bei der Aufsichtsbehörde Antrag auf Halbierung der Beiträge zu stellen, was ja auch firmenseitig eine fünfzigprozentige Beitragsenkung bedeutet hätte. Doch die Behörde lehnte ab und empfahl nachdrücklich, die Kasse möge künftig nicht mehr nur reine Krankenunterstützung gewähren, sondern darüber hinaus „humanerweise“ ein Altersgeld zahlen.

### „Wenn und soweit die vorhandenen Mittel es gestatten“

Hier drängt sich die Frage auf: Hat es damals überhaupt so etwas wie „unternehmerische Sozialpolitik“ gegeben? Sie kann im Rahmen unserer Betrachtungen, die ja vornehmlich der Entwicklung altersfürsorgerischer Maßnahmen gelten, nicht beantwortet werden. Nur sollte man der Versuchung zu einem allzu lauten und uneingeschränkten „Nein“ nicht erliegen, ohne ein paar kluge Sätze aus der bereits mehrfach als Quelle benutzten Dissertation Ludwig Puppkes zu überdenken: „Von jeher war das Urteil über unternehmerische Sozialleistungen für die Arbeiter zwiespältig. Dies befremdet nicht auf einem Gebiet, in das moralisierende Elemente hineingetragen und wo moralische Maßstäbe angelegt werden können. Entscheidend für die Bejahung oder Ablehnung ist letztlich das Kriterium des Motivs, das hinter den Sozialeinrichtungen stand oder nur vermutet wurde.“ So könne man denn gerade in der unternehmerischen Sozialpolitik die „äußerlichen Daten unter den verschiedensten Blickrichtungen“ betrachten. Und „auch ehrliches menschliches Wollen wird – wenn es darauf ankommt – polemischem Zweifel unterzogen werden können“. Logischerweise sei denn auch jede sozialpolitische Handlung eines Unternehmers, dessen „Denken und Handeln“ vom „rechnerischen, abwägenden Kalkül“ beherrscht werde, „leicht, zumindest unter-



schwellig, diesem skeptischen Blickwinkel ausgesetzt“.

Niemand wird bestreiten wollen, daß es in der frühindustriellen Zeit, bei uns wie in den Nachbarländern, eine „soziale Frage“ gab, die von Jahr zu Jahr dringender nach einer Lösung verlangte. Ebenso unwiderlegbar ist ihr Ursprung — die Verhältnisse in zahlreichen „Etablissements“ und die antisozialen Vorstellungen ihrer Inhaber. Doch sollte nicht übersehen werden, daß ihnen beispielhafte Leistungen gegensätzlichen Charakters gegenüberstanden, die sich allerdings „unterschiedlich tief... in das Bewußtsein der Allgemeinheit eingepreßt“ haben. An dieser Stelle mag auf zwei Beispiele hingewiesen sein: die zahlreichen Kassen der im Dürener Raum ansässigen Industrie, zu der auch die Hoeschs zählten, und die 1842 erlassenen „Statuten der Kranken- und Hilfskasse nebst allgemeinen Bestimmungen für die Meister und Arbeiter der Hermanns-Hütte zu Hoerde“. Diese Kasse, in die seitens der „Unternehmung“ bis 1855 ein Zuschuß von „1/2 der Mitgliedsbeiträge... (und) ab 1856 50 Prozent“ gezahlt wurde, „galt... als sehr leistungstark“ und war „amtlicherseits als Modellkasse empfohlen“.

Die echte Altersversorgung ist in den Katalog sozialer Leistungen erst gegen Ende des vergangenen Jahrhunderts aufgenommen worden — als eine der letzten. Die Tatsache, daß vor dem das von Pensionskassen gezahlte Altersgeld nicht selten erst mit dem 70. Lebensjahr fällig wurde, rechtfertigt die Frage: Könnte hier nicht eine seit Urzeiten gültig gewesene Lebensauffassung mitgespielt haben, die Bismarck 1881, auf sich selbst anspielend, in die seither „geflügelt“ Worte faßte: „Ein braves Pferd stirbt in den Sielen“?

### Albert-Hoesch-Stiftung

Das erste im Zusammenhang mit unseren Betrachtungen erlassene Gesetz war das 1884 verkündete „Gesetz zur Invaliditäts- und Alterssicherung“, dem, wie wir uns aus früheren Betrachtungen erinnern, ein Krankenversicherungs- und ein Unfallsicherungsgesetz vorangegangen waren.

Zu dieser Zeit war das Familienunternehmen bereits eine Aktiengesellschaft, die anläßlich der firmenrechtlichen Umwandlung die bereits während der Aufbaujahre geschaffenen freiwilligen Sozialeinrichtungen erheblich erweiterte und damit auch die Altersversorgung über

den Rahmen gesetzlich geregelter Fürsorge hinaus großzügiger gestaltete. So vermerkte der Geschäftsbericht 1890/91:

„Mit dem Aelterwerden unseres Werkes... treten bezüglich der Pensionsfrage bei Alter, Invalidität und Todesfall bestimmte nicht abweisbare Forderungen an uns heran. So fühlten wir uns schon verpflichtet, der Witwe des verstorbenen... M 25000,— als Unterstützung zu geben und stehen momentan vor der Frage, unseren alten verdienten Platzmeister mit M 1200,— bis M 1500,— zu pensionieren.“ Da es für die Pensionen „an jeglicher Rückstellung“ fehle, habe die Gesellschaft „in ihrem Abschlusse für 1890/91 M 30 000,— zu diesem Zwecke ausgeworfen“, doch sei diese Summe „noch viel zu klein, um eine lebensfähige Pensionskasse zu schaffen“.

Diese ursprünglich als „Reservefonds III“ bezeichnete Kasse erhielt 1896 den Namen „Albert-Hoesch-Beamten- und Arbeiter-Unterstützungsfonds“ oder kurz: „Albert-Hoesch-Stiftung“. Sie war, und das verdient vermerkt zu werden, eine beitragsfreie Unterstützungskasse, aus der den Werksangehörigen zusätzlich zu den gesetzlichen Sozialbezügen Beihilfen verschiedenster Art gewährt wurden, etwa in Fällen länger dauernder Erkrankungen des Unterstützungsbedürftigen oder seiner Angehörigen, im Todesfalle und als „laufende Unterstützungen an bedürftige Invalide sowie an Arbeiterwitwen und -Waisen, soweit diese von der Invaliden-, Witwen- und Waisenkasse der Gesellschaft nach deren Satzungen nichts zu beanspruchen haben. Es gilt dies ganz besonders für Arbeiter, die bei ihrem Eintritt... schon ihr 50. Lebensjahr überschritten haben und für die Hinterbliebenen solcher Arbeiter. Ebenso erstreckt sich die Unterstützungstätigkeit auf Fälle, in denen ein Arbeiter verstirbt, der noch keine volle 3 Jahre in den Hüttenbetrieben... beschäftigt ist und auf Unterstützung von Invaliden, die noch keine vollen 10 Jahre für die Gesellschaft gearbeitet haben... Allen Arbeitern und Angestellten, die durch Alter oder aus anderen Ursachen arbeitsunfähig geworden sind, zahlt die Stiftung dann, wenn sie mindestens 25 Jahre bei der Gesellschaft tätig waren, einen laufenden Zuschuß... zu der Rente, die sie aus der Arbeiter-versorgungskasse beziehen.“

Daneben bestand, wie bereits erwähnt, als „sehr wirksame Ergänzung der durch Reichsgesetz geschaffenen Invaliden- und Altersversicherung“ eine

ebenfalls beitragsfreie „Invaliden-, Witwen- und Waisen-Unterstützungskasse für Arbeiter“, eine Gründung aus dem ersten Jahrzehnt des Unternehmens, die ursprünglich als „ein Unterstützungskonto für Witwen“ geschaffen worden war, später jedoch ihre Leistungen auf „alle jene Arbeiter und Angestellten“ ausdehnte, „die ihre Bezahlung aus einer der Arbeiter-Lohnkassen der Gesellschaft Hoesch erhalten“. Obwohl die Satzungen keinen „klagbaren Rechtsanspruch“ zugestanden — aus wohlüberlegten Gründen, etwa einer dann möglichen Pfändbarkeit —, „betrachtet die Gesellschaft... die uneingeschränkte Aufrechterhaltung der Kassenleistungen... als eine Ehrenpflicht“, die „nicht mehr zurückgenommen werden kann“.

