



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

10
1968

INHALT

- 271 So wächst ein Schiff aus Stahl □
- 275 Friedrich-Wilhelm Hümme zum 60. Geburtstag
- 276 10 Millionen Tonnen Warmbreitband
von der Stockheide
- 278 Weniger Kranke im letzten Jahr
- 279 Dr. Willy Ochel neuer Vorsitzender
der Freunde der Universität Dortmund
- 280 Federstahl Kassel – ein Begriff für Lagertechnik
- 283 Lehrabschluß
in der Kaufmännischen Werkschule
- 284 Was tun bei Streit mit der Sozialversicherung? □
- 286 Menschen wie du und ich:
Der Maschinenschweißer
- 287 Vor 10 Jahren berichtete WERK UND WIR
- 288 Weltbekannt als Fachbuchautor:
Obermeister i. R. Friedrich Kohlhasse
- 289 Wir lasen für Sie
- 290 Lichtspielereien
- 292 Passiert – notiert – fotografiert
- 293 Unsere Sprachbetrachtung □
- 293 Unsere Jubilare
- 294 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 295 Fotowettbewerb

Titelseite: Auf der Bremer Werft der AG „Weser“ steht ein 80000-Tonnen-Tanker kurz vor dem Stapellauf. Nach unserem Bericht im März über „100 Jahre Schiffsbleche aus dem Werk Phoenix“ schildert ein Beitrag im vorliegenden Heft, wie auf einer modernen Großwerft Schiffe aus Stahl entstehen

Rückseite: Die neue U-Bahn-Strecke in Hamburg führt etwa 200 Meter unter der Binnenalster hindurch. Bis zu 29 Meter lang sind die Hoesch-Spundwände, mit denen die 22 Meter tiefe Baugrube eingefasst wird. Insgesamt sind etwa 6000 Tonnen Spundbohlen für diesen Bau vorgesehen

Hoesch AG Bergbau zum Beitritt in die Gesamtgesellschaft bereit

Am 13. September gab die Hoesch AG der Öffentlichkeit bekannt, daß der Vorstand der Gesellschaft nach Beratung und nach Abstimmung mit den zuständigen Organen, dem Aufsichtsrat der Hoesch AG und dem Beirat der Hoesch AG Bergbau, eine Grundsatzerklärung zum Beitritt in die geplante Gesamtgesellschaft des Ruhrkohlenbergbaus, vorbehaltlich einer befriedigenden Klärung der noch offenen Fragen, abgegeben hat.

Aus dieser Erklärung, die am Tage darauf in der Presse erschien, geht hervor, daß auch die Hoesch AG, wie die meisten Unternehmen an der Ruhr, die Bereitschaft bekundete, ihren Bergbau in eine Gesamtgesellschaft einzubringen. Diesem Entschluß waren eingehende Verhandlungen mit dem Beirat unseres Bergbaus sowie mit dem Gesamtbetriebsrat und eine Abstimmung mit dem Aufsichtsrat der Hoesch AG vorausgegangen. Wir haben uns also diese bedeutsame Entscheidung nicht leicht gemacht.

Dies waren die wichtigsten Stationen auf dem Wege zur bevorstehenden Gesamtgesellschaft: Bundeswirtschaftsminister Professor Schiller brachte in seiner Rede vor dem Bundestag am 8. November 1967 seinen Willen zum Ausdruck, die Kohlenkrise zu beenden und durch ein „Gesetz zur Anpassung und Gesundung des deutschen Steinkohlenbergbaus und der deutschen Steinkohlenbergbaugebiete“ die Voraussetzung hierfür zu schaffen.

In der Zielsetzung dieses Gesetzes heißt es: Zur Förderung der aus gesamtwirtschaftlichen Gründen und zur Vermeidung tiefgreifender sozialer und wirtschaftlicher Schäden notwendigen Anpassung der Produktionskapazität des deutschen Steinkohlenbergbaus an die energiewirtschaftliche Entwicklung wird ein Bundesbeauftragter für den Steinkohlenbergbau und die Steinkohlenbergbaugebiete eingesetzt. Er hat die Aufgabe, darauf hinzuwirken, daß unter Berücksichtigung der gesamtwirtschaftlichen Belange sowie der bestehenden sozialen und regionalwirtschaftlichen Verhältnisse der Steinkohlenbergbaugebiete

1. die Bergbauunternehmen ihre Produktionskapazität auf die Absatzmöglichkeiten des Steinkohlenbergbaus ausrichten und
2. die Steinkohlenbergwerke mit der nachhaltig stärksten Ertragskraft ihre Produktionskapazität ausnutzen können.

Zu diesem Zweck, so heißt es weiter, sollen optimale Unternehmensgrößen geschaffen werden. Als optimale Unternehmensgröße ist insbesondere eine revierumfassende Gesamtgesellschaft anzusehen.

Soweit der Gesetzgeber. Lange jedoch vor Erlass des Gesetzes war der Gedanke einer Zusammenfassung aller Ruhrzechen zu einer Einheit sowohl von der Unternehmenseite wie von der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie vorgeschlagen und immer wieder erörtert worden. Schließlich kam es am 14. Juni 1968 in einer Besprechung unter dem Vorsitz von Professor Schiller zwischen dem Wirtschafts- und Finanzministerium des Bundes, der Landesregierung von Nordrhein-Westfalen, dem Unternehmensverband Ruhrbergbau und der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie zu einer Einigung, in der die Voraussetzungen für die Bildung einer Gesamtgesellschaft festgelegt wurden.

Zusammengefaßt erarbeitete man folgende Ausführungsgrundsätze: Das Bergbauvermögen wird auf die Gesamtgesellschaft übertragen. Die Altgesellschaften erhalten als Gegenleistung eine Forderung in Höhe der Einbringungsrate. Diese Forderung von rund 2,1 Milliarden Mark soll kreditiert und in zwanzig gleichen Jahresraten getilgt sowie mit 6 v. H. verzinst werden. Die bisherigen Eigentümer verpflichten sich, rund zwei Milliarden Mark des Kaufpreises für Neuinvestitionen im Ruhrgebiet auszugeben, und zwar außerhalb des Kohlebereichs.

Für die Gesamtgesellschaft gilt die gesetzliche Mitbestimmung der Montanindustrie; bei den Werkseinheiten wird ein Betriebsdirektor für Personal- und Sozialfragen eingesetzt. Weitere Bestandteile der Vereinbarung sind die Bewirtschaftung der Bergmannswohnungen, ein Hütten- und ein Kraftwerksvertrag zur Regelung der Lieferbeziehungen zwischen der Gesamtgesellschaft und den Altgesellschaften sowie ein Gesamtanpassungsprogramm, das auch eine zentrale Belegschaftspolitik ermöglicht.

Nachdem nun bis zum 15. September 1968 über 80 v. H. der Bergwerksgesellschaften an der Ruhr ihre Bereitschaft zur Einbringung ihres Bergbauvermögens erklärt haben, dürfte der Bildung der Gesamtgesellschaft Ruhrkohlenbergbau nichts mehr im Wege stehen. Es ist selbstverständlich, daß noch viele Einzelfragen zu klären sind. Für das Ruhrrevier insgesamt – und damit auch für den Hoesch Bergbau – ist die Bildung einer solchen Gesellschaft nunmehr als die einzig mögliche konstruktive Lösung der Probleme des Bergbaus anzusehen. Allein dieser Zusammenschluß gibt die Gewähr für eine wirksame, dauerhafte Neuordnung und für die Sicherung der Arbeitsplätze auf weite Sicht. Ich möchte auch an dieser Stelle die Hoffnung aussprechen, daß sich für unsere Hoesch-Zechen und insbesondere für die darin arbeitenden Menschen diese Zielsetzung erfüllt.

Paul Schulte-Borberg

So wächst ein Schiff aus Stahl

Im März dieses Jahres berichteten wir, daß im Werk Phoenix seit über hundert Jahren Schiffsbleche hergestellt werden. Da von der Zuverlässigkeit dieser Bleche – sie werden heute an der 1952 und 1954 errichteten Tandemstraße auf zwei hintereinander stehenden Quarto-Gerüsten gewalzt – das Wohl und Wehe der Passagiere, der Besatzung und der Ladung abhängt, verlangt die Herstellung dieser Bleche eine besonders hohe Qualität, die durch zahlreiche Kontrollen ständig überprüft wird. Unser Bericht, in dem wir Herstellung und Prüfmethoden erläuterten, endete mit dem Versand der Bleche an die Schiffswerft. An diesem Punkt knüpft Helmuth Stöterau von der Bremer Aktiengesellschaft „Weser“, einer der größten deutschen Werften, an und berichtet, wie auf einer modernen Großwerft aus Hoesch-Blechen große und kleine Passagier- und Frachtschiffe entstehen.



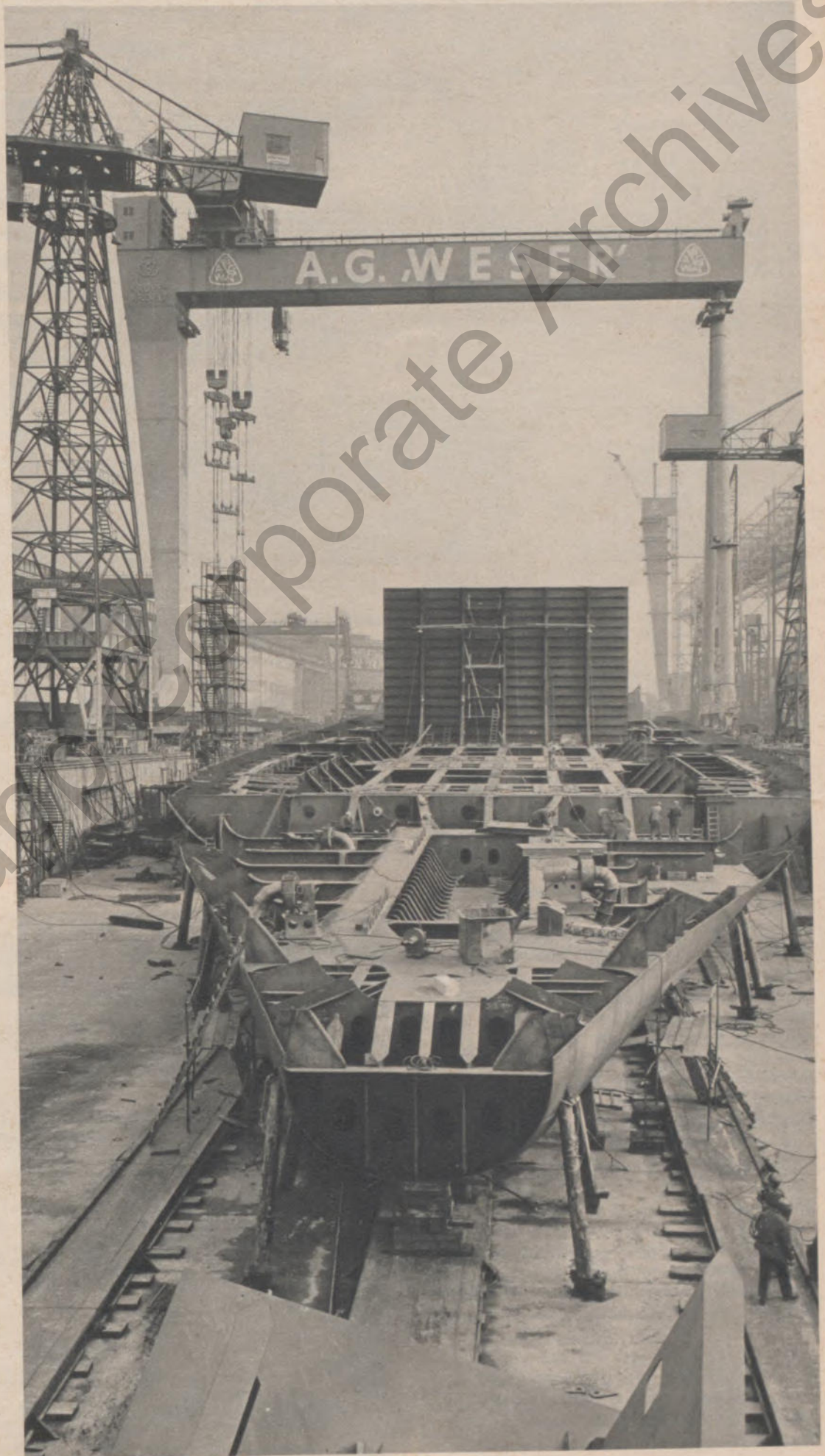
Helmuth Stöterau von der Bremer Aktiengesellschaft „Weser“, der Verfasser unseres Berichts

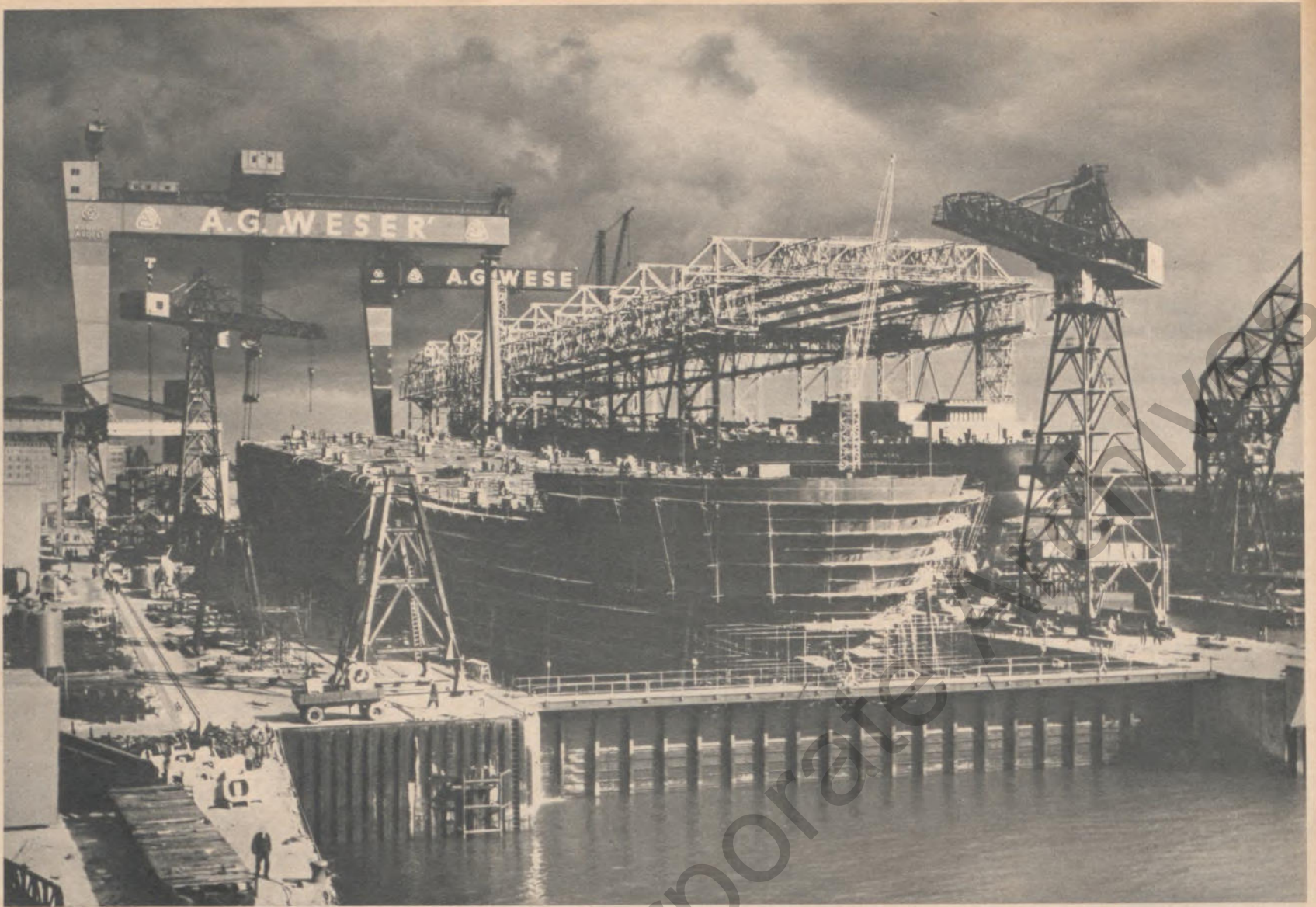
„Gestern lief auf der Bremer Werft der AG ‚Weser‘ ein Turbinentanker mit einer Tragfähigkeit von 170000 Tonnen vom Stapel. Er wurde auf den Namen ‚Good Hope I‘ getauft. Ein Omen, wie es sich die Schiffbauer nicht besser wünschen könnten.“ Eine solche kurze Presse-Mitteilung, wie diese vom 25. Juni 1968, hält für Werft und Hafen ein wichtiges Datum fest, auch wenn sie keine „Sensation“ bedeutet.