Diese freiwilligen Sozialleistungen sind nicht nur deshalb erwähnenswert, weil sie staatlicher Sozialgesetzgebung vorauseilten, sondern vornehmlich, weil sie in einer Zeit praktiziert wurden, da es noch immer unternehmerseitig orientierte Publizisten, besser gesagt Rückschrittler, gab, die gegen Kranken- und Unfallversicherungsgesetze mit der angeblich aufkommenden „Gefahr durch Simulation“ argumentierten, und „was das Invaliditäts- und Altersgesetz betrifft“, dessen „Ausführung... so weit als thunlich“ hinauszuschieben.

### Ein neues Leben mit dem Eintritt in den Ruhestand

Im Jahre 1953 berichtete WERK UND WIR über „eines der bedeutendsten Ereignisse in der betrieblichen Sozialpolitik nach dem Kriege“. Wohl hatte es zu diesem Zeitpunkt bereits seit Jahrzehnten Pensionsleistungen der Unternehmen an ihre Betriebsangehörigen gegeben, ebenso wie die von der öffentlichen Hand gezahlten Invaliden- und Altersrenten, die jedoch im allgemeinen nicht über 120 DM lagen und das Existenzminimum nicht sicherten. Diese Verhältnisse änderten sich, als mit der am 3. Juni 1953 genehmigten neuen Hoesch-Pensionierungsordnung gegenüber der bis dahin gültigen Regelung bemerkenswerte Verbesserungen geschaffen wurden. Nicht nur, daß der Rentenanspruch nun bereits nach zehn Dienstjahren erwuchs — ehemals fünfzehn — und sich von Jahr zu Jahr erhöhte. Auch die Effektivleistungen lagen um 47 bis 72 Prozent höher. Diese Pensionsordnung wurde zudem auf alle

Weiterverarbeitungsbetriebe ausgedehnt, obgleich es bei deren Konkurrenzunternehmen ähnliche Regelungen noch nicht gab.

In demselben Jahr entstand die Pensionsvereinigung der eisen-schaffenden Industrie. Sie schuf nicht nur die Voraussetzungen für die einheitliche Anwendung aller übereinstimmenden Teile der von den Stahlunternehmen praktizierten Pensionsordnungen, erstmalig wurde „nunmehr den Arbeitnehmern in den an der Pensionsvereinigung beteiligten Betrieben auch die Dienstzeit anerkannt, die sie in anderen Betrieben der eisen-schaffenden Industrie mit entsprechender Anrechnung verbracht haben“.

Inzwischen sind nicht nur Löhne und Gehälter und mit ihnen auch die Altersbezüge erheblich gestiegen. Inzwischen haben unsere Pensionäre gelernt, daß das Leben mit dem Eintritt in den Ruhestand noch einmal beginnen kann — beschaulicher und ohne den Druck des Leistungszwanges. Da ist kaum einer, der unter Langeweile litte, der sich nicht zu beschäftigen wüßte — nicht selten zum ersten Male mit einer Vielzahl von Dingen, Aufgaben, Gebieten, die ihm während seines aktiven Arbeitslebens aus Zeitgründen verschlossen bleiben mußten. „Diese Welt ist sicherlich nicht die schönste, doch sie könnte es sein, wenn sie nur wollte. Ich werde nicht mehr erleben, daß die Menschen friedlich nutzen lernen, was sie geschaffen haben. Das sind doch Wunder. Einige habe ich schon kennengelernt, viele möchte ich noch kennenlernen, aus Büchern natürlich. Und deshalb wünsche ich mir noch ein paar gesunde Jahre.“ Wir trafen ihn vor der Volkshochschule, einen unserer 21 000 Werksrentner mit gesichertem Lebensabend.



**WERK UND WIR:** Die Hoesch AG hat beim Bau der neuen ZDH zum erstenmal an einem Großbau eine integrierte Fassade verwandt. Was bedeutet das: integrierte Fassade?

JENSEN: Integrierte Fassade bedeutet, daß die für eine Fassade erforderlichen Unterkonstruktionen gleichzeitig neben den statischen Funktionen auch die Aufgaben der Heizung und Luftzuführung übernehmen. Beim Bau der ZDH dienen Hohlposten aus Hoesch-Profilen in den Abmessungen 140/80/4 Millimeter als Stützen. Die Hohlposten sind raumseitig angeordnet und werden beim ZDH-Bau für die Zuluft genutzt. Bei anderen Bauvorhaben, die nur mit Heizung ausgestattet werden, übernehmen die Hohlposten die Aufgabe der Heizkörper.

Im Gegensatz zur konventionellen Fassade erfüllt die integrierte Fassade mehrere Aufgaben. Das System der Verbindung von Heizung und Lüftung mit der Außenwand ist von der Firma

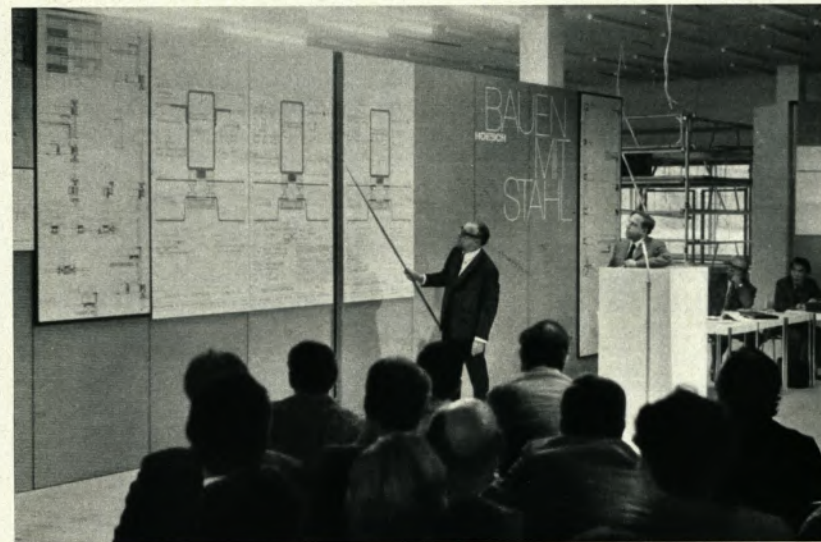
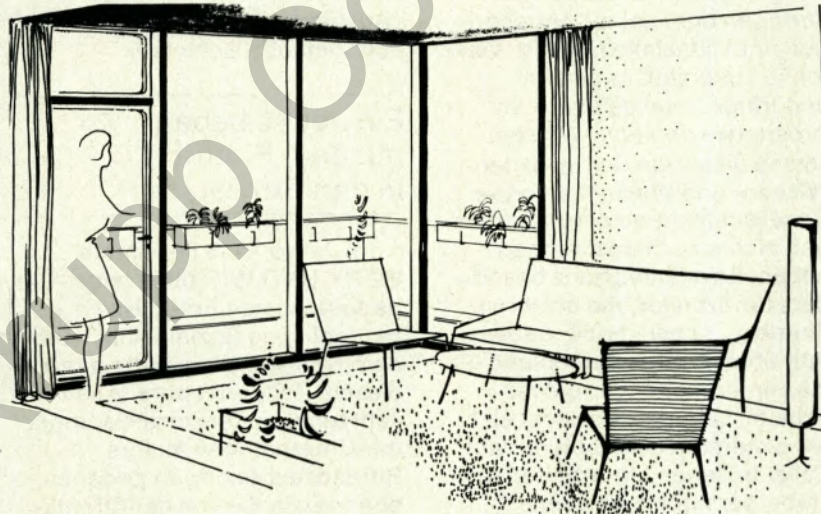
► So wird der Wohnraum eines Hauses an der Fensterseite aussehen, das mit der integrierten Fassade nach dem Hoesch-Gartner-System gebaut wurde. Da die Hohlstützen die Heizluft führen, entfallen die Heizkörper und deren Verkleidungen. Die Glasfront wird dann Wärme abstrahlen, was eine größere Behaglichkeit als beim konventionellen Bauen gewährleistet

► Vor zahlreichen interessierten und fachkundigen Zuhörern erläuterten Mitarbeiter von Hoesch und Gartner die Vorteile des Hoesch-Gartner-Systems. Der im Rohbau fertige Neubau der ZDH an der Nordkirchenstraße diente nicht nur als Auditorium, sondern auch als bautechnisches Demonstrationsobjekt. An den Schautafeln beantwortet Karl Gartner Fragen aus dem Interessentenkreis

WERK UND WIR sprach mit Dipl.-Ing. K.-A. Jensen, dem Leiter des Liegenschaftswesens der Hoesch AG

# LEICHTER BAUEN SCHÖNER WOHNEN BESSER LEBEN

Was vor noch nicht allzu langer Zeit eindeutig Luxus war, wird immer mehr zur Lebensnotwendigkeit: das schöne, angenehme, weiträumige Wohnen. Aus sozialpsychologischen Untersuchungen weiß man heute, daß Wohnen nicht nur Essen, Arbeiten, Schlafen zwischen vier Wänden ist. Der Wohnraum ist ein wesentliches Stück Umwelt, das man — wie auch den Arbeitsplatz — den Bedürfnissen des Menschen anpassen muß und nicht umgekehrt die Bedürfnisse den vorgegebenen Raumnormen. Der Bau von Wohnungen aber, ebenso wie von Krankenhäusern, Schulen und Instituten, Turnhallen und Schwimmbädern (die ja zu unserem Leben ebenso dazugehören), wird immer teurer. Aus dieser Tatsache sind Konsequenzen zu ziehen. Die Hoesch AG hat nun beim Neubau der Zentralen Datenverarbeitung (ZDH) neue, vielversprechende Wege industrieller Baufertigung beschritten, die sich nicht nur für Großbauten eignen, sondern auch Anwendung beim Bau von Wohnhäusern finden können. Das wichtigste Element dieser Neukonzeption ist die sogenannte integrierte Fassade.



Josef Gartner & Co., Gundelfingen, entwickelt worden, mit der die Hoesch AG eine Zusammenarbeit vereinbart hat. Neu beim Bau der ZDH ist die Verbindung des erprobten Gartner-Systems mit Hoesch-Material und mit dem PLATAL-T-Sandwich-Element.

**WERK UND WIR:** Welche Besonderheit bietet das PLATAL-Sandwich-Element in Verbindung mit dem System der Firma Gartner?

JENSEN: Bisher wurden die Brüstungselemente der Fassaden größtenteils aus Aluminium-Paneele hergestellt, deren Fertigung viele verschiedene handwerkliche Arbeitsgänge notwendig machte. Durch den Einsatz von tiefgezogenen Platal-Elementen wurde eine bautechnisch einwandfreie und wirtschaftliche Lösung gefunden. Voraussetzung dafür war der Bau einer 1000-Tonnen-Tiefziehpresse, die von der Firma Gartner entwickelt und von ihr selbst gebaut wurde. Auf dieser Presse können Paneele verschiedener Größe bis zu geschoßhohen Elementen gefertigt werden. Nach dem Tiefziehen wird das PLATAL-Sandwich-Element mit Polyurethan ausgeschäumt, wie zum Beispiel bei der Isowand, ein Verfahren, das bei Hoesch schon seit Jahren praktiziert wird.

**WERK UND WIR:** Welche Vorteile hat dieses System?

JENSEN: Eines der schwierigsten Probleme für das Bauen heute — und das wird sich in der Zukunft noch verstärken — ist der Mangel an Fachkräften. Der Weg zur industriellen Fertigung im Bauwesen ist eine Notwendigkeit. Das Hoesch-Gartner-System bringt uns auf diesem Wege ein gutes Stück weiter.

Alle Teile der Fassade werden in der Werkstätte so weitgehend und präzise vorgefertigt, daß für die Montage nur noch etwa zwei Monteurstunden je Quadratmeter nötig sind. Die gesamte Montage erfolgt nur mit Schraubenzieher und Schraubenschlüssel. Nacharbeiten durch andere Handwerker entfallen.

**WERK UND WIR:** Ein weiteres Bauprobem ist das Bauen im Winter. Kann hier das Hoesch-Gartner-System auch helfen?

JENSEN: Da die verwendeten Materialien, wie Glas, Stahl und Neoprene, witterungs- und temperaturunabhängig sind und nur miteinander verschraubt werden, ist eine Montage zu jeder Jahreszeit möglich. Kitte oder sogenannte dauerplastische Dichtungsmittel werden nicht ge-

braucht. Ein besonderer Aufwand für den Winterbau durch Abdichten des Bauwerkes und dessen Beheizung entfallen hier völlig. Ein einfacher Schutz für den Monteur gegen Witterungsunbilden genügt.

**WERK UND WIR: Das neue System hat aber sicher nicht nur Vorteile für das Bauen, sondern auch für das Wohnen selbst. Worin liegen – soweit man das heute abschätzen kann – die Wohnvorteile?**

JENSEN: Die Wohnbehaglichkeit wird entscheidend beeinflusst von der an der Innenseite der Außenwand vorhandenen Temperatur. Im Idealfall soll die Temperatur der Raumumschließungsflächen gleichzeitig die der Raumluft sein oder nicht mehr als drei Grad Unterschied aufweisen. Dieser Behaglichkeitszustand wird bisher bei keiner bekannten Bauweise erzielt. Durch das System der beheizten Hohlposten wird aber sichergestellt, daß die Kälte dort angegriffen wird, wo sie auftritt, das heißt, die Scheiben und Außenwände werden direkt erwärmt und strahlen deshalb keine Kälte mehr ab (was wir als Zug empfinden). An bereits ausgeführten Bauten wurde nachgewiesen, daß selbst bei einer Außentemperatur von minus 15 Grad Celsius die Scheibe an der Innenfläche immer noch eine Temperatur von plus 18 Grad Celsius aufwies.

**WERK UND WIR: Wie weit sind diese technischen Möglichkeiten heute noch Theorie und Zukunftsmusik? Oder können sie an geplanten Objekten bereits realisiert werden?**

JENSEN: Wir stehen kurz vor dem Beginn eines Bauvorhabens in Dortmund mit 88 Wohnungseinheiten, bei dem wir zum erstenmal konsequent diese Fassade zur Anwendung bringen. Bei der Durcharbeitung des Projektes stellten sich im Vergleich zu bekannten Bausystemen folgende Vorteile heraus: Bei gleichem umbautem Raum zehn bis zwölf Prozent mehr Wohnfläche und eine Heizkostensparnis von etwa 50 Prozent.

Das sind zur Zeit noch theoretische Werte, soweit es sich um die Heizung handelt, aber wir sind überzeugt, daß sich diese Werte in der Praxis nachweisen lassen.

Durch den Fortfall der Heizkörper, ihrer Verkleidung und Abdeckung ist auch eine bessere und modernere Innenraumgestaltung möglich, die außerdem eine nicht unwesentliche Arbeitserleichterung für die Hausfrau mit sich bringt.