Noch weniger gibt die Meldung Auskunft darüber, wieviel Vorarbeit nötig war, um einen solchen Tankerriesen aus Stahl zu bauen – eine Arbeit, mit der wir uns hier beschäftigen wollen. 26000 Tonnen betrug in diesem Falle das Ablaufgewicht beim Stapellauf. Das vermittelt vielleicht den ersten Eindruck davon, wieviel Mühe und Kraft schon aufzuwenden waren, um allein für die „Hülle“ eines solchen Riesenschiffes den Stahl zu bewegen, zu bearbeiten und aneinanderzufügen.

Wie baut man nun ein Schiff aus Stahl? Am Anfang stehen auch hier die Pläne. Dann sind zahllose Berechnungen der erforderlichen Längs- und Querfestigkeit anzustellen, damit die Schiffsbaubleche und Schiffsverbände in den richtigen Stärken bestellt werden. Davon hängt es bereits in hohem Maße ab, daß es im späteren Leben des Schiffes nicht zu einer Katastrophe kommen kann.

► Von der Wasserseite her sehen wir auf den Schiffsbauplatz, den Helgen mit den geneigten Ablaufbahnen. Die bisher montierten Bodenteile lassen schon die Schiffsform erkennen, an der noch der Bug fehlt





Ist die Haupt-Spantzeichnung fertiggestellt, beginnt man damit, das erste Material, die Schiffbaubleche und Profile, nach peinlich genau erarbeiteten Stücklisten und Profilaufgaben zu bestellen. Sechs bis acht Wochen vor dem eigentlichen Beginn des Baues auf der Helling treffen dann die ersten Schiffsbleche und Profile in der Werft ein.

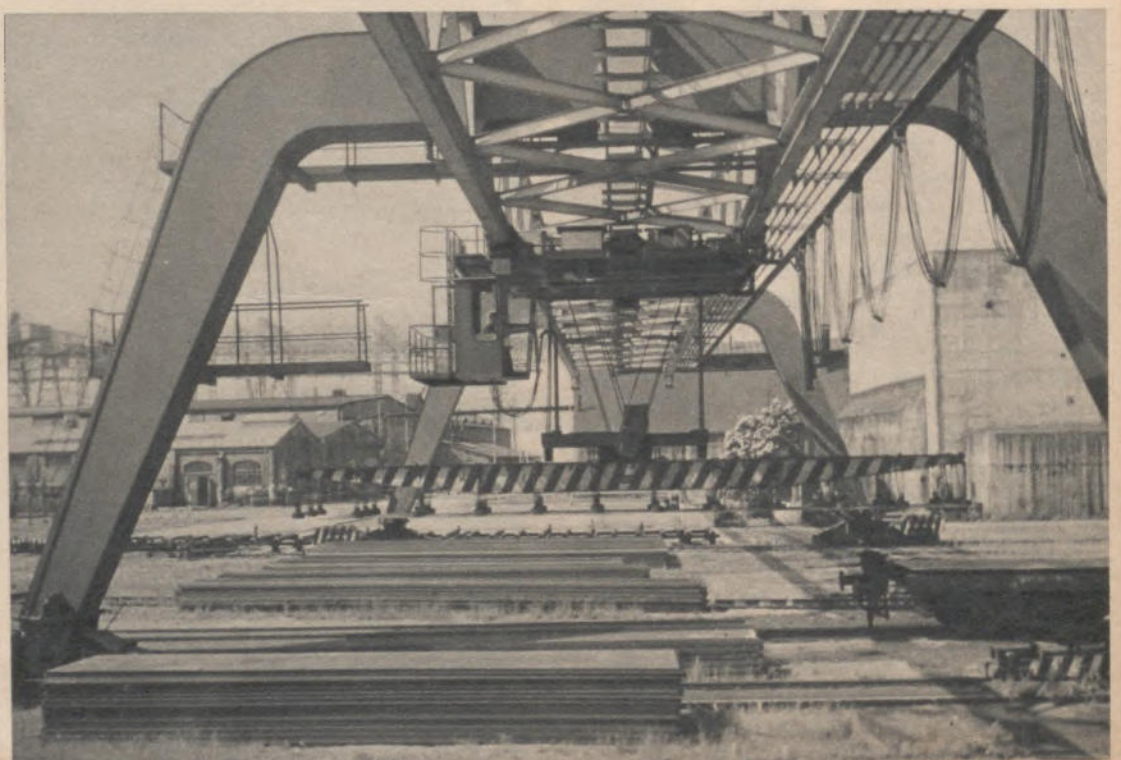
Ein schneller 16-Tonnen-Magnetkran entlädt die Waggonen und verteilt die Bleche und Profile nach einem Lagerplan, damit sie vom Lager entnommen werden können, wie es die Fertigung erfordert. Der Magnetkran transportiert die Bleche dann auch zu einem Rollgang, oder sie passieren vorher eine Brennschneide-Anlage, in der die Blechränder schräg geschnitten werden, um sie für die spätere Schweißung vorzubereiten. Über ein System von Rollgängen und Quertransportwagen werden die Bleche in die Fertigung „eingefüttert“. Vor der Verarbeitung durchlaufen alle Bleche eine Entzunderungsanlage, wo sie mit Hackdraht (in kleine Stücke gehackter Stahldraht) von der Walzhaut befreit werden, die bei der weiteren Bearbeitung zu Fehlern in den Schweißnähten und zu einer Beeinträchtigung der Konservierung des Materials führen könnte.

Automaten schneiden zu

Metallisch blank verlassen die Bleche die Entzunderungsanlage und werden über Rollgänge und Magnet-Transportwagen in eine Brennhalle gefördert oder direkt, ohne zugeschnitten zu

sein, in die sogenannte Paneelhalle transportiert. Aber zunächst zur Brennhalle: In dieser Halle legt ein Kran die Bleche auf den Brenntischen ab, wo sie automatisch zugeschnitten werden. Die Brennschneidemaschinen erhalten ihre Anweisungen durch Lochstreifensteuerung oder nach Diapositiven auf optische Weise. Nachdem die Bleche zugeschnitten sind, werden sie mit Hilfe eines Quertransportwagens in die Vorfertigungshalle für Schiffbauteile bis zu einem Stückgewicht von rund 63 Tonnen transportiert.

Zurück zum Blech, das unverändert weiter zur „Paneelhalle“ verfahren wurde. Diese Halle ist eine Vorfertigungshalle für großflächige, ebene Bauteile bis zu 300 Quadratmeter Größe. Diese Teile können für Deck, Boden oder Seiten eines Schiffes bestimmt sein. Die über den Quertransport auf einem Rollgang ankommenden Bleche werden von einem Magnetkran-Hubwagen – ebenfalls mit 16 Tonnen Kapazität – von dem Rollgang abgehoben, in einem Zwischenlager abgelegt oder direkt auf dem Rolltisch einer Wurzelschweißanlage vorgelegt.



► Die Schiffsbleche aus unserem Walzwerk sind auf der Bremer Werft angekommen. Ein Magnet-Portalkran entlädt das Material und versorgt den Zuführungsrollgang zur Fertigung

◀ Auf zwei Helgen der Werft der Bremer AG „Weser“ entstehen nebeneinander zwei Großtanker. Über dem linken Helgen (Schiffbauplatz), auf dem Schiffe bis zu 150 000 Tonnen gebaut werden können, steht ein 500-Tonnen-Bockkran. Er erhält eben (rechts dahinter) einen noch größeren „Bruder“ mit 780 Tonnen Hebekraft für den Helgen, auf dem Schiffe bis zu 500 000 Tonnen gebaut werden können. Beide Kräne ersetzen das inzwischen abgebrochene alte Krangerüst rechts hinten

Zum „Paneel“ verschweißt

Die Wurzelschweißanlage heftet die Bleche, die zu einem Paneel gehören, zunächst mit einer ersten dünnen Schweißnaht zusammen. Das geht so vor sich, daß die Bleche mit einer Vorschubmaschine unter dem Portal der Anlage zusammengeschoben, von einer Hydraulik fest an den Boden gepreßt und dann von zwei schnell arbeitenden Schweißautomaten wurzelgeschweißt werden. Von diesem Arbeitsplatz wird das Plattenfeld auf den folgenden Platz geschleppt und dort durch zwei andere Schweißautomaten einseitig völlig verschweißt. Man verläßt sich nicht auf das in Japan teilweise schon praktizierte einseitige Verschwei-

ßen von Blechen in einem Arbeitsgang. Deshalb wird das einseitig abgeschweißte Plattenfeld von einem Kran einseitig angehoben, gewendet und auf dem nächsten Arbeitsfeld abgelegt. Es ist faszinierend, zu sehen, wie elastisch die teilweise bis zu 16 x 19 Meter, also über 300 Quadratmeter großen Plattenfelder sind. Schweißautomaten vollenden dann die Schweißung der Rückseite des gewendeten Plattenfeldes.

Das fertig verschweißte Plattenfeld wird dann wieder mit einer Vorschubmaschine weitergezogen, und auf dem nächsten Arbeitsfeld folgt nach Lochbandsteuerung das Konturenbrennen und Anzeichnen; das heißt: die Platte wird in die gewünschten Formen zugeschnitten. Auf einem anschließenden Drehtisch lassen sich die Plattenfelder um 90 Grad drehen, wenn Profile (Spanten) quer zu den Schweißnähten aufgebracht werden sollen, um eine erhöhte Festigkeit zu erreichen.

Mit Ultraschall geprüft

Der wohl eindrucksvollste Automat der Paneel-halle ist die automatisch arbeitende Profilauf-

setzmaschine. Das Profil wird mit Hilfe einer Vorschubvorrichtung im Takt durch die Profilaufsetzmaschine gefördert. Jeder Takt entspricht einem Spantabstand. Die Profile werden seitwärts eingeführt; Hydraulikstempel pressen das Profil auf das Plattenfeld. Dann übernehmen vier Kehlnaht-Schweißautomaten das beidseitige Verschweißen des Profils mit dem Plattenfeld. Die Automaten schaffen bis zu 1,8 Meter in der Minute.

Hat dann die Profilaufsetzmaschine ihre Arbeit getan, wird das Paneel, also das Plattenfeld mit Profilen, durch Ultraschall-Geräte kontrolliert und nach einwandfreiem Befund oder nach kleineren Nacharbeiten zur weiteren Verarbeitung an die Vorfertigungshallen oder an die Volumenbauplätze abgegeben.

Die Bauteile wachsen

In der Vorfertigungshalle für Bauteile bis zu 63 Tonnen Stückgewicht wachsen die Paneele mit

▼ Ein Blick in die Brennhalle, in der die von Lochstreifen oder Diapositiven automatisch gesteuerten Brennschneidemaschinen die Bleche zuschneiden

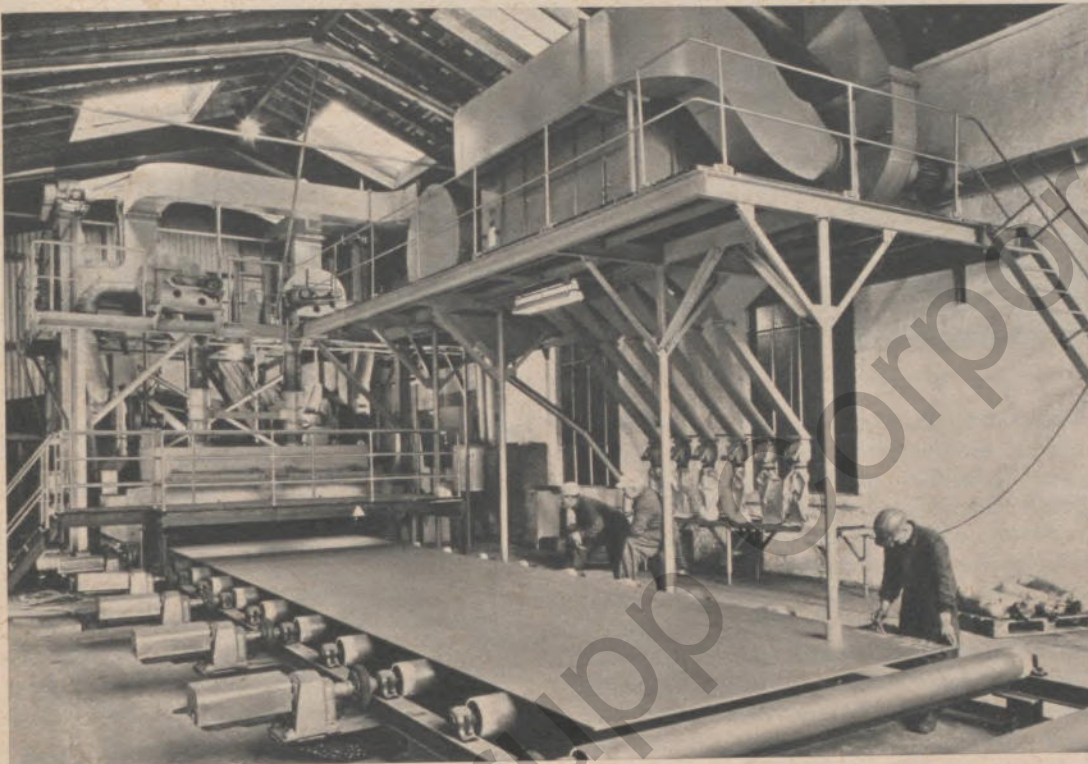
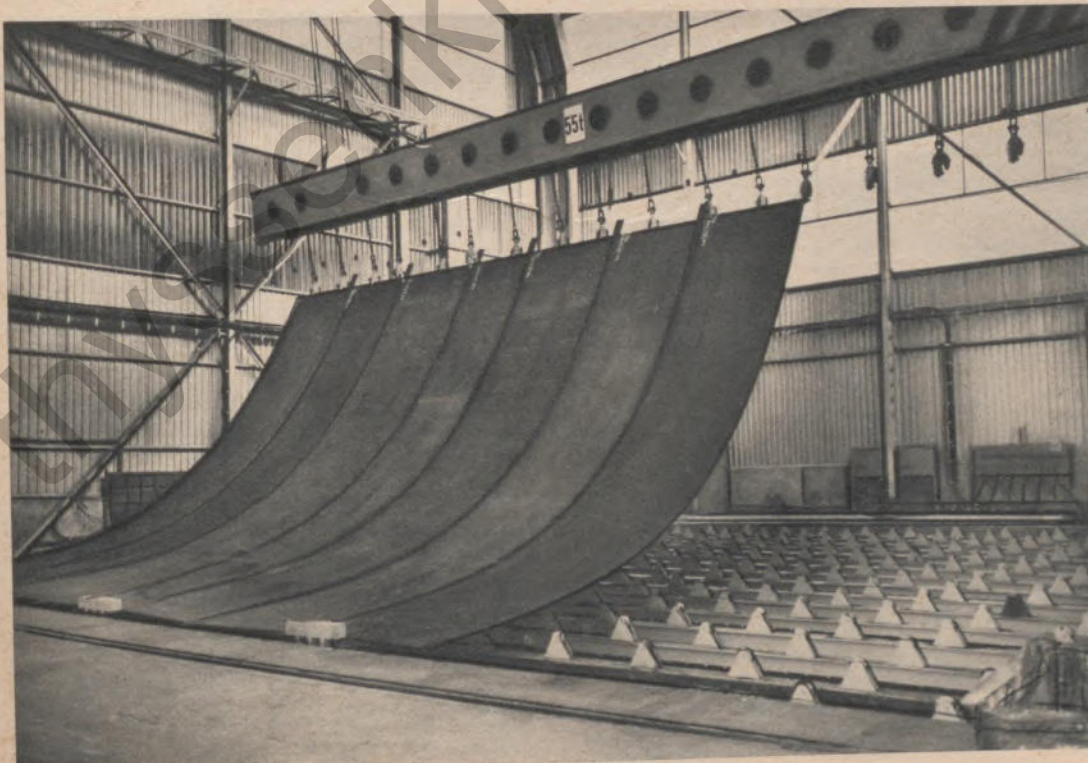


Bild oben links: Vor der Verarbeitung durchlaufen alle Schiffsbleche eine Entzunderungsanlage, in der sie von der Walzhaut befreit werden

◀ In der Paneel-Halle, einer Vorfertigungshalle für großflächige, ebene Bauteile bis zu 300 Quadratmetern, wendet ein Kantkran ein einseitig abgeschweißtes Plattenfeld und legt es auf dem nächsten Arbeitsfeld vor



Rahmen oder Trägern, die in einer angrenzenden Träger-Vorfertigungshalle hergestellt werden, nun unter den Schweißautomaten zu immer größeren, teilweise bizarren Bauteilen zusammen. Träger sind Rahmenbauteile, die der inneren Versteifung des Schiffskörpers dienen. Die fertigen Bauteile verlassen die Vorfertigungshalle im Quertransport, und diese „Schwerarbeit“ leisten 16-Tonnen- bis 67-Tonnen-Kräne.