▼ **Blick auf das im Bau befindliche Bürohochhaus der neuen ZDH. Das neue Gebäude der ZDH bildet einen dreiteiligen Komplex, der aus einem Bürohochhaus und zwei eingeschossigen Großräumen besteht, die so angelegt sind, daß sie nach Bedarf erweitert werden können. Am Neubau der ZDH ist erstmals das Hoesch-Gartner-System der „integrierten“ Fassade praktisch erprobt worden. Die (auf dem**

**Bild gut sichtbaren) Stahlrohre dienen als Befestigung der Fassadenelemente und werden gleichzeitig für die Luftzuführung genutzt. Die Fassade (links im Vordergrund) ist gleichzeitig die Außenwand des Gebäudes und übertrifft mit ihren Isolierwerten bei weitem die herkömmliche Bauweise. Sie ist industriell gefertigt und wird nur mit Schraubenzieher und Schraubenschlüssel montiert**



**WERK UND WIR: Bisher haben wir nur von Problemen der Heizung gesprochen. Gibt es auch Lösungen für die Belüftung und Kühlung im Sommer?**

JENSEN: Der immer stärker werdende Einsatz von Glas in der Architektur bringt im Sommer große, unerwünschte Wärmemengen in die Räume, die üblicherweise durch aufwendige Klimaanlage beseitigt werden müssen. Die integrierte Fassade verringert den Aufwand ganz erheblich durch die Mehrfachfunktion ihrer Hohlposten. Im Wohnungsbau wird es möglich sein, über die Hohlposten die Wohn- und Schlafräume zu belüften, ohne die Fenster zu öffnen. Das wird besonders in Baugebieten begrüßt werden, die vom Verkehrslärm und anderen Immissionsbelastungen beeinträchtigt sind.

**WERK UND WIR: Damit würde sich dieses System geradezu ideal für Hochbauten, Schulen, Krankenhäuser und ähnliche Einrichtungen anbieten.**

JENSEN: Ganz sicher eignet sich das System besonders für den Schul- und Krankenhausbau, aber auch für Hochhäuser, wo man wegen des Staudrucks ja kein Fenster mehr aufmachen kann. Hier ist man auf jeden Fall gezwungen, eine Belüftung einzuschalten.

Die Vorteile, zum Beispiel im Schulbau, liegen auf der Hand, weil in vielen Fällen durch das Öffnen der Fenster nur Lärm und Staub in die Klassenräume eindringen und unkontrollierbare Luftverhältnisse entstehen. Eine Schulklasse mit vierzig Kindern benötigt in einer Stunde etwa 1200 bis 1600 Kubikmeter Frischluft.

Durch das Hohlposten-Stützensystem wird es ermöglicht, mit geringem konstruktivem Aufwand die Räume bei geschlossenen Fenstern mit der notwendigen Frischluft zu versorgen und damit eine wichtige Voraussetzung für eine vernünftige Lehr- und Lernfähigkeit zu schaffen. Damit wird auch die Standortwahl für Schulen wesentlich erleichtert, weil die nachteiligen Umwelteinflüsse keine große Rolle mehr spielen. Dasselbe trifft auch für Krankenhäuser, Sanatorien und ähnliche Bauvorhaben zu.

**WERK UND WIR: Lassen sich all diese Vorteile nur bei Neubauten oder neu zu konzipierenden Bauten verwenden, oder besteht die Möglichkeit, beim Umbau von den Vorteilen der integrierten Fassade ebenfalls zu profitieren?**

**JENSEN:** Die Einfachheit der Konstruktion bietet sich geradezu auch hier als Lösungsmöglichkeit an. Es kann daran gedacht werden, eine Vorhangwand mit einer Heizungs- und Lüftungsführung nachträglich vor ein bestehendes Gebäude zu hängen und damit Umbauprobleme auf einfache Art zu lösen, ohne in die bestehende Bausubstanz einzugreifen und ohne den Bewohnern oder Benutzern des Gebäudes eine langwierige Baustelle zumuten zu müssen. Diese Lösungsmöglichkeit wurde von dem Architektenbüro Burghartz & Fuss, das auch bei der ZDH gemeinsam mit uns geplant hat, entwickelt und zum Patent angemeldet.

**WERK UND WIR:** Eine so kurze Zeit ist man normalerweise bei neuen Entwicklungen nicht gewöhnt. Wie hat man das in diesem Fall geschafft?

**JENSEN:** Üblicherweise wird für die Entwicklung neuer Bauformen ein Zeitraum von fünf Jahren in Ansatz gebracht. Bei unseren Überlegungen und Entwicklungen war von Vorteil, daß bei der Firma Gartner schon fertige Konstruktionen vorlagen, die sich bewährt hatten. Bei Hoesch waren auch schon Konstruktionsteile entwickelt und teilweise seit zehn Jahren erprobt. Erst das Zusammenfügen dieser Elemente ermöglichte es, gewisse Entwicklungsstadien zu überspringen. Darüber hinaus haben wir durch die sofortige Verwendung dieser Konstruktionsteile in der Praxis langwierige und theoretische Entwicklungen vorweggezogen und können somit gleich den Nachweis der Funktionsfähigkeit erbringen. Dem Markt werden selbstverständlich nur Dinge angeboten, die erprobt sind und nachweislich ein gutes Ergebnis erzielen — nicht nur für die dort wohnenden Menschen, sondern auch von der Kostenseite her.

Die integrierte Fassade nach dem Hoesch-Gartner-System wird im Verhältnis zum konventionellen Bauen etwas teurer werden, aber durch die vielfältigen Möglichkeiten und Vorteile den Bau im ganzen nicht verteuern. Mit der Zeit wird sie billiger und wirtschaftlicher werden, weil sie industriell gefertigt wird. Wir sind sicher, daß wir mit der integrierten Fassade viele Bauprobleme so lösen können, daß dabei auch ein angenehmeres und schöneres Wohnen erreicht wird.

\*

# Heinrich Patt und seine Familie

## MITTEN IM LEBEN MIT 65

Im Ruhestand kann das Leben noch einmal beginnen — wie uns das Beispiel ehemaliger Hoesch-Mitarbeiter zeigt. Über die vielen möglichen Beschäftigungen, die geeignet sind, denn Alltag auszufüllen, berichten in dieser Aufsatzreihe Rentner und Pensionäre, die trotz ihres Alters mitten im Leben stehen.



Dreiundzwanzig Jubilare mit fünfzig Dienstjahren bei Hoesch besuchten wir 1971. Mit allen unterhielten wir uns, um für WERK UND WIR einen kurzen Bericht über ihr Arbeitsleben zusammenzustellen. Bei dieser Gelegenheit wird auch die Frage nach dem Hobby gestellt. Manchmal haben wir das Gefühl, mit dieser Frage den einen oder anderen in nicht gewollte Verlegenheit zu bringen — sicherlich unnötig, denn uns ist völlig klar, daß auch ohne ausgesprochenes oder gar ausgefallenes Hobby viele ältere Menschen mit ihrem Leben etwas anzufangen wissen: beispielsweise, wenn eine große Familie sich selbst genug ist. Heinrich Patt hat so eine große Familie, in der es sicher nicht immer Eintracht, sondern auch gegensätzliche Meinungen oder Spannungen gibt. Bei Eltern und Großeltern, die wie die Patts nicht auf das Abstellgleis abgeschoben sind, sondern in der Familie aufgehen, drehen sich die Gedanken nicht immer um die eigene Person. Die Bindung zu Kindern und Enkeln engagiert sie auf ganz natürliche Weise. Sie bleiben jung mit den Jungen.

Bei Patts kommt das gute Kaffeegeschirr nicht nur alle Jubeljahre einmal auf den Tisch. „Wir sind sechzehn mit Kindern, Schwiegerkindern und Enkeln“, sagt Heinrich Patt, Pensionär der Hoesch Siegerlandwerke, Werk Wissen. „Und an den Namenstagen sind die andern Verwandten auch dabei.“ Doch auf Namens-tage, Geburtstage und Weihnachten warten Patts nicht, wenn

sie sich sehen wollen. Ist die jüngste Tochter aus Köln zu Besuch, kommen meist die andern auch dazu. Und Patts haben genug Platz für alle in ihrem 1936 gebauten Haus. Die älteste Tochter und der jüngste Sohn — er ist Fernsehtechniker — wohnen noch bei ihnen. Ein Sohn und zwei Töchter sind ausgeflogen, haben geheiratet und selbst Familie, und, was besonders erfreulich

▲ Kinder und Enkel fühlen sich wohl bei den Großeltern. So kommen sie immer wieder „nach Hause“, sagt Heinrich Patt

ist, sie wohnen in der Nähe. Am weitesten entfernt sind die Kölner, die aber auch in gut einer Stunde mit dem Auto in Dattenfeld sein können.