Die Katzen der in der Halle laufenden 67-Tonnen-Kräne können über eine sich außerhalb der Halle hydraulisch schließenden Brücke zu einem anderen Kran laufen und fertige Teile direkt an das Zwischenlager abgeben. Von hier werden die Bauteile nach Plan entnommen und wieder-



um über eine Kranquerverbindung an die Volumenbauplätze abgegeben. Auf den Volumenbauplätzen entstehen, wie schon der Name sagt, kastenförmige Bauteile von großem Volumen. Die vorgefertigten Komponenten im Gewicht bis zu 63 Tonnen werden zu Teilen, die bis zu 500 Tonnen wiegen, zusammengefügt.

Das Schiff entsteht in Scheiben

Die Volumenbauteile, manchmal ganze Schiffsscheiben, in die bereits die Rohre verlegt sind,

werden dann von einem 500-Tonnen-Bockkran mitsamt den angebrachten Arbeitsstellagen zum Helgen (dem eigentlichen Schiffs-Bauplatz bis zum Stapellauf) verfahren. Der 500-Tonnen-Bockkran „überfährt“ dabei die Volumenbauplätze; bei einer Spannweite von 65 Metern ist das für ihn keine Schwierigkeit. Der Nachbar-Helgen, der gerade für den Bau von Schiffen bis zu 350 000 Tonnen Tragfähigkeit hergerichtet wird und – wenn erforderlich – sogar für Schiffe bis 500 000 Tonnen Tragfähigkeit eingerichtet werden kann, hat kürzlich einen noch größeren Bockkran von 780 Tonnen Hebefähigkeit er-

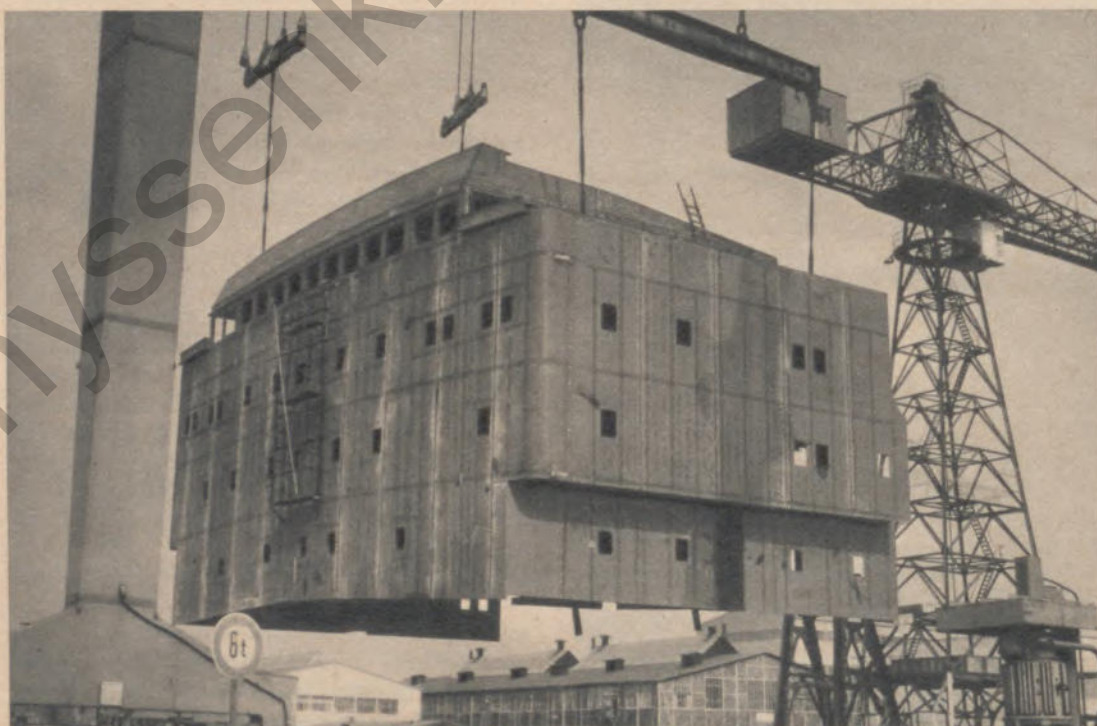
▲ Klein wie Ameisen erscheinen die Arbeiter im wachsenden Schiffskörper. Hier entsteht ein 70 000-Tonnen-Spezialschiff für den Transport sowohl von Öl wie auch von Erzen und anderen Schüttladungen

halten. Auch dieser Helgen wird mit vorgefertigten Großbauteilen auf dem geschilderten Wege versorgt. Hier sei eingefügt, daß die Einrichtungen des Eisenschiffbaus der Bremer Werft der AG „Weser“ bis zu 120 000 Tonnen Stahl im Jahr verarbeiten können. Die vom Bockkran zur Helling transportierten Volumenbauteile werden dort millimetergenau abgesetzt oder in den Schiffskörper eingepaßt. Die Stöße werden verschweißt, und Stück für Stück wächst der Stahlschiffskörper. Begonnen wird mit den Mittelteilen eines Schiffes, dann ergänzt man den Schiffskörper zum Heck hin, damit Propeller und Ruder rechtzeitig vor dem Stapellauf angebracht werden können, schließlich wird der Schiffskörper zum Bug hin abgearbeitet, und schon rückt der Tag des Stapellaufs näher.

Stapellauf und Probefahrt

Der Stapellauf ist das erste „aufregende“ Ereignis für alle Beteiligten, vom Auftraggeber über die Männer der Werft bis zur interessierten Öffentlichkeit. Jetzt muß das Ergebnis monatelanger Präzisionsarbeit die erste Bewährungsprobe bestehen: Beim Stapellauf wird der Stahlschiffskörper stärksten Belastungen ausgesetzt; und wenn das Schiff diese Minuten ohne Verformung, geschweige denn Risse,

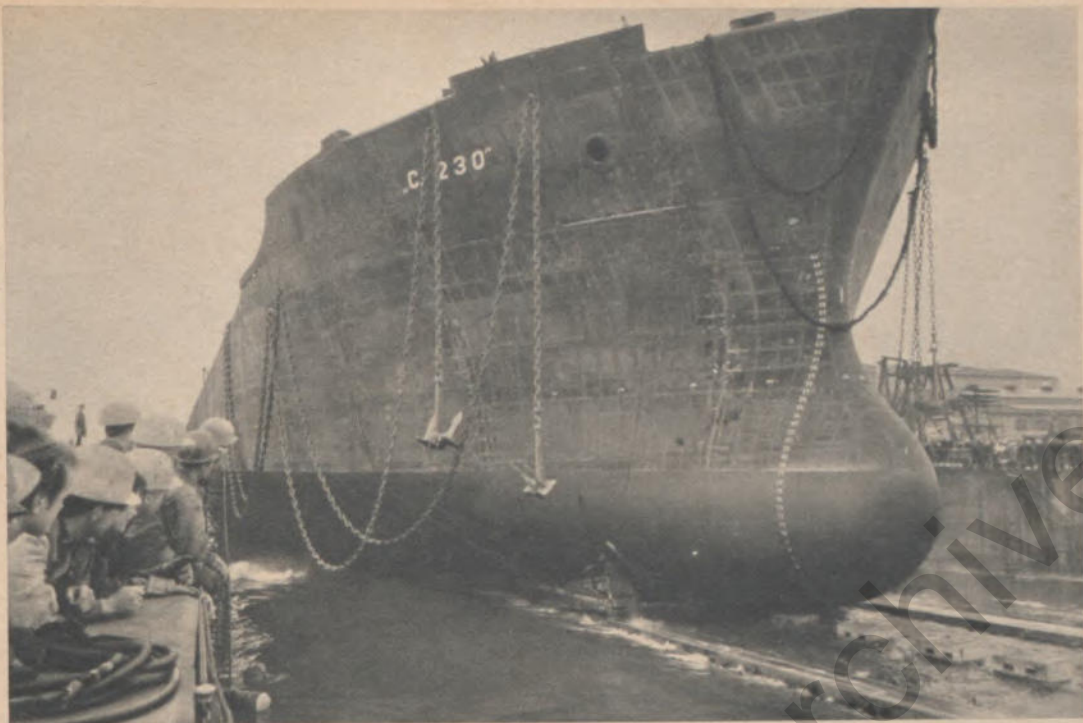
◀ Auch die Deckshäuser werden vollständig vorgefertigt, bevor sie der Kran in einem Stück auf den Schiffsrumpf hebt





▲ Bis zu 500 Tonnen wiegen die vorgefertigten Volumenbauteile, manchmal ganze „Schiffsscheiben“, die der turmhohe Bockkran über den Helgen zur Montage fährt

überstanden hat, ist das der schönste Lohn für die Schiffbauer und Beweis dafür, daß Längs- und Querfestigkeitsberechnungen richtig waren. Man kann getrost sagen, daß ein Schiff kaum jemals wieder eine solche Belastungsprobe zu bestehen hat, denn selbst ein Orkan setzt einem Schiff in den seltensten Fällen stärker zu als der Augenblick, in dem das Heck zum erstenmal in das Wasser taucht und angehoben



▲ Der große Augenblick des Stapellaufs ist gekommen: der Rumpf eines 80000-Tonnen-Tankers gleitet in sein Element. Das für Lissabon bestimmte Schiff geht zunächst nur als Rumpf auf die Reise nach Portugal, wird dort erst gestrichen und schließlich auch getauft

genheit, noch einmal die empfindlichen Punkte des Stahlschiffkörpers zu inspizieren. Meist jedoch verläuft die Inspektion ohne Beanstandungen, und das ist den Schiffbauern der endgültige Beweis dafür, daß sie sich auf ihre Arbeit und nicht zuletzt auch auf den Schiffbaustahl haben verlassen können.

Friedrich-Wilhelm Hümme zum 60. Geburtstag

Am 12. Oktober vollendete Rechtsanwalt Friedrich-Wilhelm Hümme, Generalbevollmächtigter der Hoesch AG, sein 60. Lebensjahr. Vor drei Monaten hatte er auf eine 28jährige Tätigkeit bei Hoesch zurückblicken können.

Friedrich-Wilhelm Hümme stammt aus Hildesheim. Schon in seiner frühen Jugend zogen

seine Eltern nach Schwelm in Westfalen. Hier besuchte er die Volksschule und das Realgymnasium. An das Abitur schloß sich das Studium der Rechtswissenschaften an den Universitäten Jena, München und Bonn an. Nach der großen juristischen Staatsprüfung im Jahre 1939 war er dann bis zum Eintritt in die Dienste von Hoesch am 1. Juni 1940 Rechtsanwalts- und Notarvertreter in Hagen.

Bei Hoesch erhielt Friedrich-Wilhelm Hümme noch während des Krieges Handlungsvollmacht für die Rechtsabteilung. 1947 wurde er zum Leiter der Rechtsabteilung der im Rahmen der Entflechtungsmaßnahmen neu gebildeten Einheitsgesellschaft Hüttenwerk Dortmund AG – der späteren Westfalenhütte – bestellt. Er bekam für diese Gesellschaft Prokura. Mit der Neugründung der Hoesch Werke AG im Juli 1952 übernahm er als Prokurist auch die Leitung der Rechts-, Patent- und Versicherungsabteilung dieser Holdinggesellschaft. An der Gestaltung unseres Unternehmens in der heutigen Form hat Friedrich-Wilhelm Hümme maßgeblich mitgewirkt. In Anerkennung seiner besonderen Leistungen wurde er am 1. Juli 1955 zum Titulardirektor und am 13. Oktober 1960 zum Generalbevollmächtigten der Hoesch AG ernannt.

Neben der Tätigkeit in der Rechtsabteilung, zu der auch die Leitung der Patent- und Versicherungsabteilung gehört, wurde Friedrich-Wilhelm Hümme schon früh mit besonderen Aufgaben betraut. So war er während des Krieges verantwortlicher Leiter der Lehrlingsausbildung der Hoesch AG; eine Tätigkeit, die er mit besonderer Aufgeschlossenheit ausübte. Noch heute bereitet es ihm eine große Freude, wenn er einem „seiner“ Lehrlinge im Hoesch-Bereich begegnet. In der besonders schweren Zeit unmittelbar nach dem Kriege leitete Friedrich-

Wilhelm Hümme die Personalabteilung von Hoesch. Die Leitung dieser Abteilung wurde ihm in den letzten Jahren neben seinen eigentlichen Aufgaben in der Rechtsabteilung für Übergangszeiten erneut übertragen.

Seit Dezember 1966 ist er Mitglied des Vorstandes der Industriewerte AG. Im Juni 1967 wurde auf seine Anregung hin die Industriewerte Versicherungskontor GmbH gegründet, deren Geschäftsführer er ist. Die Mathematische Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH berief ihn in ihren Beirat.

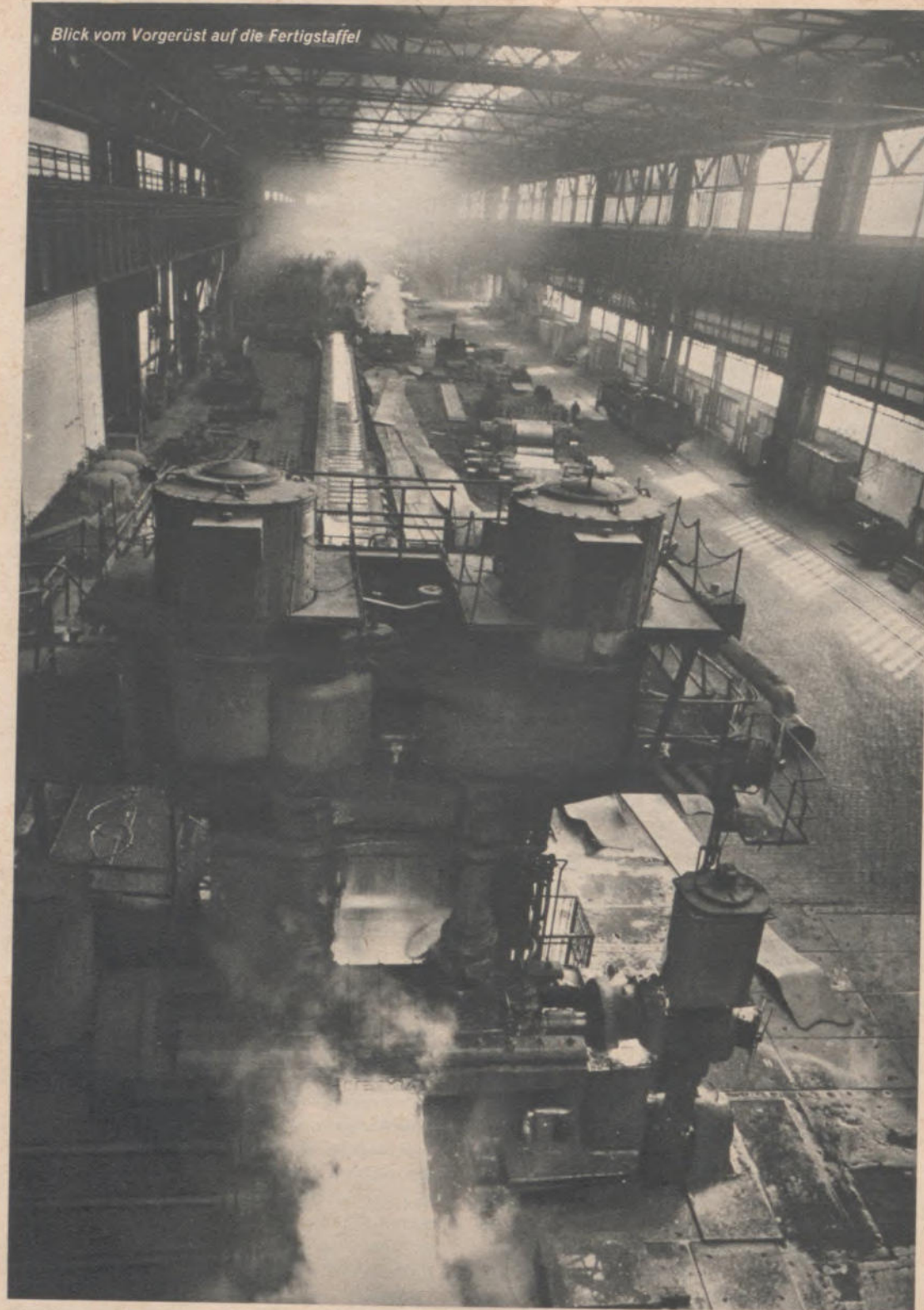
Außerhalb von Hoesch widmet sich Friedrich-Wilhelm Hümme seit vielen Jahren den übergeordneten Fragen der Stahlindustrie. So ist er Vorsitzender des bei der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie bestehenden Rechtsausschusses, Mitglied des Vorstandes der Delkrederestelle und Leiter zahlreicher Fachausschüsse. Sein besonderes Interesse galt vornehmlich den allgemeinen Geschäftsbedingungen. So hat Friedrich-Wilhelm Hümme zahlreiche Verhandlungen für die gesamte Eisen- und Stahlindustrie über die Geschäftsbedingungen mit anderen Fachverbänden und auch in internationalem Rahmen geführt. Die Industrie- und Handelskammer in Dortmund schätzt seinen Rat und hat ihn ebenfalls in ihre Fachausschüsse berufen.

Am 14. April 1966 wurde er zum Bundesarbeitsrichter beim Bundesarbeitsgericht in Kassel bestellt, nachdem er bereits viele Jahre als Landesarbeitsrichter in Hamm tätig gewesen war.

Zu seinem Geburtstag entbieten wir Friedrich-Wilhelm Hümme herzliche Grüße und wünschen ihm bleibende Gesundheit und weiterhin viel Erfolg bei der Arbeit. Damit schließen wir uns den zahlreichen Glückwünschen an, die ihn aus dem Hoesch-Kreis wie aus dem weiten Bereich seiner überbetrieblichen Tätigkeiten erreichten.



10 Millionen Tonnen Warmbreitband von der Stockheide



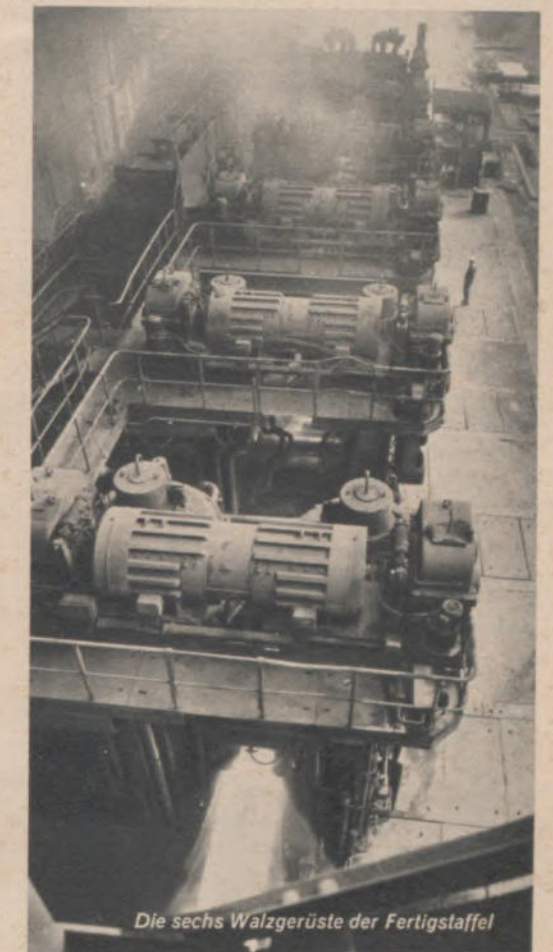
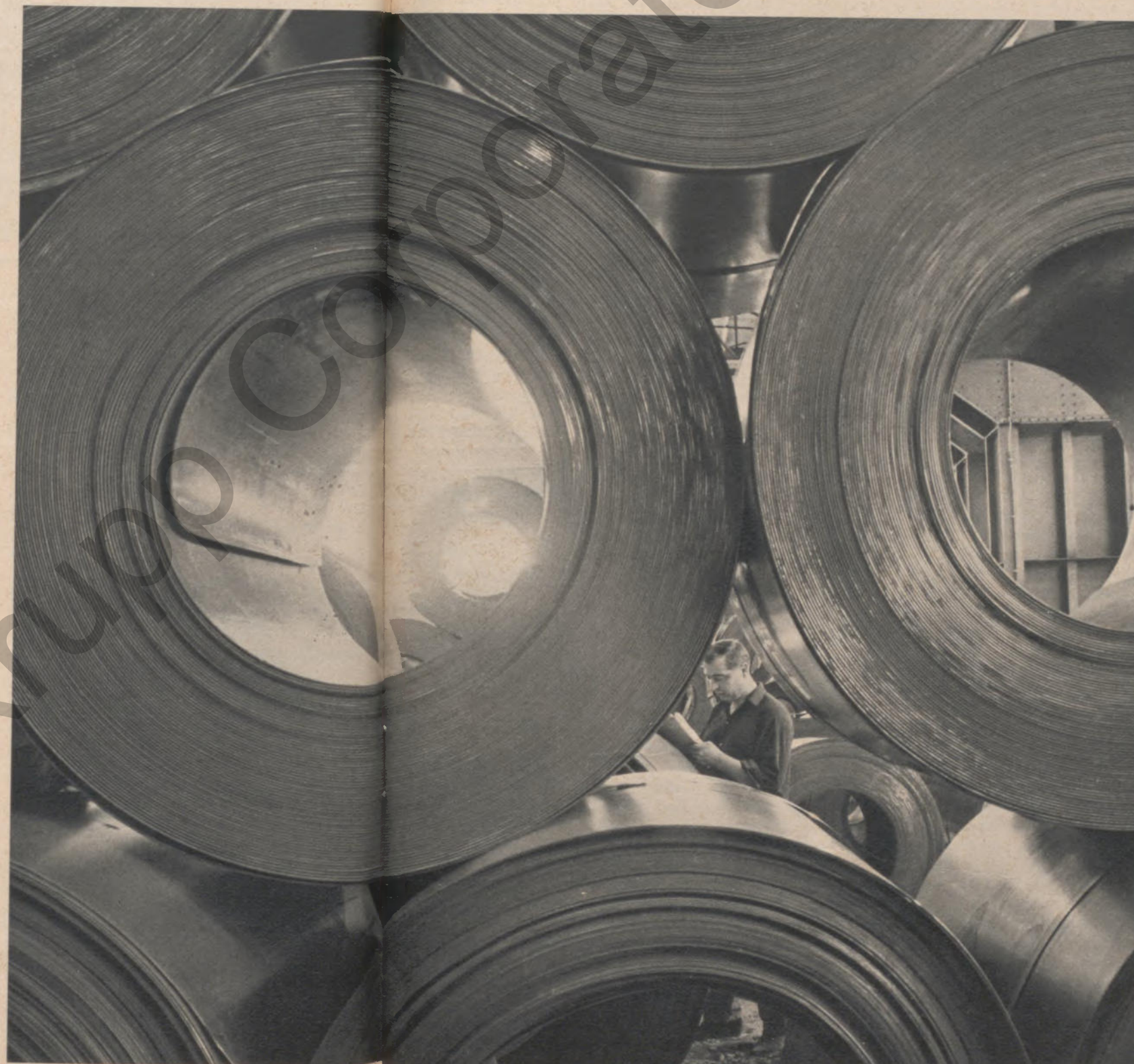
Blick vom Vorgerüst auf die Fertigstaffel

Zehn Millionen Tonnen Breitband wurden seit Bestehen des Warmbreitbandwalzwerkes auf der Westfalehütte gewalzt. Diese stolze Zahl konnte genau zehn Jahre nach Inbetriebnahme der Walzstraße notiert werden (siehe auch Seite 287). Als 1958 die Erzeugung aufgenommen wurde, lag die Monatskapazität bei 40000 Tonnen. Heute – zehn

Jahre später – hat sie 145000 Tonnen überschritten. Der Ausbau der Stoßofenanlage, das zusätzliche sechste Walzgerüst der Fertigstaffel, der zweite und dritte Unterflurhaspel und die automatische Schopfschere ermöglichten diese Leistungssteigerung, die bei weiterem Ausbau noch beträchtlich erhöht werden kann. Aber auch heute ist

jeder Besucher beeindruckt, wie schnell das nach dem Auswalzen 1,5 bis 13 mm dicke und bis zu 1550 mm breite Band durch die Walzgerüste und über den Rollgang rasselt – beim Austritt aus dem sechsten Gerüst der Fertigstaffel hat es eine Geschwindigkeit von 12,7 m/s, das sind rund 46 km/st. Bleibt die Erzeugung so hoch wie im vergangenen

Jahr oder steigt sie noch, wird es nicht länger als sechs oder sieben Jahre dauern, bis die nächsten zehn Millionen Tonnen Breitband gewalzt sind. Für den Start in das zweite Jahrzehnt und zu den nächsten zehn Millionen Tonnen wünschen wir den Mitarbeitern unseres Warmbreitbandwalzwerkes auf der Stockheide ein herzliches Glückauf!



Die sechs Walzgerüste der Fertigstaffel



Der Steuerstand des Vorgerüsts

Die wichtigsten Daten des Warmbreitbandwalzwerkes 1958 bis 1968

Geschäftsjahr	Erzeugung	Wichtigste Ausbauten
1958/59	400 000 t	
1959/60	600 000 t	Ausbau der Stoßofenanlage; Montage des 2. Unterflurhaspels; Ausbau der Walzenwerkstatt
1960/61	700 000 t	Ausbau der Stoßofenanlage
1961/62	900 000 t	Ausbau des Bundtransportes zum Kaltwalzwerk; Montage des 6. Gerüsts der Fertigstaffel; Einbau einer automatischen Schopfschere
1962/63	1 000 000 t	
1963/64	1 200 000 t	
1964/65	1 200 000 t	Montage des 3. Unterflurhaspels
1965/66	1 200 000 t	Inbetriebnahme der Datenerfassungs- und Verarbeitungsanlage
1966/67	1 200 000 t	Einbau einer neuen Schopfschere; Ausbau der Walzenwerkstatt
1967/68	1 600 000 t	Vorarbeiten für den Einbau einer Walzenwechsel- vorrichtung
1958–1968 wurden also	10 000 000 t Warmbreitband erzeugt	

Weniger Kranke im letzten Jahr

Jahresrechnung 1967
der ehemaligen Gemeinsamen
Betriebskrankenkasse Hoesch,
Westfalenhütte Dortmund

Am 22. August fand die 24. und letzte Sitzung der Vertreterversammlung der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch, Westfalenhütte Dortmund, statt. Der Vorsitzende der Vertreterversammlung, Paul Huf, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender in den Walzwerken Hohenlimburg, leitete die Sitzung und stellte eingangs fest, daß die Jahresrechnung 1967 mit einer Einnahme von 24909432 Mark und einer Ausgabe von 23396092 Mark, also mit einem Überschuß von 1513340 Mark abschloß.

Die Vertreterversammlung erteilte einstimmig dem Vorstand und der Geschäftsführung für das abgelaufene Geschäftsjahr Entlastung und nahm die vorgelegte Jahresrechnung 1967 ab. Vorsitzender Paul Huf dankte dem Vorstand für die gute Zusammenarbeit im abgelaufenen Geschäftsjahr. Ganz besonders würdigte er die Leistungen der Verwaltung unserer Betriebskrankenkasse und sprach dem Geschäftsführer sowie seinen Mitarbeitern den Dank aller Vertreter in den Organen für die Arbeit im Geschäftsjahr 1967 aus.

Dank an Ausscheidende

Zum Ende der Legislaturperiode gab Paul Huf den anwesenden Organmitgliedern davon Kenntnis, welche Vertreter der Organe zum 30. September 1968 aus ihrem Amt ausscheiden. Es sind dieses die anschließend aufgeführten Mitglieder:



Paul Huf

Kurt Schuy, Wilhelm Dombowski, Richard Bastian, Herbert Büttig, Walter Jendhoff, Johann Trömer, Heinrich Wulle, Walter Wellmann, Emil Winkels, Helmut Latta, Ernst Reich, Johannes Christ, Walter Adelt, Johann Gottlob, Paul Huf, Paul Kirschler, Hans Schaffrin, Johann Galda, Gerd Schaar, Willi Krüger, Johann Jendhoff, Karl Preisung und Heinz Grunwald.

In den neu gewählten Organen bleiben ab 1. Oktober 1968: Albert Pfeiffer, Franz Rose, Franz Thiesbrummel, Horst Roggenbach, Walter Kettler, Adolf Vieth, Martha Gorny, Wilhelm Thiemann, Karl Beckmerhagen, Heinz Stang, Heinrich Jeske, Walter Stache, Hermann Hoffmann, Willi Freitag, Fritz Becker, Helmut Wolf und Walter Jendhoff.

Die meisten der ausscheidenden Vertreter waren seit Beginn der Selbstverwaltung in den Organen unserer Betriebskrankenkasse vertreten. In all den Jahren hätten – so führte Paul Huf abschließend aus – alle zusammen nur ein Ziel gehabt: dem Versicherten und seinen Angehörigen möglichst gute Leistungen zu gewähren. Alle in dieser Zeit aufkommenden Probleme seien im besten Einvernehmen mit Vorstand und Vertreterversammlung sowie mit dem Arbeitgebervertreter gelöst worden. Der besondere Dank der Organmitglieder gelte deshalb dem Arbeitgebervertreter, Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp, sowie seinem Stellvertreter, Prokurist Klaus Scheibe.

Den Vertretern der neu zu wählenden Organe sowie der Verwaltung wünschte der Vorsitzende viel Glück und Erfolg, damit eine weitere fruchtbare und erfolgreiche Entwicklung der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund auch in Zukunft gewährleistet sei.

Gutes Leistungsniveau

Als Vorsitzender des Vorstandes der Betriebskrankenkasse würdigte Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp ebenfalls die gute Arbeit des Vorstandes, der Vertreterversammlung und der Geschäftsführung im abgelaufenen Geschäftsjahr. Er hob besonders hervor, daß die guten Rechnungsergebnisse innerster Linie durch das disziplinierte Verhalten aller Versicherten erzielt werden konnte. In der Zeit vom 2. April bis 7. Mai 1968 – so



Walter Hölkeskamp

führte er weiter aus – sei der Verwaltungsablauf der Kasse durch die Landesprüfer der LVA Westfalen geprüft worden. Die Prüfer hätten die ausgezeichneten Leistungen der Verwaltung unserer Betriebskrankenkasse in ihrem Prüfbericht bestätigt. Sie seien zu dem Ergebnis gekommen, daß nach der Vereinigung der Betriebskrankenkasse der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG mit der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch, Westfalenhütte Dortmund, zur „Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund“ vom Vorstand wie von der Geschäftsführung alles getan worden sei, um eine einheitliche Ausrichtung des gesamten Verwaltungsbetriebes herbeizuführen. Es handle sich bei unserer Betriebsranken-

kasse um einen bedeutenden Versicherungsträger innerhalb der Industriewirtschaft des Landes mit einem guten Leistungsniveau und einer guten Finanzlage.

Mehr als eine gute Finanzlage – so betonte Walter Hölkeskamp –, ein gutes Leistungsniveau und ein reibungsloser Verwaltungsablauf könne kaum erwartet werden. Abschließend dankte der Vorstandsvorsitzende allen Mitgliedern der Organe sowie dem Geschäftsführer und der Verwaltung für die gute und fruchtbare Zusammenarbeit.

Finanzielle Entwicklung

Hauptgeschäftsführer Günter Landwehr kam in seinem Bericht zur Jahresrechnung 1967 zu dem Ergebnis, daß im abgelaufenen Geschäftsjahr die Einnahmen geringer waren als im Vorjahr. Während bei fast allen Leistungen weitere Kostensteigerungen zu verzeichnen waren, sei die Ausgabe für das Kranken- und Hausgeld um rund 1,2 Millionen Mark zurückgegangen. Hier habe sich ganz besonders der günstige Krankenstand ausgewirkt. Im Geschäftsjahr 1967 seien im Durchschnitt 4,28 v. H. der Mitglieder arbeitsunfähig gewesen, gegenüber 5,08 v. H. im Geschäftsjahr 1966.

Leider sei die finanzielle Entwicklung zu Beginn des neuen Geschäftsjahres 1968 nicht so günstig gewesen wie im abgelaufenen Geschäftsjahr 1967. Bis einschließlich Mai 1968 hätte die Kasse einen Verlust von rund 1,5 Millionen Mark hinnehmen müssen.



Günter Landwehr

Auf Grund der hohen Krankenstände mußte die Kasse in den ersten Monaten weit über eine Million Mark mehr aufwenden, um ihren Verpflichtungen gegenüber den Ärzten, Apotheken wie gegenüber den Versicherten – bezüglich der Auszahlung von Kranken- und Hausgeld – nachkommen zu können. Aber nicht nur diese Mehrkosten haben die Kasse stark belastet, sondern auch die Tatsache, daß – bedingt durch die erhöhten Krankenstände – auch weniger Beiträge eingenommen wurden.

Zum Schluß seines Referates dankte auch der Hauptgeschäftsführer dem Vorstand und der Vertreterversammlung für die fruchtbare und verständnisvolle Zusammenarbeit.