Bei den Eltern hört man, was los ist! Hier kann man sich alles erzählen. So nehmen Patts ganz selbstverständlich am Leben der Kinder teil. Die größeren Enkelkinder kommen allein vorbei, die kleineren, die man gerne mal los sein will, werden gebracht. „Kürzlich zog der älteste Sohn mit seiner Familie um; da hatten wir den Kleinen acht Tage bei uns“, sagt Heinrich Patt.

Ohne den Platz im Haus, den Auslauf im Hof und im Garten wäre dieser enge Familienzusammenhalt schwierig. Heinrich Patt baute das Haus, als er noch



◀ Mit Sachverstand wird der Garten hinter dem Haus bestellt. Von hier aus sieht man weit bis zum Wald



▲ Wenn die ganze Familie zusammen ist — auf unserem Bild fehlt nur der älteste Sohn —, gibt es immer viel zu erzählen

jung war, in Dattenfeld, wo seine Frau zu Hause ist. Die zwanzig Kilometer nach Wissen nahm er jeden Tag auf sich. Er fuhr mit der Bahn zum Wissener Werk, wo er in der Oberflächenveredelung tätig war. Zu seinem fünfzigjährigen Arbeitsjubiläum besuchten wir ihn. Heute ist er pensioniert, doch die große Familie, der Garten und ein Stück Wald sorgen für ausreichende Beschäftigung — man kann beim besten Willen nicht sagen, daß Heinrich Patt sich auf dem Altenteil ausruhe.

### Für gute Zeugnisse gibt's was

Im Eßzimmer hängen die Hochzeitsbilder der Töchter. Am großen Tisch wird Kaffee getrunken. Unschätzbar für so eine große Familie ist die geräumige Küche. Hier hat man auch Abstellfläche genug, wenn eingekocht wird, und für Platten und Teller, auf die Frau Patt und eine der Töchter selbstgebackenen Kuchen legen. An Festtagen wird

vom Bäcker eine Holländer Kirschtorte dazugeholt.

„Ob wohl der Opa diesmal auch was für die guten Zensuren in die Sparbüchse steckt?“ Vor den Sommerferien vergessen die Enkel ihre Zeugnisse bestimmt nicht, wenn sie die Großeltern besuchen. Denn für gute Zensuren haben die Patts etwas übrig. Bei ihnen hat jeder lernen können, soviel er wollte, und jeder hat auch die nötigen Bücher dafür bekommen. Für sich selbst ist man sparsam gewesen. Die Töchter sagen heute: „Kauft euch doch mal eine neue Couch“, aber nach Ansicht von Heinrich Patt kauft man nichts Neues, nur um etwas Modernes zu haben.

Viele Kinder kosten nun einmal Geld, aber das heißt nicht, daß man weniger Kinder haben wollte. Man kauft eben nur, was nötig ist und darüber hinaus den Wert behält. Früher war Bauland billig, gerechnet an heutigen Preisen, und Heinrich Patt hatte Glück und etwas Geld geerbt. Beim Kauf des Nachbargrundstückes und eines

Stückes Wald dachte er auch an die Kinder.

### Ein eigener Wald

Durch Dattenfeld über die Siegbrücke kommt man durch Hochwald — es ist ein herrlicher Weg — in eine Fichtenschonung. Sie gehört Heinrich Patt. Mitten durch führt der langsam ansteigende Weg. Oben ist bei klarem Wetter das Siebengebirge zu sehen. Die 12000 Fichten sind heute rund sechs Meter hoch, die Heinrich Patt, sein Sohn und die Tochter vor elf Jahren pflanzten. Das verpachtete Jagdrecht trägt die Grundsteuer, und die Bäume können in vierzig bis fünfzig Jahren geschlagen werden. Die Enkel werden dann an ihren Großvater denken! Doch daß man für ein Stück Wald auch verantwortlich ist, muß man schon wissen, wenn man ihn kauft. Im Herbst fällt hier Arbeit an. Denn im Sommer könnte man zwischen den Bäumen ersticken, wenn die warme Luft im Unterholz steht.

Hier macht Heinrich Patt mit dem Beil und mit einem an beiden Seiten geschliffenen Messer Luft, damit die Bäume gut wachsen können.

Im Frühjahr und Sommer gibt es Arbeit im Garten reichlich genug. In die im Herbst umgegrabene lockere Erde werden im März dicke Bohnen, im April Zuckererbsen gelegt. Ist das Mistbeet bestellt, folgt die Kartoffelaussaat. Nach den Steckzwiebeln im Mai kommen Porree, Kohlrabi und Kohl in die Erde. Am Annatag, dem 26. Juni, soll der Endiviensalat zwei Blättchen haben.

Verreisen kann man während der Erntezeit nicht. Das meiste kommt in die Gläser. Achtzig Pfund Erdbeeren wurden geerntet. Und wer von der Familie hereinschaut, bekommt die Taschen gefüllt — obenauf frische Eier. Im Winter ruht man sich mehr aus. Viele Tage lang ist dann Mittelpunkt der ganzen Familie der im eigenen Wald geschlagene Weihnachtsbaum.

**6 + 4 = 10  
Zehn Staaten  
in der Europäischen  
Wirtschafts-  
gemeinschaft**

# Europa wi

Die sechs Gründungsmitglieder der EWG machen zur Zeit den wichtigsten Schritt in der Geschichte der Gemeinschaft seit dem ursprünglichen Akt des Zusammenschlusses, der die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft ins Leben rief. Die Sechs nehmen die Beitrittsgesuche von vier anderen europäischen Staaten an. Freiwillige Zugeständnisse auf beiden Seiten haben das ermöglicht. Und das gegenseitige Verständnis und die gegenseitige Rücksichtnahme, die die komplizierten und delikaten Verhandlungen zu einem erfolgreichen Abschluß führten, sind gute Vorzeichen für die weitere Zukunft der EWG.

Freiwillige Zusammenschlüsse zwischen souveränen Staaten sind selten genug, um historisch zu sein. Das gilt besonders für Westeuropa; denn obwohl die Schweiz der älteste aller Bundesstaaten in der modernen westlichen Welt ist, waren freiwillige Zusammenschlüsse in Westeuropa selbst seltener als in jenen neuen Gemeinschaften, die von westeuropäischen Siedlern in Übersee — in Nord- und Südamerika und in Australien — geschaffen wurden. Die Schaffung eines vereinigten Italien und eines vereinigten Deutschland im 19. Jahrhundert war natürlich ein epochemachendes Ereignis in der europäischen Geschichte; aber die EWG übertrifft, selbst innerhalb ihrer ursprünglichen Grenzen, an Größe alle vorangegangenen freiwilligen europäischen Zusammenschlüsse in einem Ausmaß, das die EWG zu etwas völlig Andersgeartetem macht. Zusammengekommen, entsprechen die Territorien der Sechs etwa den europäischen Reichen Karls des Großen und Napoleons (wenn man davon ausgeht — und das sollte man tun —, daß der Rheinbund und die Königreiche von Italien und Neapel de facto Teile des napoleonischen französischen Reiches waren).

Die EWG der Sechs unterscheidet sich jedoch zumindest in einem wesentlichen Punkt von

## Von Arnold Toynbee



**Europa wächst: Die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft, die die Bundesrepublik Deutschland, Frankreich, Italien, Belgien, die Niederlande und Luxemburg umfaßt, nimmt vier weitere europäische Staaten in ihren Bund auf: Großbritannien, Irland, Dänemark und Norwegen. Diesen entscheidenden Schritt vorwärts auf ein vereinigtes Europa hin behandelt Arnold Toynbee, der weit über die Grenzen seiner Heimat bekannte britische Historiker, in der Monatszeitschrift „europäische Gemeinschaft“, der wir die — leicht gekürzte — Fassung seines Aufsatzes entnehmen.**

ihren beiden Vorläufern. Die Reiche Karls des Großen und Napoleons entstanden durch Eroberungen, und deshalb waren sie vergänglich; denn die Europäer sind allergisch gegen aufgezwungene Einigungen. Die EWG dagegen ist ein freiwilliger Zusammenschluß auf der Grundlage der Gleichheit und hat deshalb gute Aussichten, zu dauern. Dies ist ein neuer Beginn in der Geschichte des kontinentalen Westeuropas, und deshalb sieht sich Großbritannien vor eine neue Situation und ein neues Problem gestellt.