Ergebnisse des Geschäftsjahres 1966
im Vergleich zum Geschäftsjahr 1967

I. Einnahmen

Konten- klasse	Art der Einnahme	Ergebnis 1966	Ergebnis 1967	Unterschied 1967 zu 1966
		DM	DM	+ (—) DM
20	Beiträge für versicherungspflichtige Mitglieder	21 255 451,61	20 979 313,72	— 276 137,89
21	Beiträge für freiwillige Mitglieder	2 396 812,11	2 531 436,53	+ 134 624,42
3	übrige Einnahmen	1 368 249,36	1 398 681,88	+ 30 432,52
	Einnahmen insgesamt	25 020 513,08	24 909 432,13	— 111 080,95

II. Ausgaben

Konten- klasse	Art der Ausgabe	Ergebnis 1966	Ergebnis 1967	Unterschied 1967 zu 1966
		DM	DM	+ (—) DM
40	ärztliche Behandlung	4 519 506,65	4 412 215,28	— 107 291,37
41	zahnärztliche Behandlung	1 582 151,65	1 664 893,16	+ 82 741,51
42	sonstige Heilpersonen	148,00	1 558,16	+ 1 410,16
43	Arzneien	3 479 833,12	3 897 606,69	+ 417 773,57
44	Heil- und Hilfsmittel	487 503,62	493 975,12	+ 6 471,50
45	Zahnersatz	696 184,75	672 682,80	— 23 501,95
46	Krankenhausbehandlung	4 160 063,85	4 780 020,50	+ 619 956,65
47	Kranken- und Hausgeld	7 018 620,68	5 806 965,31	— 1 211 655,37
48	sonstige Krankenhilfe	100 698,14	115 798,03	+ 15 099,89
49	Vertrauensarzt	109 554,39	105 866,68	— 3 687,71
50	Fürsorge für Genesende	56 152,78	56 311,91	+ 159,13
52	Maßnahmen der Vorbeugung und Verhütung	355 133,98	420 908,52	+ 65 774,54
55	Wochenhilfe	504 017,19	496 196,21	— 7 820,98
59	Sterbegeld	380 106,20	404 269,65	+ 24 163,45
66/69	Verwaltungskosten		66 824,80	+ 66 824,80
	Ausgaben insgesamt	23 449 675,00	23 396 092,82	— 53 582,18
	Einnahmen insgesamt	25 020 513,08	24 909 432,13	— 111 080,95
	Überschuß der Einnahmen (+)	+1 570 838,08	+1 513 339,31	— 57 498,77

III. Gegenüberstellung der Einnahmen und Ausgaben für Mitglieder und Rentner

1. Allgemeine Krankenversicherung
— Mitglieder und ihre Angehörigen —

	Ergebnis 1966	Ergebnis 1967	Unterschied 1967 zu 1966
	DM	DM	DM
Einnahmen	23 064 267,05	22 462 643,81	— 601 623,24
Ausgaben	20 220 393,58	19 630 280,27	— 590 113,31
Gewinn (+)	+2 843 873,47	+2 832 363,54	— 11 509,93
Verlust (—)			

2. Krankenversicherung der Rentner

Einnahmen	1 956 246,03	2 446 788,32	+ 490 542,29
Ausgaben	3 229 281,42	3 765 812,55	+ 536 531,13
Verlust	—1 273 035,39	—1 319 024,23	+ 45 988,84

3. Gegenüberstellung der Ergebnisse insgesamt

	1966	1967
a) Mitglieder	+2 843 873,47	+2 832 363,54
b) Rentner	—1 273 035,39	—1 319 024,23
Überschuß	+1 570 838,08	+1 513 339,31

Dr. Willy Ochel
neuer Vorsitzender
der Gesellschaft der Freunde
der Universität Dortmund



Die Gesellschaft der Freunde der Universität Dortmund wählte am 28. August Dr. Willy Ochel, den Vorsitzenden des Aufsichtsrates der Hoesch AG, einstimmig zu ihrem neuen Vorsitzenden. In seiner Antrittsrede betonte Dr. Ochel, daß er diese Aufgabe freudigen Herzens übernehmen und seine ganze Kraft für die Förderung der Dortmunder Universität einsetzen wolle. Vor den Mitgliedern der Gesellschaft — unter ihnen Universitätskanzler Dr. Heribert Röken, Oberbürgermeister Dietrich Keuning und IHK-Präsident Hans Hartwig — erklärte Dr. Ochel, nach einer Bestandsaufnahme bald ein neues Aktionsprogramm der Gesellschaft vorlegen zu wollen. Dieses Programm dann mit dem erforderlichen Temperament zu verwirklichen, müsse dazu beitragen, daß die Geburt der Bildungsstätte auch als Strukturförderung des Dortmunder Raumes nicht zu lange hinausgezögert werde. Nach Dankesworten des Vorstandsmitgliedes Konsul Peter Rehme an den ausscheidenden Vorsitzenden der Gesellschaft berichtete Kanzler Dr. Röken über den jetzigen Entwicklungsstand der Universität. Danach näherten sich die Bauten des Aufbau- und Verfügungszentrums der Vollendung und könnten ab Oktober nacheinander bezogen werden. Nach Aufnahme des Lehrbetriebes biete es Platz für 1000 bis 1500 Studenten. Die Eröffnung werde im Wintersemester 1968/69 vorgenommen.

Federstahl Kassel - ein Begriff für Lagertechnik

Anfang der sechziger Jahre begann unser Werk Federstahl Kassel mit der Fertigung von Lochwinkelmaterial für Regale im Selbstbausystem. Die vielseitigen Verwendungsmöglichkeiten der Regale aller Arten und Größen, Pack- und Arbeitstische, Werkbänke oder Transportwagen, Montagegerüste oder Fließbandkonstruktionen bewährten sich sehr bald in Fabriken, Versandgroßhandlungen, Druckereien, Werkstätten, Behörden und auf Messen und Ausstellungen. (Im Heft 1/1965 zeigte WERK UND WIR in einer Bildserie 20 Beispiele der fast unerschöpflichen Verwendungsmöglichkeiten dieses Hoesch-Erzeugnisses.)

Mit diesem Produkt machte sich unser Werk in Kassel auf dem Gebiet der Lagertechnik in kurzer Zeit einen guten Namen; auf einem Gebiet, das in der Industrie ständig an Bedeutung zunimmt.

So blieb es auch nicht aus, daß bereits nach wenigen Jahren die anfänglich improvisierte Fertigung bald rationalisiert und modernisiert werden mußte. Eine neue Fertigungshalle von 56 Meter Länge und 30 Meter Breite wurde errichtet, und neben dem Ausbau der mechanischen Fertigung konnte man mit Beginn des

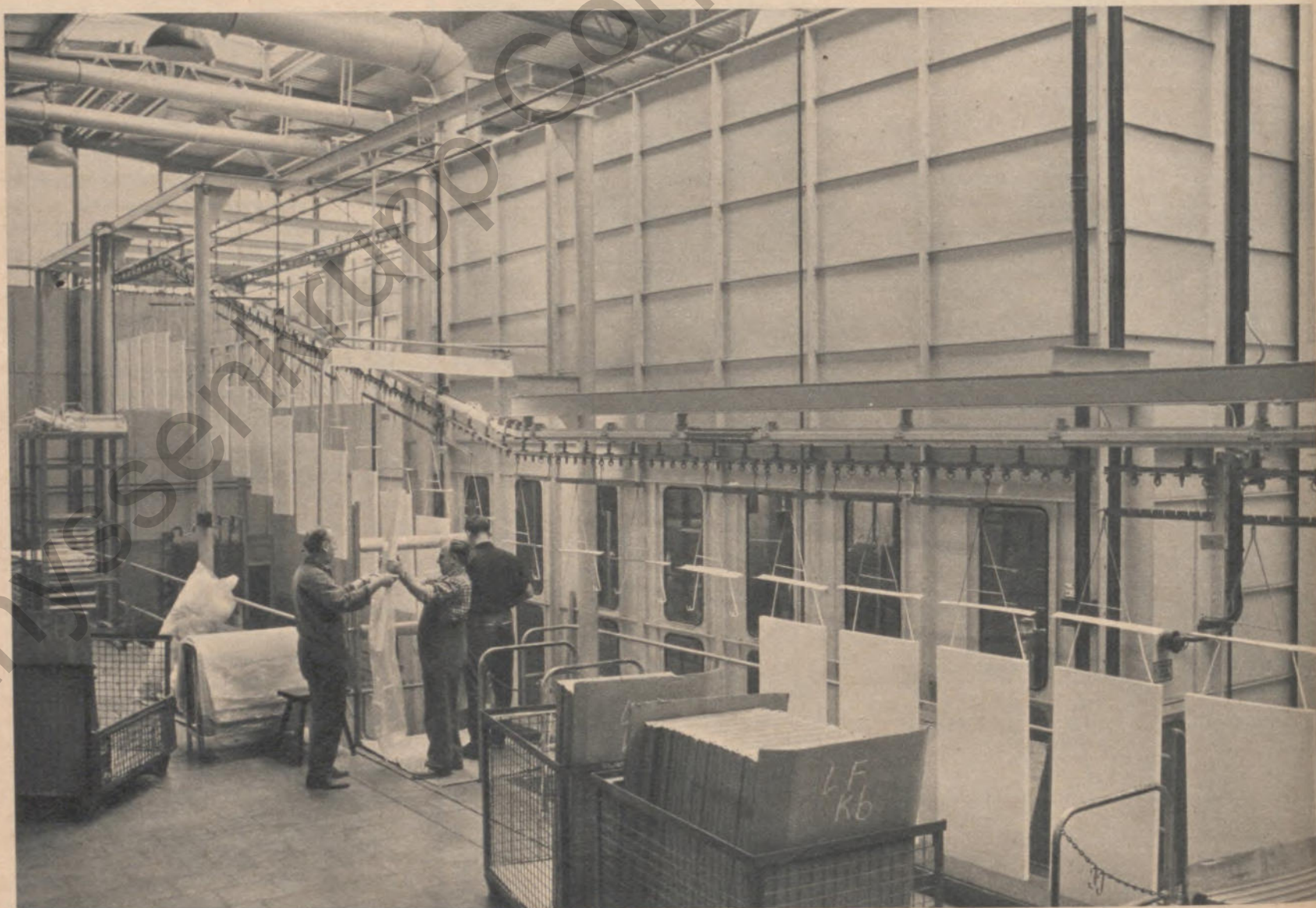
Jahres 1966 auch eine moderne Lackieranlage in Betrieb nehmen. Die Techniker wählten das elektrostatische Verfahren, das sich hier gegenüber anderen Lackiertechniken, wie Tauchen, Handspritzen, Heißlackieren, Elektrophorese oder Wirbelsintern, als die günstigste Methode erwies.

Neue große Lackieranlage

Sehen wir uns diese Lackieranlage einmal etwas genauer an, die schon durch ihre Größe imponiert: sie ist 54 Meter lang und 8,50 Meter hoch. Die Anlage wird von einer 144 Meter langen endlosen Förderkette durchlaufen, deren Geschwindigkeit zwischen 0 und 4 Meter pro Minute stufenlos geregelt werden kann. Eine besonders hohe Leistung wird dadurch erzielt, daß die stabförmigen oder flächigen Teile zur Stücklackierung senkrecht aufgehängt werden. Danach durchlaufen sie eine 5-Zonen-Vorbehandlungsanlage, in der entfettet, kaltgespült, phosphatiert, wieder kaltgespült und passiviert wird. Zum Schluß werden alle Stücke bei hochwertiger Lackierung noch mit destilliertem Wasser abgesprüht. Diese Vorbehandlungs-

anlage entfettet nicht nur auf chemischem Wege, sie reinigt auch alle Teile vom Schmutz, da der Badinhalt über Düsen unter Druck auf die Werkstücke aufgespritzt wird. Da die Teile nun sehr flugrostanfällig sind, werden sie in einem anschließenden Lufttrockner bei rund 150 Grad sofort getrocknet. Die in der Vorbehandlungsanlage aufgetragene Bonderschicht zeigt sich nun als grauer pelziger Überzug und ist für die Haftung des Lackes von entscheidender Bedeutung.

Bevor die Teile in die elektrostatischen Spritzkabinen gelangen, müssen diejenigen Werkstücke, die durch Abkantung oder Winkelbildungen für die elektrostatische Lackierung schlecht zugänglich sind, in einem Handspritzstand vorlackiert werden, anderenfalls würde durch die Wirkung des „Faraday'schen Käfigs“ die Lackschicht zu dünn werden oder gar nicht mehr decken. Um eine Zweischichtlackierung im „Naß-in-Naß“-Verfahren zu erreichen, wurden zwei elektrostatische Spritzkabinen mit je drei Spaltsprühgeräten, auch „Pinself“ genannt, errichtet. Bei diesem „Naß-in-Naß“-Verfahren wird auf die nasse Grundierung nach einer kurzen Abdunstung der flüchtigen Lackbestand-



teile in der zweiten Kabine die Decklackierung aufgebracht.

Genauigkeit ist Trumpf

Zwischen den „PinseIn“ und den an der Kette aufgehängten Werkstücken erzeugt man eine Hochspannung von 100000 bis 160000 Volt bei einer Stromstärke von 0,2 bis 1 mA. Auf dem sich bildenden Kraftlinienfeld werden nun durch den Spalt des Pinsels die fein verteilten und kaum sichtbaren Farbtröpfchen abgezogen

und schlagen sich auf dem Werkstück nieder. Damit erzielt man eine Farbausnutzung von 87 bis 98 v.H. Die hier verwendete Pinselbauart gewährleistet eine besonders gleichmäßige Lackschichtstärke bei flächigen Teilen. Aber auch bei den ungünstiger gestalteten Profilen wird durch einen sinnvollen Drehvorgang vor den Pinseln eine einwandfreie Lackierung in den schlechter zugänglichen Partien bewirkt. Die Schichtstärke selbst kann durch die Höhe der Spannung, durch die Geschwindigkeit der Kette oder durch die Entfernung der

1 Das ist das bewährte Haushaltsregal, das sich im Selbstbausystem für die verschiedensten Zwecke montieren und nutzen läßt

2 Zweckmäßig, formschön und vielseitig verwendbar: freitragende Konsolregale aus Lochwinkelprofilen mit Stahlfachböden

3 In der Armaturenfabrik Dingerkus, Attendorn, steht diese Hochregalanlage zur Lagerung von Kleinteilen in Sichtkästen. Im Vordergrund das rationelle Regalbedienungsgerät.



1



2



3

◀ 54 Meter lang und 8,50 Meter hoch ist die elektrostatische Lackieranlage in der neuen Fertigungshalle, in der hier gerade Kühlschranktüren weiß lackiert werden. Wenn man sie von der 144 Meter langen endlosen Förderkette abnimmt, müssen die empfindlichen Türen in Plastikbeutel verpackt und gelagert werden

▼ Die Lackieranlage erreicht eine besonders hohe Leistung, weil die stabförmigen oder flächigen Teile zum Durchlauf senkrecht an die Förderkette aufgehängt werden können. Hier hängt Istvan Györe eben Lochwinkelprofile in drei Meter langen Stäben an

Pinsel nach den Erfordernissen variiert werden. Haben die Teile eine Abdunstzone hinter jeder Spritzkabine durchlaufen, gelangen sie in einen Einbrennofen, dessen Temperatur sich zwischen 150 und 210 Grad Celsius regeln läßt. Nach der anschließenden Abkühlstrecke werden die Teile von der Kette genommen und gleich verpackt. Daß in diesem Betriebsteil umfangreiche Sicherheitsmaßnahmen, wie eine CO₂-Löschanlage und zwei Sprinkler-Anlagen, vorhanden sind, versteht sich von selbst.

1500 Quadratmeter je Schicht

Die Lackieranlage ist in den Maßen so angelegt, daß stab-, rohr- oder profilähnliche Teile bis zu Längen von 4,20 Meter, flächige Teile einseitig ebenfalls bis 4,20 Meter und doppelseitig bis zu 2,20 Meter lackiert werden können. Die Leistung der Anlage beträgt je nach Artikel und Durchlaufgeschwindigkeit bis zu 1500 Quadratmeter je Schicht. Bei Profilen kann der Durchsatz noch erheblich höher liegen. Vorwiegend verarbeitet man Kunstharzlacke, aber auch Acryl- und PVC-Lacke in allen Farbtönen.

Die große Kapazität und die technischen Möglichkeiten einer solchen Anlage legten es nahe, auch außer der Lackierung für den Fertigungszweig „Lagertechnik“ noch nach anderen hochwertigen Lackieraufträgen zu suchen. So ergab sich sehr bald, daß im Werk Federstahl Kassel nicht nur die mechanische Fertigung von Kühlschranktüren, sondern auch deren qualitativ sehr anspruchsvolle Acryl-Lackierung in Weiß vorgenommen werden konnte.