In der Neuzeit sind Großbritanniens Beziehungen zum kontinentalen Westeuropa bestimmt gewesen von dem absolut fehlgeschlagenen Versuch des mittelalterlichen England, sich in Frankreich ein Reich auf dem Kontinent zu erobern... Seit diesem beschämenden Mißlingen des Versuches, kontinentaleuropäisches Gebiet zu erobern, hat Großbritannien seine militärischen Interventionen auf dem Kontinent stets darauf beschränkt, kontinentale Länder daran zu hindern, Europa durch militärische Eroberung zu einen.

Großbritanniens Hilfe für die kontinentalen Opfer kontinentaler Eroberer wurde natürlich im wesentlichen vom Eigeninteresse bestimmt; aber es konnte die Rolle des Befreiers mit gutem Gewissen spielen. Sein Eingreifen war ausschlaggebend, wenn es darum ging, wiederholte Versuche zu vereiteln, Europa durch militärische Gewalt zu einen. Aber in der EWG hat sich das kontinentale Westeuropa schließlich in einer napoleonischen Größenordnung vereinigt, und diesmal nicht durch Eroberung, sondern freiwillig. Und dieser beispiellose Vorgang hat Großbritannien vor eine beispiellose Situation gestellt. Großbritannien kann einen freiwilligen Zusammenschluß seiner Nachbarn auf dem Kontinent weder verhindern noch ihn ungeschehen machen. Gleichwohl ist es für Großbritannien genauso unmöglich, außerhalb der EWG zu bleiben, wie es

unmöglich gewesen wäre, außerhalb des Europas Napoleons zu bleiben, wenn dieses napoleonische Europa, so wie die EWG, Bestand gehabt hätte. Die einzig mögliche Antwort Großbritanniens auf einen Zusammenschluß kontinentaler westeuropäischer Staaten, den es weder auflösen kann noch will, ist, ihm beizutreten. Umgekehrt war die EWG unvollständig, solange Großbritannien draußen blieb. Der Beitritt von Großbritannien und drei weiteren westeuropäischen Ländern zur EWG ist ein willkommener Beweis dafür, daß alle Beteiligten ihre gemeinsamen Interessen erkannt und entsprechend gehandelt haben.

Welche Auswirkungen wird die Erweiterung der EWG von sechs auf zehn Mitglieder haben? Aufgrund der Erfahrungen der Sechs kann man darüber bereits Vermutungen anstellen. Schon jetzt ist deutlich, daß die EWG mehr ist als rein rechnerisch die Summe ihrer Teile. Der freiwillige Zusammenschluß hat nicht nur quantitative, er hat auch qualitative Auswirkungen: Denn er hat zu einer gegenseitigen Befruchtung von Institutionen, Traditionen, Ideen und Idealen geführt. Und es ist wahrscheinlich, daß das, was im Europa der Sechs bereits geschah, sich noch dynamischer im Europa der Zehn vollziehen wird.

Mit ihrem Beitritt werden die Vier einige spürbare neue Einlagen zum gemeinsamen Grundkapital der EWG einbringen. Für die Sechs war die EWG nicht die erste Erfahrung auf dem Gebiet der Zusammenschlüsse. Sie waren bereits in den Reichen Napoleons und Karls des Großen zusammengeschlossen, wenn auch in diesen beiden Fällen nur zwangsweise und vorübergehend. Aber Großbritannien ist zu keiner Zeit mit dem Westeuropa der Sechs vereint gewesen, seit sich im 5. Jahrhundert das Römische Reich im Westen auflöste. Auch Irland, Dänemark und Norwegen waren nie mit dem Europa der Sechs zusammengeschlossen. Infolgedessen werden

# rd größer

die Vier zur EWG einen besonderen Beitrag leisten, und alle zehn Mitglieder der erweiterten Gemeinschaft werden davon profitieren.

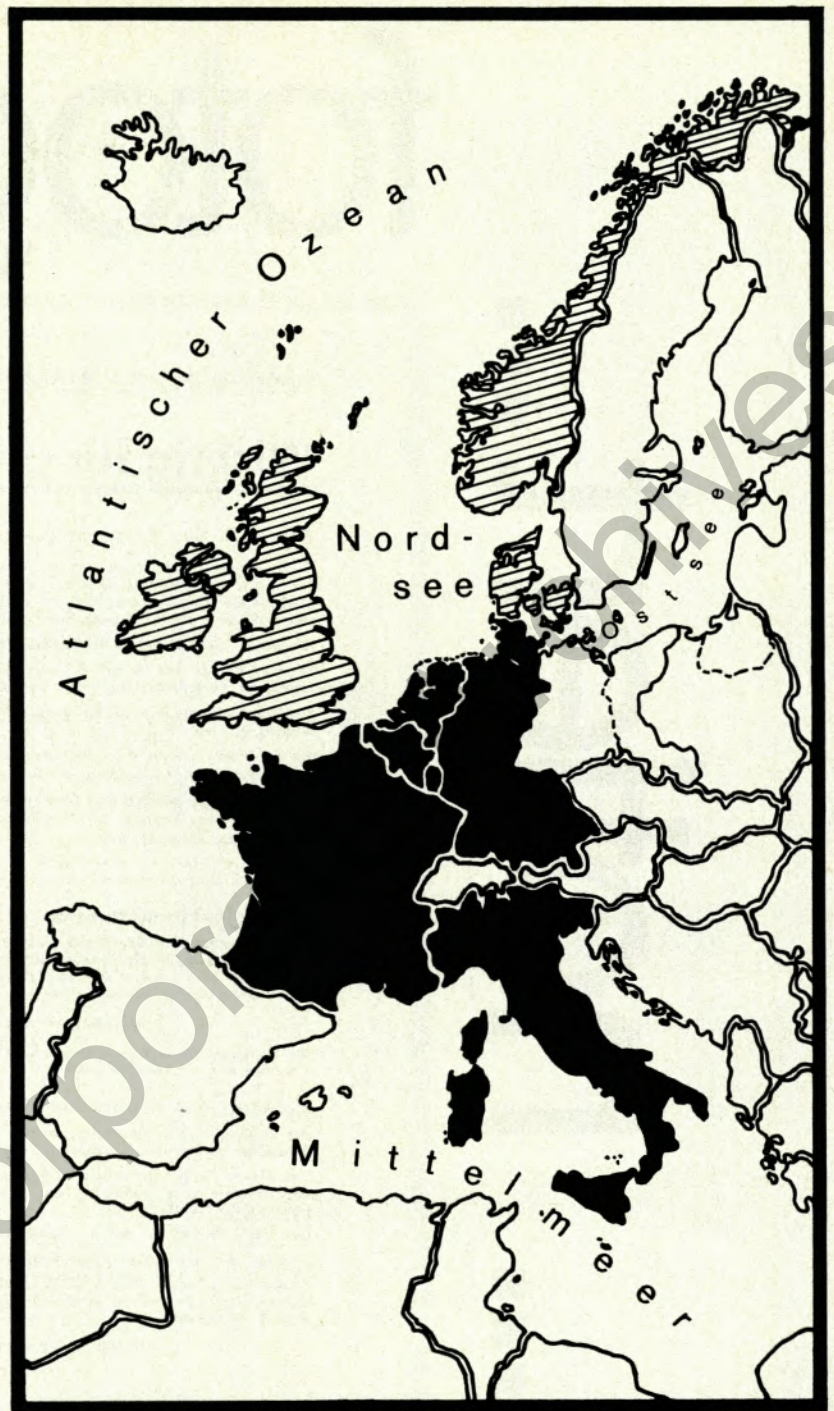
Dieser besondere Beitrag Großbritanniens sind seine Verbindungen nach Übersee, die Tradition seiner vergleichsweise dezentralisierten und unbürokratischen Kommunalverwaltung und die Eigenart des britischen und schottischen Rechts. Können Länder mit unterschiedlichen Rechtssystemen effektiv zusammenarbeiten? Die Erfahrungen Großbritanniens und Kanadas beweisen, daß das möglich ist, und in der Tat, die Rechtssysteme der Sechs sind ja ebenfalls nicht homogen.

Und wie steht es mit den Überseeverbindungen der Vier? Aus Irland, Dänemark und Norwegen zogen Schwärme von Auswanderern in die westlichen Länder in Übersee. Das irische, britische und skandinavische Element in den überseeischen westlichen Ländern, ebenso wie die britische und norwegische Handelsmarine, werden die Verbindungen der EWG mit Übersee stärken.

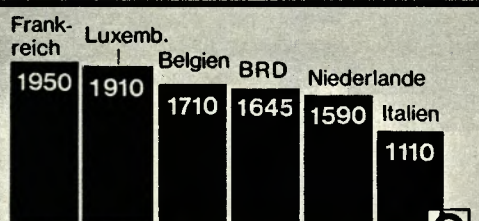
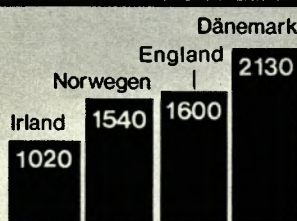
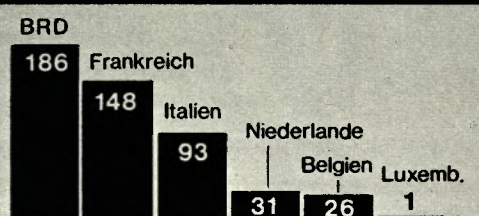
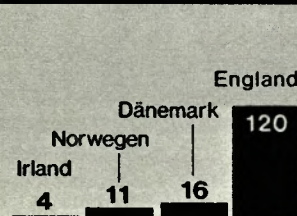
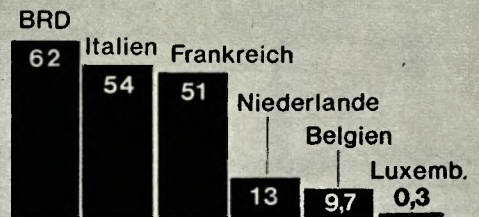
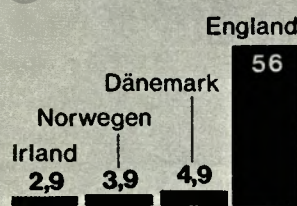
Besteht die Gefahr, daß die Überseebeziehungen der Vier den Zusammenhalt der EWG lockern könnten? Die Antwort: Zumindest drei der ursprünglichen Sechs, nämlich Frankreich, die Niederlande und Belgien, haben ebenfalls bedeutende Verbindungen nach Übersee, die nicht nur der EWG nicht schaden, sondern sich als vorteilhaft erwiesen. Ebenso wie Großbritannien haben auch Frankreich und die Niederlande eine lange Tradition im Handel und mit der Besiedlung in Übersee. Neben Englisch spricht man heute in Kanada Französisch und in Südafrika Holländisch. Für Frankreich ist die Aufrechterhaltung seiner engen Beziehungen zu afrikanischen Staaten, die früher unter französischer Herrschaft standen, nicht unvereinbar mit der Mitgliedschaft in der EWG. Und die EWG als Ganzes hat einer Reihe von Ländern, die ihr nicht

angehören, unterschiedlich enge wirtschaftliche Assoziierungen eingeräumt.

Für die EWG sind die Orientierung nach außen und Geschlossenheit nach innen keine unvereinbaren Ziele. Beide Ziele sind in der heutigen Welt notwendig. Die Vier haben die Sechs davon überzeugt, daß sie als Mitglieder der EWG ebenso gute Europäer sein werden wie die Sechs. Die Vier ihrerseits legen Wert auf ihre Verbindungen nach Übersee, die sie mit einigen der Sechs gemeinsam haben. Die EWG als Ganzes hat eine bedeutende Rolle im Leben der Welt zu spielen — eine Rolle, die die Mitglieder der EWG allein nicht mehr spielen können. In einer globalen Gesellschaft, in der der Umfang aller Aktivitäten ein Ausmaß angenommen hat, das die Kapazität jedes allein handelnden Nationalstaates überschreitet. Für die Welt, für die EWG und für die Mitglieder der EWG — die alten wie die neuen — öffnet der Beitritt der Vier große und vielversprechende Horizonte.



## PANORAMA EINER GRÖßEREN EWG



\*Umrechnung nach Kaufkraft

# fotografiert...

# passiert... notiert...

## GEMEINSAME BETRIEBSKRANKENKASSE HOESCH DORTMUND

### Wichtig für unsere Mitglieder

#### Ausgabe der Krankenscheinhefte für 1972

Durch weitere Automatisierung ist es uns erstmalig möglich, die Krankenscheinhefte für unsere beschäftigten Mitglieder und deren Ehegatten über die Werke und Betriebe auszugeben. Das bedeutet, daß wir dadurch erhebliche Portokosten einsparen können und außerdem die Krankenscheinhefte ohne Umweg direkt unsere Mitglieder erreichen.

Für Kinder sind dagegen die Krankenscheinhefte wie bisher anzufordern.

Für den Bereich der Hoesch Hüttenwerke AG werden die Krankenscheinhefte an die einzelnen Ausgabestellen in den Betrieben von Pers L 2 verteilt.

Die Krankenscheinhefte für die Angestellten der Hoesch Hüttenwerke AG erhalten die Abteilungen von Pers A 3.

Für die Werke Hamm, Hohenlimburg, Lippstadt und Olpe werden unsere Nebenstellen die Verteilung der Krankenscheinhefte an die Betriebe vornehmen.

In allen übrigen Werken und Gesellschaften, die zum Bereich unserer Betriebskrankenkasse gehören, können die Krankenscheinhefte von den zuständigen Lohn- und Gehaltsbüros bezogen werden.

Rentner und deren Ehegatten sowie Mitglieder und deren Ehegatten, die nicht mehr bei Hoesch beschäftigt sind, erhalten die Krankenscheinhefte wie bisher durch die Post.

#### Vorsorgeuntersuchungen

Erstmalig werden in den Krankenscheinheften für Mitglieder für das Jahr 1972 zwei Berechtigungsscheine für Vorsorgeuntersuchungen enthalten sein, und zwar je ein Schein für Männer und Frauen. Wir empfehlen dringend, von den Vorsorgeuntersuchungen regen Gebrauch zu machen, denn

#### Vorbeugen ist besser als heilen!

Die Vorsorgeuntersuchungsscheine für Kinder müssen nach wie vor bei der Betriebskrankenkasse angefordert werden.

#### Zahlung der Krankenscheinprämie für 1971

Die Zahlung der Krankenscheinprämie für 1971 an unsere Mitglieder erfolgt für alle Beschäftigten mit dem Lohn oder Gehalt im Monat April 1972.

Um diesen Termin einhalten zu können, bitten wir, die Anträge auf Gewährung einer Prämie unter Beifügung der nicht in Anspruch genommenen Krankenscheine unverzüglich zu stellen.

Der letzte Termin für die Antragstellung ist der 25. März 1972.

Anträge, die nach diesem Zeitpunkt eingereicht werden, können für die Auszahlung im April 1972 nicht mehr berücksichtigt werden.

Unsere Mitglieder haben es also selbst in der Hand, rechtzeitig in den Besitz ihrer Prämie zu kommen.

GEMEINSAME BETRIEBSKRANKENKASSE HOESCH DORTMUND

Hälskeskamp Pfeiffer Spitz Landwehr



### Im Notfall das Richtige tun

Manchmal entscheidet nach einem Unfall die erste Hilfe über Leben und Tod. Jeder von uns kann auf erste Hilfe angewiesen sein, jeder kann aber auch einmal „der Nächste“ sein, der am Unfallort die Situation erkennen und das Richtige tun muß. Feuerwehrleute sind in Erster Hilfe ausgebildet. Aber auch sie müssen immer wieder Neues dazulernen und alte Kenntnisse auffrischen. 44 von ihnen, die bei der Werksfeuerwehr der Hoesch Hüttenwerke im Einsatz sind, haben deshalb jetzt in acht Doppelstunden einen Kursus des Deutschen Roten Kreuzes abgeschlossen, der unter dem Thema stand: „Erkennen der Situation und lebensrettende Sofortmaßnahmen“. Heinrich Bergemann, Instruktor des Deutschen Roten Kreuzes, beobachtet Hilfeleistungen bei einer Schlagaderblutung; bei dem Verletzten dahinter wird ein Knochenbruch angenommen – der Arm ruhiggestellt (Bild 1). Der Verunglückte hat Atemnot. Er wird zum Sitzen aufgerichtet und abgestützt. Eine Sauerstoffgabe erleichtert das Atmen (Bild 2).