Innen-Trennwände für moderne Großbauten

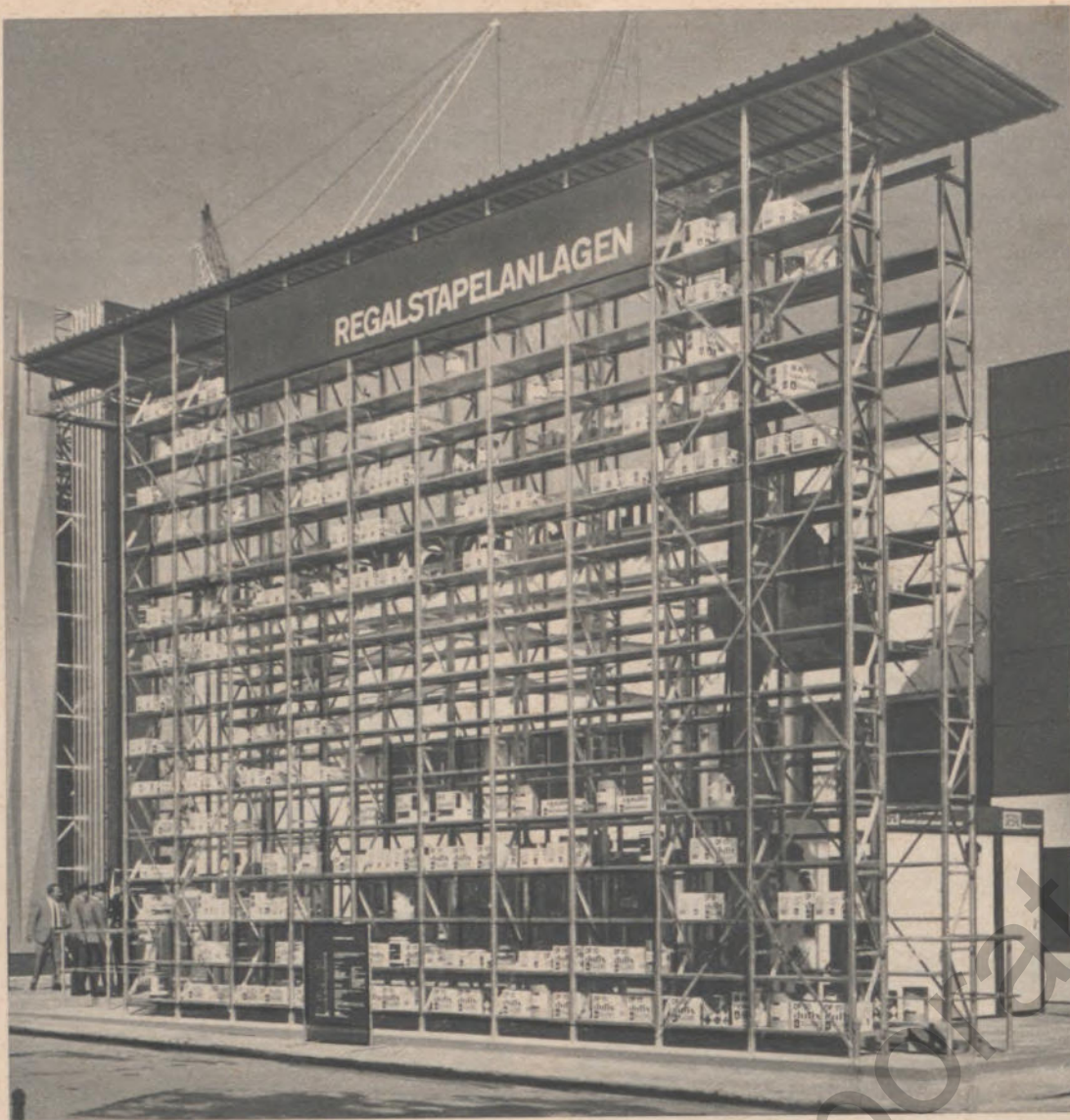
Ein ganz neues Anwendungsgebiet tat sich im Herbst 1967 auf, als das Kasseler Werk die



▲ Im Werk Federstahl Kassel hergestellt und lackiert wurden diese Montagetreppwände, die auf unserem Bild im Hauptzollamt Heidelberg als Trennwände eingebaut werden

Herstellung und Lackierung von Teilen für Montagetreppwände aufnahm, die heute auf dem Bausektor eine bedeutende Rolle spielen. Dabei macht sich besonders der Vorteil der Stücklackierung darin bemerkbar, daß eine punktgeschweißte Rippenkonstruktion ohne Beeinträchtigung der späteren Oberflächen-





qualität vorgesehen werden kann. Außerdem sind auch alle Schnittkanten lackgeschützt, und die endgültige Oberfläche wird erst nach allen Arbeitsgängen ohne Gefahr von Beschädigung aufgebracht. Gegenwärtig werden monatlich 5000 Quadratmeter dieser Trennwände gefertigt und lackiert. Diese Produktion soll noch gesteigert werden.

In Fachkreisen ist inzwischen bekannt, daß solch eine leistungsfähige und hochwertige Lackiermöglichkeit in Kassel besteht, so daß auch Kunden mit anspruchsvollsten Lackierwünschen an unser Kasseler Werk herantreten.

Neukonstruktionen für rationelle Lagertechnik

Aber nicht nur im Zusammenhang mit der Lackieranlage werden in Kassel neue Wege beschritten, auch die Lagertechnik drängt zu immer größeren Anlagen. Die Lagerhallen und -einrichtungen sind nicht mehr Stiefkind der Betriebe; man hat die wirtschaftliche Bedeutung des Transportes, Umschlagens und Lagerns gerade bei Betrieben mit großem Materialdurchsatz und hohen Kommissionierungsziffern erkannt. So werden allenthalben neue Lagerhallen errichtet oder bei beschränkten Platzverhältnissen durch Umbau größere Lagerkapazitäten geschaffen. In diesen Fällen werden Regaleinrichtungen von 8 bis 25 Meter Höhe – und gelegentlich sogar darüber – bevorzugt. Je nach Umschlaggröße der Waren beschickt man die Anlagen von Hand, häufiger jedoch werden sie vollautomatisch und elektronisch gesteuert.

Für diese Regalanlagen kommen keine Gabelstapler mit ihrer begrenzten Hubhöhe, sondern nur noch Regalbedienungsgeräte verschiedenster Bauart in Frage. Diese Geräte laufen mit hoher Geschwindigkeit in der Längsrichtung

mit rund 140 Meter in der Minute und fahren zugleich in der Höhe das jeweilige Fach an. Nach Abbremsen und Stillstand führt die Teleskopgabel zur Beschickung oder Entnahme in das Fach ein. Die Genauigkeiten, die beim Regalbau in solchen Fällen eingehalten werden müssen, um einen störungsfreien Ablauf zu gewährleisten, sind beträchtlich.

Der Personalbedarf in solchen Großlagern ist gering, besonders dann, wenn elektronisch gesteuerte Geräte eingesetzt sind. Häufig arbeiten diese Anlagen in Verbindung mit Datenverarbeitungsgeräten und Lochkarten, die dann über ein im Bedienungsgerät eingebautes Lesegerät die Lagerarbeiten selbsttätig durchführen. Aus diesem Grunde sind auch die Lager häufig nicht mehr nach Artikeln gegliedert; die elektronische Anlage sucht vielmehr in kürzester Zeit den Lagerplatz der bestimmten



▲ Ein Ausschnitt aus dem Ersatzteillager einer Landmaschinenfabrik. Die Kleinteile werden in Regalen mit Stahlböden gelagert, während die sperrigen Teile auf der Zwischenbühne untergebracht sind

◀ Auf der Hannover-Messe stand dieses Hochregal mit Stahlfachböden, das bis zu der stattlichen Höhe von 8,25 Meter aufragte. Im Mittelgang übernimmt bei dieser Konstruktion ein Regalbedienungsgerät das Ein- und Auslagern

Ware heraus oder lagert sie in einem gerade unbelegten Fach ein.

Spezial-Regalanlagen entsprechen höchsten Anforderungen

Solche und andere Spezial-Regalanlagen, wie zum Beispiel Schwer- und Schwerlastregale, Gleitregale mit Bedienungsgeräten, Stapelkrane, Regale mit Dach und Seitenverkleidung, also kombinierte Hallen- und Regalkonstruktionen sowie alle Sonder- und Spezialkonstruktionen werden vom Werk Federstahl Kassel ausgeführt. Selbstverständlich bietet man dabei nicht nur die eigene Bauweise oder das eigene System an, sondern ist auch in der Lage, Anlagen nach Werksnormen des Kunden zu bauen.

Bei solchen Objekten, die allein für den Regalsektor einen erheblichen Investitionswert haben können, ist eine vielmonatige Beratungstätigkeit in Verbindung mit Organisationsfachleuten sowie Spezialisten für Elektronik und maschinelle Bedienungsgeräte erforderlich. Mehrfach ausgeführte Anlagen solcher Art haben in Fachkreisen Anklang gefunden und dem Namen Hoesch einen neuen Klang gegeben. So bietet sich für das Werk Federstahl ein interessantes Betätigungsfeld, das zu Hoffnungen für die Zukunft berechtigt.

▼ Auf dem Schwerlast-Spezialregal bei der Globus-Teppichfabrik in Einbeck werden Teppichrollen mit einer Länge von fünf Metern und einem Gewicht bis zu 600 Kilogramm gelagert



Über die Hälfte mit „sehr gut“ und „gut“

Gute Zeugnisse
in der Abschlusfeier
unserer
Kaufmännischen Werkschule

Nach bestandener Lehrabschlußprüfung versammelten sich am 27. September sechzig kaufmännische Lehrlinge und dreizehn Anlernlinge des Hoesch-Bereichs zur Abschlusfeier in unserer Kaufmännischen Werkschule. In seinen Grußworten hob Dipl.-Handelslehrer Wolfgang Tripp, Leiter der Abteilung Ausbildung und Weiterbildung der Hoesch AG, die insgesamt guten Ergebnisse nach diesem Ausbildungsabschnitt hervor. Sein besonderer Dank galt allen Auszubildenden in den Betrieben, deren gute Zusammenarbeit mit der Werkschule stets eine wesentliche Stütze sei. Den jungen Kaufmannsgehilfen gab er den Wunsch mit auf den Weg, die Zeugnisse als Ansporn zu weiteren guten Leistungen im Beruf und als Anreiz zu ständiger freiwilligen Weiterbildung zu betrachten. Bevor Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG die Zeugnisse überreichte, stellte er fest, daß Schule und Lehrlinge mit dem Ergebnis der Lehrabschlußprüfungen

abgeschlossen haben. Das ist ein sehr gutes Ergebnis, wenn man berücksichtigt, daß im Durchschnitt aller Kammerprüfungen jeder fünfte die Prüfung nicht besteht. Ohne eine systematische Ausbildungsarbeit in Betrieb und Werkschule wären solche Ergebnisse sicher nicht erreichbar."

Walter Hölkeskamp gab den Jungen und Mädchen dann aber zu bedenken, bei allem persönlich berechtigten Stolz auf das Abschlußergebnis nicht zu vergessen, daß es sich im beruflichen Werdegang lediglich um ein Zwischenergebnis handle. Ständige Weiterbildung sei die große Verpflichtung für jeden einzelnen wie für die Gesamtwirtschaft und für den Staat. Arbeitnehmer- und Arbeitgeberverbände, Wissenschaftler, Gewerkschaften, Kammern und Ausbilder hätten den der modernen Industriegesellschaft innewohnenden Zwang zur Weiterbildung längst erkannt und unterstützten ihn durch Einrichtungen zur Berufsförderung. Auch

schaft, der eine bessere Allgemeinbildung, eine höhere berufliche Spezialisierung und eine große berufliche Anpassungsfähigkeit verlangt, Rechnung getragen.

„Wenn der erlernte Beruf“, so sagte Walter Hölkeskamp am Schluß, „nur den Start darstellt und kein gesicherter Lebensbesitz mehr ist, müssen die beruflichen Kenntnisse ständig erneuert und der technischen und wirtschaftlichen Entwicklung angepaßt werden. Auch der junge Kaufmann muß erkennen, daß die größtmögliche soziale Sicherheit nur durch Beweglichkeit und Entscheidungsmut, durch Zuverlässigkeit, Gewissenhaftigkeit und kameradschaftliche Haltung erreicht werden kann. Deshalb vergessen Sie bei allem individuellen Streben nicht Ihre soziale Mitverantwortung, Ihre Verpflichtung gegenüber der Gemeinschaft, und stellen Sie die erworbenen Kenntnisse in den Dienst dieser Sache. Wer sich stets dem Ganzen verpflichtet fühlt und in echter Kame-



außerordentlich zufrieden sein könnten. Er sagte: „Von den sechzig kaufmännischen Lehrlingen dieses Termins erzielten 35, das sind 58,4 v. H., die Abschlusnote „gut“ und „sehr gut“, 21 Lehrlinge bestanden mit „befriedigend“, 2 Lehrlinge mit „ausreichend“ und 2 Lehrlinge bestanden nicht. Bei den dreizehn kaufmännischen Anlernlingen erhielten 5 Mädchen (38,4 v. H.) die Note „gut“ und „sehr gut“. Mit „sehr gut“ bestanden folgende Lehrlinge: Manfred Konze von der Dörken AG, Barbara Genée von der Hoesch AG Hüttenwerke und Monika Martin von der Hoesch AG Röhrenwerke. Wenn wir alle Abschlußergebnisse für kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge seit Bestehen der Kaufmännischen Werkschule bis heute zusammenfassen, so haben bisher von 682 Prüflingen lediglich neun ihre Prüfung nicht bestanden, während fünfzig (7,3 v. H.) mit der Note „sehr gut“ und 360 (52,8 v. H.) mit „gut“

der Staat habe inzwischen die Dringlichkeit der Reform unseres beruflichen Bildungswesens erkannt. Auf Bundesebene seien Gesetzentwürfe zur Regelung der Berufsausbildung eingebracht worden.

In Nordrhein-Westfalen sei die Diskussion um ein zeitgemäßes und leistungsfähiges Bildungssystem in ein neues Stadium getreten. Der Ausbau der Volksschuloberstufe zu einer Hauptschule weiterführender Bildung mit höheren Leistungsanforderungen werde auf lange Sicht hoffentlich auch eine erhöhte Qualifikation beim Eintritt in die berufliche Lehre nach sich ziehen. In der Wirtschaft selbst werde durch Ausbildung der Ausbilder, durch Ergänzung des leider oft sehr lückenhaften Berufsschulunterrichts und durch Diskussion neuer Methoden in der Durchführung der Betriebslehre sowie durch eine Fülle von Weiterbildungsmöglichkeiten dem Fortschritt in Technik und Wirt-



▲ Besondere Anerkennung sprach Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG (dritter v. l.) den drei Lehrlingen aus, die die Kaufmannsgehilfenprüfung mit der Note „sehr gut“ bestanden haben: Monika Martin, Barbara Genée und Manfred Konze; rechts im Bild Dipl.-Hdl. Wolfgang Tripp, Leiter der Abteilung Ausbildung und Weiterbildung der Hoesch AG; links außen Dipl.-Hdl. Dipl.-Kfm. Friedhelm Simelka, Ausbildungsleiter der Hoesch AG

radschaft zu seinen Mitarbeitern steht, wird auf die Dauer die so notwendige innere Befriedigung in seinem Beruf finden, die für ein erfolgreiches Arbeiten und für ein glückliches Leben in gleicher Weise wichtig ist. Und damit wünsche ich Ihnen für Ihren weiteren Berufsweg ein herzliches Glück auf!"

Als Sprecher der „frischbackenen“ Kaufmannsgehilfen brachte Udo Völkel den Dank an alle Lehrer und Ausbilder zum Ausdruck. Als Anregung und konstruktive Kritik, die von einem heranwachsenden Staatsbürger erwartet werde, gab er zu bedenken, ob nicht auch in der Werkschule der Bürgerkunde-Unterricht einen breiteren Raum einnehmen sollte, um den jungen Menschen besser auf die Rechte und Pflichten des einzelnen in einem demokratischen Gemeinwesen vorzubereiten.

Nach dieser Feierstunde brachen Lehrer und Schüler gemeinsam zur Fahrt nach Bochum auf, um dort das Planetarium und das Bergbaumuseum zu besichtigen. Der Tag klang aus in einem geselligen Beisammensein im Lokal Märchenwald in Hohenlimburg.

Was tun bei Streit mit der Sozialversicherung?



Über 80 v. H. der Bevölkerung der Bundesrepublik haben mit der Sozialversicherung oder der Kriegsopferversorgung zu tun: sei es, daß sie Beiträge zur Rentenversicherung leisten oder Rente beziehen, sei es, daß sie krankenversichert sind oder einen Arbeitsunfall erlitten haben, aus dem sich Ansprüche gegen die zuständige Berufsgenossenschaft ergeben. Unvermeidbar ist, daß sich aus diesen vielfgestaltigen Beziehungen Meinungsverschiedenheiten zwischen Staatsbürger und Verwaltung ergeben. Dabei taucht die Frage auf: Wer schlichtet diese Meinungsverschiedenheiten oder entscheidet darüber, welcher der beiden Kontrahenten recht hat? Mit anderen Worten: Was kann derjenige tun, der meint, ihm habe der Träger der Versicherung zu Unrecht etwas vorenthalten?

Allgemein bekannt ist, daß man eine Forderung gegen einen anderen, etwa weil man ihm ein Darlehen gegeben und er dieses nicht zurückgezahlt hat, vor den Zivilgerichten einklagen kann. Soweit es sich um Streitigkeiten aus dem Arbeitsleben handelt, können die Arbeitsgerichte angerufen werden (siehe Heft 12/1966). Hier soll nun aufgezeigt werden, was zu tun ist, wenn man im Bereich der Sozialverwaltung sein Recht sucht.