# UNSERE JUBILARE

## Die neue Sammelmappe

nicht  
vergessen



Auch für den Jahrgang 1972 unserer Werkzeitschrift stellen wir Ihnen wieder eine Sammelmappe zur Verfügung. In die Sammelmappe können Sie WERK UND WIR ohne Schwierigkeiten selbst einhängen. Sie haben so die Möglichkeit, die Hefte des Jahrgangs 1972 zu sammeln und geschützt aufzubewahren. Wünschen Sie eine Sammelmappe, brauchen Sie nur die diesem Heft beiliegende Karte auszufüllen und an uns abzuschicken.



### *Titan-Umreifungs- band hält die Seile*

Olympia-Zeltdach-Zahlenspiel: 74800 Quadratmeter wird das Olympia-Zeltdach groß, es besitzt zwölf große Masten, 29 kleine Masten, zehn sogenannte Luftstützen (Masten, die zwischen den Abspannseilen frei über den Köpfen der Zuschauer und Athleten hängen). Die Netzseile sind 410 Kilometer lang und wiegen 325 Tonnen, die Randseile sind vierzehn Kilometer lang und wiegen 520 Tonnen, die Hauptseile sind zwölf Kilometer lang und wiegen 800 Tonnen. Auch Hoesch ist an diesem Dach beteiligt, denn überall, wo Seile zu bündeln waren, werden sie von Titan-Umreifungsband zusammengehalten, wie unser Foto eindrucksvoll bestätigt.



## 40

### Hoesch Hüttenwerke AG

12. 2. 1972  
Heinz Kretschmann - Personal-  
sachbearbeiter  
Werk Westfalenhütte  
28. 2. 1972  
Josef Seemer - Setzer  
Werk Union

### Hoesch Siegerlandwerke AG

8. 2. 1972  
Willi Braun - Vorarbeiter  
Werk Eichen

### BLEFA AG

9. 2. 1972  
Bertold Langenbach - Rechnungs-  
prüfer  
Werk Kreuztal  
22. 2. 1972  
Josef Lütticke - Vorarbeiter  
Werk Attendorf  
25. 2. 1972  
Heinz Becker - Meister  
Werk Kreuztal

### Hoesch Packband GmbH

5. 2. 1972  
Erich Brausewetter - Versand-  
meister

## 25

### Hoesch Hüttenwerke AG

1. 2. 1972  
Franz Tschiharsch - Vorarbeiter  
Werk Westfalenhütte  
1. 2. 1972  
Horst-Günter Neubauer - Fahrer  
Werk Westfalenhütte  
3. 2. 1972  
Josef Gabriel - Walzenschleifer  
Werk Westfalenhütte  
4. 2. 1972  
Heinrich Sobotta - Vorarbeiter  
Werk Westfalenhütte  
5. 2. 1972  
Gerhard Niekamp - Sachbearbeiter  
Walzstahlkontor  
5. 2. 1972  
Else Krause - Kantinenfachkraft  
Werk Westfalenhütte  
6. 2. 1972  
Eugen Rau - Steuermann  
Werk Westfalenhütte  
14. 2. 1972  
Heinrich Wiegoss - Einsatz-  
kontrolleur  
Werk Westfalenhütte  
14. 2. 1972  
Karl Hill - Kauenwart  
Werk Westfalenhütte  
14. 2. 1972  
Adolf Linke - Vorarbeiter  
Werk Westfalenhütte  
15. 2. 1972  
Willy Herholt - Vorarbeiter  
Werk Westfalenhütte  
16. 2. 1972  
Walter Betzer - Lufthammermann  
Werk Westfalenhütte

17. 2. 1972  
Willi Spielvogel - Steuermann  
Werk Westfalenhütte  
24. 2. 1972  
Klaus Müller - Kesselmaschinist  
Werk Westfalenhütte  
27. 2. 1972  
Horst-Günter Weisner - Scheren-  
gehilfe  
Werk Westfalenhütte  
27. 2. 1972  
Heinrich Scharfe - Kranführer  
Werk Phoenix

### Hoesch Siegerlandwerke AG

3. 2. 1972  
Friedrich Hermann - Verloader  
Werk Eichen  
4. 2. 1972  
Hubert Dornhoff - Pkw-Fahrer  
Werk Wissen  
17. 2. 1972  
Erhard Schneider - Sortierer  
Werk Eichen  
26. 2. 1972  
Walter Kügler - 2. Rohrschlosser  
Werk Eichen

### Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

3. 2. 1972  
Rudolf Hertel - Betriebsleiter  
Profilwalzwerk Schwerte  
3. 2. 1972  
Horst Lorber - Werksschreiber  
Elektrobetrieb Schwerte  
3. 2. 1972  
Oskar Braun - Elektriker  
Kaltwalzwerk Kabel  
5. 2. 1972  
Johann Heine - Pressenarbeiter  
Profilwalzwerk Schwerte  
5. 2. 1972  
Eduard Bolz - Kommissionierer  
Warmwalzwerk Hlbg  
10. 2. 1972  
Hans Neuß - Bote  
Kaltwalzwerk Hlbg  
10. 2. 1972  
Hildegard Schwenk - Packerin  
Lagertechnik Kassel  
15. 2. 1972  
Maria Mugrauer - Maschinen-  
arbeiterin  
Lagertechnik Kassel  
18. 2. 1972  
Friedrich Flottmann - Oberwalzer  
Warmwalzwerk Hlbg

### Hoesch Trierer Walzwerk AG

3. 2. 1972  
Siegfried Dornis - Elektromeister  
Werk Hohenlimburg

### Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

7. 2. 1972  
Gerhard Fischer - Elektriker  
Werk Haspe  
24. 2. 1972  
Hans Sundermann - Dreher  
Werk Haspe

### Hoesch Packband GmbH

1. 2. 1972  
Stephan Goracy - Meister  
Werk Angendorf

# DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

## INLAND

### Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

### Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

### Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

### Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

## Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

## AUSLAND

### Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAIYC Buenos Aires

Hoesch Scipelliti SA Industria de Molas São Paulo

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokio

### Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch Belgie NV Brüssel

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Hoesch Zürich AG Zürich

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Neuilly-Sur-Seine

Rothe Erde Italiana SpA Milano

# FOTO WETT BEWERB

## Unsere Kinder

- ① Michael Stausberg  
Walzstahlkontor Westfalen GmbH  
Hohenlimburg
- ② Ansgar Tull  
Hoesch Hüttenwerke AG
- ③ Horst Steinbach  
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- ④ Gerhard Müller  
Hoesch Hüttenwerke AG
- ⑤ Don Kortenray  
Hoesch Handel AG
- ⑥ Rudolf Wagener  
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Februar Fotos zu dem Thema „Gruppen“ und bis zum 3. März Fotos zu dem Thema „Verkehr“ einreichen.

## WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '72

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

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

## WERK und WIR

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

Walter Hölkeskamp • Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Heinz Thiel und Annemarie Stenderhoff • Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441, Fernschreiber 0822 294/0822 123 • Druck: Westfalendruck Dortmund • Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 1–16: Dr. Günter Sieber • Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster • An-

schrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822 123/0822 294 • Druck: Westfalendruck Dortmund • WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

**Bildnachweis:** Titelseite: Erich Kreuzner, Dortmund; Rückseite: Hamburger Aero-Lloyd, Köln (freigegeben). Reg.-Präs. Düsseldorf 30 B). Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; dpa; Enzieser, München, und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing, und Hans Geisen, Basel.