Die Rechtsmittelbelehrung

Erhält der Versicherte Nachricht von einem Versicherungsträger, der über irgendeine begehrte Leistung entscheidet, etwa über den Antrag auf Gewährung einer Rente, dann handelt es sich um einen sogenannten „Bescheid“, den die Juristen als einen „Verwaltungsakt“ bezeichnen. Esen einen solchen Bescheid bis zu Ende durch – und es empfiehlt sich immer, auch das Kleingedruckte zu lesen –, dann

finden wir regelmäßig am Ende eines solchen Bescheides einige Zeilen, die die Überschrift „Rechtsmittelbelehrung“ tragen. Hier wird gesagt, was der Empfänger unternehmen kann, wenn er mit seinem Bescheid nicht einverstanden ist.

Entweder kommt ein Widerspruch oder eine Klage in Frage. Der Widerspruch wird bei der Verwaltung eingelegt, die den Bescheid erlassen hat. In einem sogenannten Vorverfahren prüft die Verwaltung noch einmal, ob der erlassene Bescheid irgendwelche Fehler enthält, die sie beseitigen kann. Vertritt die Verwaltung die Auffassung, daß in dem Bescheid alles richtig ausgeführt worden ist, weist sie in einem Widerspruchsbescheid den Widerspruch zurück. Auch dieser Bescheid enthält eine Rechtsmittelbelehrung, nach der Klage erhoben werden kann, und zwar beim Sozialgericht. Zu beachten ist in diesem Zusammenhang, daß nicht in allen Fällen ein Widerspruchsverfahren durchgeführt werden muß, sondern – wie oben erwähnt – in vielen Fällen ohne das Vorverfahren unmittelbar Klage beim Sozialgericht erhoben werden kann. Man tut also gut daran, die Rechtsmittelbelehrung sorgfältig durchzulesen und entsprechend zu handeln.

Die Sozialgerichtsbarkeit

Die Gerichte der Sozialgerichtsbarkeit sind die bereits erwähnten Sozialgerichte, Landessozialgerichte und das Bundessozialgericht in Kassel. Da sie ebenso wie die allgemeinen Verwaltungsgerichte auf Klage einer Person hin die Rechtmäßigkeit von Entscheidungen der Verwaltung überprüfen, sind sie Verwaltungsgerichte besonderer Art, die die Verwaltungsakte der Sozialverwaltung überprüfen. Ihre Richter müssen Spezialkenntnisse haben.

▲ Unser Bild entstand bei einer Verhandlung vor dem Sozialgericht Dortmund unter dem Vorsitz von Sozialgerichtsrat Cnyrim. Links und rechts neben ihm die beiden ehrenamtlichen Sozialrichter – links Assessor Günter Eger, Prokurist unserer Hauptverwaltung –, an der Stirnkante des Tisches die Schriftführerin Frau Blind. Vorn rechts der Kläger, links Herr Lamerskötter, Vertreter der beklagten Bundesversicherungsanstalt

Daher die besondere Gerichtsbarkeit für Streitigkeiten öffentlich-rechtlicher Art in Angelegenheiten der Sozial- und Arbeitslosenversicherung sowie der Kriegsopferversorgung. Die Sozialgerichtsbarkeit ist ihrem Namen nach jung. Sie wurde erst 1954 geschaffen, ihre Tradition reicht jedoch schon in das vorige Jahrhundert zurück.

Ein weiterer wesentlicher Grund für eine eigenständige Sozialgerichtsbarkeit liegt in der Tatsache, daß Arbeitnehmer, Arbeitgeber und Versorgungsberechtigte an der Rechtsprechung beteiligt werden, weil der Gesetzgeber das Vertrauen in die Rechtsprechung dieser Gerichte dadurch stärken will, indem er denjenigen, die an der Sozialverwaltung durch Beiträge oder dadurch, daß sie ein Opfer für die Allgemeinheit gebracht haben – etwa durch einen Körperschaden infolge eines Arbeitsunfalles oder durch Kriegsereignisse –, an der Rechtsprechung ein Mitspracherecht einräumt.

Berufsrichter und ehrenamtliche Richter mit gleichem Stimmrecht

In jeder Instanz – das heißt beim Sozialgericht, beim Landessozialgericht und beim Bundessozialgericht – sitzen zwei ehrenamtliche Richter als Beisitzer, und wegen ihrer Gleichberechtigung während der gerichtlichen Tätig-

keit führen sie – je nachdem, in welcher Instanz sie tätig sind – die Bezeichnung Sozial-, Landessozial- oder Bundessozialrichter. Man spricht vielfach von Laienrichtern. „Laien“ sind sie aber nur insoweit, als sie nicht rechtsgelehrte Richter sind; denn man hat sie ja gerade wegen ihrer Sachkunde bezüglich des Rechts der sozialen Sicherheit, ihrer Berufs- und Lebenserfahrung ausgesucht. Es ist verfehlt, von ihnen als Interessenvertretern zu sprechen. Sie sind ebenso wie die Berufsrichter an Gesetz und Recht gebunden, das einzuhalten sie sich durch ihren Eid verpflichten. Mit Rücksicht auf die große Verantwortung, die die ehrenamtlichen Richter tragen, wird bei ihnen eine gewisse Lebensreife durch Alter vorausgesetzt. Dies beträgt – ebenso wie in der Arbeitsgerichtsbarkeit – je nach der Instanz 25, 30 oder 35 Jahre. Die Landessozialrichter sollen mindestens vier Jahre als Beisitzer bei einem Sozialgericht, Bundessozialrichter mindestens vier Jahre als Beisitzer bei einem Sozial- oder Landessozialgericht tätig gewesen sein. Ihr Amt ist ein unentgeltliches Ehrenamt. Sie erhalten nur eine Entschädigung, die die Aufwendungen ersetzen sollen, die durch ihr Amt entstanden sind; dazu gehört der persönliche Aufwand und der Ersatz an Fahrkosten. In der Übernahme oder Ausübung ihres Amtes als ehrenamtliche Richter dürfen sie nicht beschränkt oder benachteiligt werden. Vorgeschlagen werden die Beisitzer von den Sozialpartnern (Gewerkschaften, Arbeitgeberverbänden) sowie den Kriegsofferverbänden, aber auch von der Verwaltung. Die Berufung in ihr Amt erfolgt durch die Landesarbeitsminister oder durch den Bundesarbeitsminister auf die Dauer von vier Jahren.

Erste Instanz: das Sozialgericht

1. *Allgemeines:* Mit der Anrufung des Sozialgerichtes beginnt das gerichtliche Verfahren. Zur Wahrung der Frist – die immer einen Monat nach Zustellung des entsprechenden Bescheides beträgt – kann die Klage statt bei dem zuständigen Sozialgericht bei einer anderen inländischen Behörde oder bei einem Versicherungsträger eingereicht werden.
2. *Formlose Klage:* Die Klage kann formlos eingereicht werden. Bevor ich sie näher begründe, genügt zunächst sogar eine Postkarte, auf der steht, man sei mit dem nach Datum und Aktenzeichen bezeichneten Bescheid nicht einverstanden, erhebe Klage und werde die Begründung nachreichen.
3. *Mündliche Klageerhebung:* Man braucht nicht selber zu schreiben, sondern kann die Klage auch vor dem Urkundsbeamten der Geschäftsstelle erheben. Er steht dem, der Klage erheben will, vielfach auch mit fachmännischem Rat zur Seite.
4. *Kein Vertretungszwang:* Jeder, der das Sozialgericht anrufen will, auch der Ausländer, braucht sich nicht eines Anwalts zu bedienen, aber er kann in jedem Fall einen Anwalt mit der Vertretung seiner Interessen beauftragen, ebenso kann er sich vor dem Sozialgericht durch einen Rechtsschutzsekretär seines Sozialverbandes, etwa der Gewerkschaft, aber auch der Kriegsofferverbände, vertreten lassen. Soweit er organisiert ist, empfiehlt sich dieses. Abgesehen davon, daß er sich viel Schreib- und Laufarbeit erspart, wird er rechtskundig beraten.
5. *Kostenfreiheit:* Das Verfahren vor den Gerichten der Sozialgerichtsbarkeit ist für den Kläger grundsätzlich kostenfrei, jedoch können

ihm die Kosten auferlegt werden, die er durch Mutwillen, Verschleppung oder Irreführung des Gerichts verursacht hat. Die Verwaltung jedoch, gegen die geklagt wird, muß auch dann eine Pauschgebühr an das Gericht bezahlen, wenn sie den Rechtsstreit gewinnt.

6. *Fachkammern:* Das Recht der „Sozialen Sicherheit“ ist sehr vielgestaltig und vielseitig. Deswegen bestehen bei den Sozialgerichten eigene Fachkammern für Angelegenheiten der Sozialversicherung (Krankenkassen-, Unfallversicherungsrecht sowie Recht der Rentenversicherungen der Arbeiter und Angestellten), der Arbeitslosenversicherung und der Kriegsofferversorgung, der Knappschaftsversicherung, der Unfallversicherung für den Bergbau und für Angelegenheiten des Kassenarztrechts. Da es sich um spezielle Gebiete handelt, ist auch die Auswahl der bei den jeweils an den Sitzungen teilnehmenden Sozialrichter – immer ein Arbeitnehmer und ein Arbeitgeber – darauf abgestellt, daß sie am jeweiligen Versicherungszweig beteiligt sind. In den Kammern, die Streitigkeiten aus der Kriegsofferversorgung behandeln, wirken je ein Sozialrichter aus dem Kreis der mit der Kriegsofferversorgung vertrauten Personen und der Versorgungsberechtigten mit. Der Vorsitzende der Kammer ist ein Berufsrichter.

Berufungsinstanz: Landessozialgericht

Die Landessozialgerichte sind zuständig für Berufungen und Beschwerden gegen Urteile und Beschlüsse der Sozialgerichte. Allerdings ist die Berufung bei Bagatellstreitigkeiten – zum Beispiel bei einmaligen Leistungen, bei Renten für abgelaufene Zeiträume usw. – grundsätzlich ausgeschlossen. Berufungen sind nur zulässig, wenn das sozialgerichtliche Verfahren an einem wesentlichen Mangel leidet, der von demjenigen, der Berufung einlegt, gerügt wird. Ob ein Rechtsmittel gegen eine sozialgerichtliche Entscheidung zulässig ist, steht in der Rechtsmittelbelehrung am Ende des Urteils. Dort wird auch gesagt, daß die Beschwerde binnen eines Monats nach Zustellung schriftlich – auch hier genügt zunächst eine Postkarte – oder zur Niederschrift des Urkundsbeamten der Geschäftsstelle einzulegen ist. Das Landessozialgericht prüft bei einer zulässigen Berufung noch einmal alle Tatsachen sowie die Rechtsfragen und fällt dann sein Urteil. Bei dem Landessozialgericht heißt der Spruchkörper, der über die einzelne Sache zu entscheiden hat, nicht Kammer, sondern Senat. Er ist besetzt mit drei Berufsrichtern und zwei ehrenamtlichen Richtern, den Landessozialrichtern. Auch hier besteht kein Vertretungszwang, und das Verfahren ist ebenfalls kostenfrei. Ein Armenanwalt wird nicht gestellt.

Revisionsinstanz: Bundessozialgericht

Das Bundessozialgericht ist zuständig für die Revisionen gegen Urteile der Landessozialgerichte. Allerdings ist eine Revision meist nur dann zulässig, wenn sie im Urteil des Landessozialgerichts ausdrücklich zugelassen worden ist oder wenn ein wesentlicher Mangel des Verfahrens beim Landessozialgericht gerügt wird. Über die Frist wie über die Formerfordernisse informiert die Rechtsmittelbelehrung am Ende des Landessozialgerichtsurteils. Das Bundessozialgericht prüft keine Tatsachen mehr, sondern nur noch Rechtsfragen. Der

Senat beim Bundessozialgericht ist mit drei Berufsrichtern und mit zwei ehrenamtlichen Richtern, den Bundessozialrichtern, besetzt. Auch für das Verfahren vor dem Bundessozialgericht braucht man keine Kosten zu entrichten. Allerdings besteht hier Vertretungszwang; das heißt, soweit es sich nicht um Behörden handelt, muß sich der Beteiligte durch einen Prozeßbevollmächtigten vertreten lassen. Zur Vertretung sind die Angehörigen von Gewerkschaften, Arbeitgeber- und Kriegsofferverbänden sowie jeder bei einem deutschen Gericht zugelassene Rechtsanwalt befugt. Ist ein Beteiligter nicht entsprechend vertreten, kann ihm für das Verfahren vor dem Bundessozialgericht das Armenrecht bewilligt werden und ein Rechtsanwalt als Prozeßbevollmächtigter beigeordnet werden.

Einige Grundsätze des sozialgerichtlichen Verfahrens

1. *Amtsbetrieb:* Das sozialgerichtliche Verfahren unterscheidet sich von zivil- und arbeitsgerichtlichen Verfahren vor allem dadurch, daß das Gericht verpflichtet ist, den Sachverhalt von Amts wegen zu erforschen. Es ist nicht an das Vorbringen und an die Beweisanträge der Beteiligten gebunden. Das bedeutet allerdings auch, daß der Kläger eine gewisse Mitwirkungspflicht hat. Er muß Fragen des Gerichts wahrheitsgemäß beantworten und – wenn nötig – ein Gutachten an sich vornehmen lassen.
2. *Anhören eines bestimmten Arztes:* Auf besonderen Antrag des Versicherten oder Versorgungsberechtigten oder der Hinterbliebenen muß ein bestimmter Arzt, der von diesem benannt worden ist, als Gutachter gehört werden. Das Gericht kann die Wahl allerdings davon abhängig machen, daß der Antragsteller die Kosten für das Gutachten vorschießt und eventuell endgültig trägt. Vielfach erhält der Kläger den Kostenvorschuß jedoch später wieder zurück, weil das Gutachten zur Aufklärung des Sachverhalts oder zur Herstellung des Rechtsfriedens beigetragen hat. Eine entsprechende Anregung des Klägers an das Gericht erscheint allerdings ratsam.
3. *Akteneinsicht:* Da der Kläger vielfach nicht weiß, was die Verwaltung veranlaßt und was der Arzt, der den Versicherten untersucht hat, gesagt hat, darf er grundsätzlich Einsicht in die Akten der Verwaltung nehmen. Er kann sich auch durch die Geschäftsstelle auf seine Kosten Abschriften erteilen lassen.
4. *Mündliche Verhandlung:* Grundsätzlich findet eine mündliche Verhandlung statt, zu der der Kläger und die Verwaltung geladen werden. In dieser wird der Sachverhalt, so wie ihn die Richter sehen, vorgetragen und mit den Beteiligten erörtert. In der mündlichen Verhandlung kann jeder seine Meinung sagen. Sie ist auch öffentlich, das heißt, dritte Personen dürfen zuhören. Erscheint einer der Beteiligten nicht – oder gar beide –, kann nach Lage der Akten entschieden werden, und das Gericht darf auch ohne mündliche Verhandlung entscheiden, wenn Kläger und Beklagter einverstanden sind. Nachdem alle strittigen Punkte erörtert worden sind, schließt der Vorsitzende die mündliche Verhandlung und zieht sich mit seinen beisitzenden Richtern zur Beratung zurück. Danach verkündet er das Urteil und erläutert die Entscheidung des Gerichts mündlich. Später wird das Urteil geschrieben und den Beteiligten zugestellt. Günther Schroeder-Printzen

In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauer, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer, 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher, 1966 den Kraftwerkselektriker, den Innentransportfahrer, den Programmierer, den Betriebsassistenten, den Feuerwehrmann, den Schweißer, den Kokereisteiger, den Industriekaufmann im Verkauf, den Modellschreiner, den Walzendreher, den Härter und den Kranführer, 1967 den Weichensteller, den Feuerfestformer, den Arbeitsvorbereiter, den Wettermann, den Oberschmelzer, den Rechnungsprüfer, den Mann im Sinterleitstand, den Lkw-Fahrer, den Elektroniker und den Geschäftsstellenleiter vorgestellt haben, setzen wir unsere Reihe 1968 mit dem Federnwickler, dem Sicherheitsingenieur, dem Chemotechniker, dem Bilanzbuchhalter, dem Vermessungssteiger, der Sekretärin, dem Verlademeister und dem Hellgehilfen fort.

Willi Gärtig beobachtet den Bildschirm seines Fernsehgerätes anders als ein Fußballanhänger oder Freund des internationalen Fröhschopps. Für ihn ist das Fernsehen Arbeit, und zwar konzentrierte, anstrengende Arbeit. Sein Bildschirm, der ihn am meisten „fesselt“, steht im Mittelrohrwerk der Hoesch AG Röhrenwerke Hamm. Hier arbeitet er am Innenschweißstand der UP-Anlage. Wie der Name sagt, werden dort Rohre innen UP (unterpulver)-geschweißt. Sie sind 6 bis 16 Meter lang, haben einen Durchmesser von 400 bis 600 Millimeter bei einer Wanddicke von 5 bis 13 Millimeter. In der weiteren Fertigung folgt noch ein Außenschweißstand, den Willi Gärtig im Wechsel auch bedient. Dazu ist gleich zu sagen, daß unser Maschinenschweißer auch geprüfter B 2-Handschweißer ist, und als solcher wird er häufig auch bei komplizierten, hochwertigen Handschweißungen eingesetzt.

Am Innenschweißstand

Ein Rundblick durch die mächtige Fertigungshalle zeigt uns, an welcher Stelle bei der Entstehung von Röhren aus Stahlbändern die UP-Anlage steht. Dicht hinter einem Hallentor heben Kräne die noch zu Coils gewickelten Stahlbleche vor die erste Maschine. Diese faßt die Seiten des gleitenden Bandes und wölbt sie in die Form eines Rohres. Die Hochfrequenzschweißung schließt dann das Rohr, das von einer „fliegenden“ Säge anschließend zu Einzelrohren in den gewünschten Längen geschnitten wird. Diese gelangen dann über einen Rollgang zur UP-Schweißanlage. Getrocknet und im Schweißnahtbereich innen und außen in einem Sandfunker gesäubert, kommen die Rohre nun in den Arbeitsbereich unseres Maschinenschweißers am Innenschweißstand. Wer Willi Gärtig bei der Arbeit zusieht, folgt zunächst unwillkürlich dessen ständigem Blick auf den erwähnten Fernsehbildschirm am Steuerpult. Auf ihn überträgt eine Kamera die Vorgänge im Schweißbereich im Rohrinnen. Neben dem Bildschirm trägt das Steuerpult die Knöpfe zur Bedienung des Schweißaggregats sowie des Mechanismus für den Rohrtransport. Schalthebel setzen den Rohrwagen in Bewegung und steuern das Rohr über Drehrollen, und schließlich zeigen mehrere Meßinstrumente die Schweißdaten an, nach denen der Maschinenschweißer den Arbeitsvorgang lenkt.

Steuern und überwachen

Eine Armspanne entfernt vom Steuerpult ragt die Spitze des 17 Meter langen Schweißholmes



Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich



dem zu bearbeitenden Rohr entgegen. Auf diesen Holm rollt das Rohr zu und fährt in die Schweißausgangsposition. Jetzt hat Willi Gärtig durch Drehen des Rohres die Nahtmitte auf den Schweißkopf am besagten Holm auszurichten. Er spannt die Führungsleisten, die den Holm im Rohr in gleichbleibender Lage halten, und schaltet das Aggregat ein: der Schweißvorgang beginnt.

Mit diesem Augenblick beginnt auch das ständige Überwachen der Automaten, das dem Mann besonders beim Innenschweißen die ganze Aufmerksamkeit und Konzentration abverlangt. Neben den elektrischen Schweißdaten ist laufend die „Nahtmittigkeit“ zu korrigieren, das Fernsehgerät erleichtert ein laufendes Nachsteuern. In einer Viertelstunde ist ein Rohr von 16 Meter Länge innen geschweißt. Die Rohre, an denen er gerade arbeitet, sind für eine Pipeline in Südafrika bestimmt. „Das schwerste an dieser Arbeit“, so sagte uns Willi Gärtig, „ist nicht mit Muskelkraft zu bewältigen; am schwersten ist das dauernde, gleichmäßige, genaue Beobachten. Schnell zu reagieren, wird zur Gewohnheit und Selbstverständlichkeit.“

▲ Willi Gärtig am Steuerpult des Innenschweißstandes der UP-Anlage der Röhrenwerke Hamm. Von links schiebt sich das Rohr über den Kopf des Schweißholmes mit den komplizierten Aggregaten und der Fernsehkamera; Bild rechts: Seine Freizeit gehört zwei schwimmenden Steckenpferden, dem Modell der „Bremen“ und der Zierfischzucht

Als Bergmann begonnen

Willi Gärtig ist 35 Jahre alt. In Herringen als Sohn eines Bergmanns geboren, begann er mit 14 Jahren seinen Weg in den Beruf als Berglehrling auf „Heinrich Robert“. Neun Jahre lang arbeitete er in der Grube und dann über Tage als Generatormaschinist. 1964 schulte er um und wurde Autogen- und Lichtbogenschweißer. Ein halbes Jahr schnupperte er danach auf einer Werft im Hammer Hafen etwas vom Duft der großen weiten Welt, und dann kam er zu Hoesch. In unseren Röhrenwerken wurde er als Maschinenschweißer angelernt, und inzwischen ist er schon seit zwei Jahren in der UP-Anlage. An die Wechselschicht in diesem Betrieb hat er sich gewöhnt, und das übertrug sich auch auf seine Familie. Wenn er alle drei Wochen

Der Maschinenschweißer

von der Nachtschicht nach Hause kommt – mit dem Fahrrad schafft er den Weg in wenigen Minuten – dürfen seine beiden noch kleinen Kinder bis mittags nur mit halber Kraft herumtollen. Dann aber werden sie doppelt entlohnt: Sie dürfen mit dem Vater zu den großen Aquarien die Fische füttern. Denn der Papi ist ein leidenschaftlicher Zierfisch-Züchter.

Schwimmende Steckpferde

In der Bergarbeitersiedlung, in der Willi Gärtig auch nach dem Abkehren vom Pütt wohnen



blieb, hat er einen großen Kellerraum ganz für seine schwimmenden Steckpferde hergerichtet. Sogar eine stattliche Werkbank mußte kürzlich einem neuen Aquarium weichen. Das Prachtstück ist ein Becken von 2,40 Meter Länge mit 1300 Liter Inhalt. An den anderen Wänden stehen Becken mit 500, 300 und 250 Liter Wasserinhalt. Alle hat er für die Aufzucht und Pflege seiner Lieblinge selbst gebaut. Manchmal mußte er mehr als ein Taschengeld opfern, denn allein eine Scheibe kostete ihn kürzlich 110 DM. Manche Mark „kommt aber wieder herein“, wenn er an Freunde mit dem gleichen Hobby Fische aus der eigenen Zucht verkauft. In einer Ecke stehen Filter, Geräte und Gefäße mit Chemikalien zur Wasseraufbereitung, über einer Pumpe reihen sich kleine Aufzuchtbecken und Abblanchbecken. Allein diese Gefäße verlangen viel Aufmerksamkeit und Arbeit bei der Zubereitung des Zuchtwassers.

Jetzt aber ein Blick in die großen Aquarien: da tummeln sich in bestechenden Formen und Farben die schillernden Exoten. Die Freude an dieser stillen Welt zwischen bizarren Wasserpflanzen ist ansteckend. Der Stolz des Züchters klingt durch, wenn Willi Gärtig seine kost-

barsten Stücke aufzählt. Die lateinischen Bezeichnungen gehen ihm so selbstverständlich von der Zunge wie Draht und Rohr. Getrennt in Gesellschafts- und Artenbecken tummeln sich Skalare oder Segelflosser, Mosaikfadenfische, Königiglade, Panzerwelse, Kugelfische, Kongosalmmler oder der seltene Diskusfisch. Alle haben ihre eigenen Lebensbedingungen, alle verlangen in der Pflege Geduld, Ausdauer und Gewissenhaftigkeit. Eigenschaften, die auch an die Voraussetzungen für die Arbeit eines Maschinenschweißers erinnern. Hier vor den Aquarien aber bedeuten sie Entspannung und

Ausgleich zum anstrengenden Alltag an der Maschine.

Ferngesteuertes Schiffsmodell

Da ist aber noch ein zweites schwimmendes Steckpferd, diesmal jedoch aus Eisen und Draht: 1,40 Meter lang ist das Schiffsmodell der „Bremen“, das in monatender Arbeit im Größenverhältnis 1:200 entstand. Es ist nicht sein erstes Modell. An derselben Werkbank baute er schon Koggen und Flugzeuge, mit denen er Kindern aus der Verwandtschaft viel Freude bereitete.

Auf der „Bremen“ aber will er selbst Kapitän bleiben: den Stapellauf hat das schöne Schiff bereits hinter sich, und wenn der 12-Volt-Motor eingebaut ist, fehlt nur noch die Fernsteueranlage. Dazu aber muß er noch einiges Taschengeld aufsparen, denn eine 5- bis 8-Kanal-Steuerung, die dem ehrgeizigen Bastler vorschwebt, ist nicht eben billig. Aber auch dieser Wunsch wird sich eines Tages erfüllen lassen, und dann sollen wir wieder mit der Kamera dabei sein, wenn die ferngesteuerte Miniatur-Bremen auf Jungfernfahrt geht.

Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir



Neue Breitbandstraße

Vor zehn Jahren berichteten wir, daß die neue Breitbandstraße der Westfalenhütte den Betrieb aufgenommen habe: 40000 Tonnen Band walzte sie damals im Monat. Inzwischen sind die maschinellen Anlagen der Breitbandstraße ausgebaut worden, so daß dieses Walzwerk heute bis zu 145000 Tonnen im Monat schafft. Insgesamt sind auf der Breitbandstraße in den vergangenen zehn Jahren zehn Millionen Tonnen Band gewalzt worden (siehe auch Seite 276). In unserem Bericht von 1958 hieß es:

Das Vorgerüst walzt die aus dem Ofen kommende Vorbramme mit einer Höchstgeschwindigkeit von sechs Meter je Sekunde in drei, fünf oder sieben Stichen auf eine Dicke von 18 bis 30 Millimeter je nach Endstärke des Warmbandes aus. Bei den einzelnen Stichen wird durch eine Hochdruck-Abspritzanlage das Walzgut entzündert. Beim Verlassen des Vorgerüsts hat der Vorstreifen je nach Stärke eine Temperatur von 1080 bis 1140 Grad Celsius ... Da der Einlauf in die Fertigstraße je nach Länge des Vorbandstreifens eine halbe bis eine Minute dauert, kommt der vordere Teil mit höherer Temperatur zum Anstich als der rückwärtige. Diese Temperaturverschiedenheit zwischen Anfang und Ende würde bei der Walzung in der Fertigstraße Gefüge- und Stärkenunterschiede ergeben. Damit das vermieden wird, ist in den Zunderwäscher eine Düsenreihe eingebaut, deren Druckwasserabgabe während des Durchlaufs so reguliert werden kann, daß der Bandanfang stärker gekühlt wird als das Bandende. Auf diese Weise kann man den Temperaturunterschied weitgehend ausgleichen ... Die Gerüste sind in Abständen von 5,5 Meter hintereinander angeordnet, wobei der spätere Einbau eines sechsten Gerüsts vorgesehen ist. Die Stichabnahmen in den einzelnen Gerüsten verteilt man durch einen vorgegebenen Stichplan derart, daß im Gerüst 1 das Walzgut 40 bis 50 v.H., im letzten Gerüst zwischen 10 und 20 v.H. in der Dicke abnimmt. Da durch die Verminderung der Banddicke die Bandlänge wächst, ist es notwendig, daß das jeweils nachfolgende Gerüst um einen durch die Stichabnahme bestimmten Betrag schneller läuft als das vorhergehende. Die Walzgeschwindigkeit in den einzelnen Gerüsten beträgt deshalb 1 bis 2,5 Meter je Sekunde im Gerüst Nr. 1, und sie erhöht sich bis auf 12,5 Meter je Sekunde im Gerüst Nr. 5 ...

Nach dem Verlassen des letzten Gerüsts läuft das Band über einen 96 Meter langen Rollgang zum Endhaspel, wo es zum Bund aufgewickelt wird. Da die Auslauftemperatur im letzten Gerüst im allgemeinen bei etwa 900 Grad Celsius liegt, ist es notwendig, das Band auf diesem Wege durch eine starke Wasserkühlung abzuschrecken, um es mit einer bestimmten Temperatur, die je nach Qualität zwischen 550 bis 750 Grad Celsius liegen kann, auf den Haspel zu bringen.

Obermeister i. R.
Friedrich Kohlhasse noch mit 80
als Drahtfachmann
international geschätzt

Weltbekannt als Fachbuchautor



Wer Jahre nach seiner Pensionierung noch telegrafisch dringend aufgefordert wird, das nächste Flugzeug nach Chile zu nehmen, um dort eine neu eröffnete Fabrik für Matratzenfedern „auf Vordermann zu bringen“, Drahterzeuger in Buenos Aires und Rio zu beraten oder in Israel eine Verzinkerei in Betrieb zu setzen, der hat bestimmt keine Zeit, darüber nachzudenken, ob mit dem Anbruch des 65. Lebensjahres der Nachmittag oder Abend des Lebens anbricht.

Obermeister Friedrich Kohlhasse, der 1954 aus

der Drahtverfeinerung der Westfalahütte zusammen mit über 400 anderen Hütten-Kollegen in den Ruhestand entlassen wurde, hatte sich nach vierzig Hüttenjahren (3. Januar 1914 bis 31. Dezember 1953) nicht erst lange damit aufgehalten, gefährlichen Überlegungen darüber nachzuhängen, ob er nun gar nichts mehr tun solle. Im Gegenteil: ihm war klar, daß er sich endlich – ausführlich und in Ruhe – dem widmen könne, was er seit Jahren in Freistunden und an langen Abenden vorbereitet hatte: Tabellen, Rechenschieber und Nachschlage-

Literatur für das Fachgebiet Drahterzeugung und Drahtverarbeitung zu entwickeln, anzufertigen und herauszugeben.

Fünfzig Jahre Umgang mit Draht hatten Friedrich Kohlhasse zu einem Fachmann gemacht, der an Gründlichkeit der Erfahrung und Vertrautheit mit dem Fach seinesgleichen sucht. Gebürtig aus der Draht-Stadt Hamm, sammelte Friedrich Kohlhasse, dem seine mit vielen Kindern gesegneten Eltern die ersehnte Schmiedelehre nicht ermöglichen konnten, erste Berufskennntnisse bei der „Westfälischen Drahtindu-

strie" und anschließend bei vielen anderen Firmen. Neujahr 1914 begann er seine zielstrebige Laufbahn in der Drahtverfeinerung bei Hoesch, die er als Drahtzieher betrat und vierzig Jahre später als Obermeister und Fachbuchautor verließ.

Die Vertrautheit mit den Materialien sowie mit den immer komplizierteren Maschinen zu ihrer Verarbeitung ließ in dem Manne, der sich dem Draht verschrieben hatte, mit den Jahren die Erkenntnis gewisser betriebstechnischer Unzulänglichkeiten immer klarer werden. Angesichts der täglich anspruchsvolleren Forderungen, die die Technik an den Draht stellte, half Friedrich Kohlhasse dem spürbaren Mangel an Information ab, indem er – „um den Kollegen die Arbeit zu erleichtern“ – 1950 ein „Hand- und Tabellenbuch für die Drahtindustrie“ herausgab, an dem er viele Jahre gearbeitet hatte. Mit 80 gab er die umgearbeitete und erweiterte Ausgabe des Draht-Handbuches heraus. Zu seinem 80. Geburtstag im Sommer 1968 erschien – umgearbeitet, erweitert und um alle Werte der Nichteisen-Metalle bereichert – die zweite, wesentlich stärkere Auflage dieses Draht-Buches, das von der Fachwelt lebhaft bewillkommet, von der Fachpresse sehr gelobt und von Fachwissenschaftlern vor allem im Ausland als einzig dastehende Leistung anerkannt wird. Professor Mornheim von der Universität Kingston bescheinigt dem Verfasser, daß er allein ein Werk geschaffen habe, für das ein ganzer Stab vonnöten gewesen wäre: an der Erstellung des „Handbuches der amerikanischen Gesellschaft für Metalle“ habe zum Vergleich sechs Jahre lang ein Team von sechs Redakteuren, 83 Kommissionen und 1300 Helfern gearbeitet.

Der Laie mag den gewaltigen Umfang der Welt des Drahtes ahnen, wenn er sich vorstellt, was alles an Drahtstärken liegt zwischen Förderseil und Metallfäden im Hörgerät, zwischen Drahtseil der Gipfelbahn und dem Feinstgewebe mit 62500 Maschen je Quadratzentimeter, das etwa für Medikamentensiebe von höchster Kornfeinheit gebraucht wird.

Friedrich Kohlhases „Universal-Rechenschieber für das Drahtfach“ ist schon neunmal aufgelegt worden und in immer praktischerer und handlicherer Form erschienen. Er kommt mit detaillierten Anleitungen in deutscher, englischer, französischer, spanischer und italienischer Sprache heraus. Zum international bekannten Fachbuch ist im Laufe der Jahre auch das erste (1956 erschienene) Fachbuch im Taschenformat geworden: das „Taschenbuch für den Drahtfachmann und Drahtkaufmann“ hat schon fünf Neuauflagen erlebt. 1963 erschien außerdem das Fachbuch „Die Praxis der modernen, rationellen und wirtschaftlichen Fertigung unlegierter und legierter Stahldrähte“.

Solche Werke verfaßt man – in hohem Alter zumal – nicht, um Ruhm zu ernten oder Vermögen damit zu machen. Triebfeder für den Autor Friedrich Kohlhasse ist vor allem die innere Verpflichtung, Lebenserfahrung und Fachkenntnisse weiterzugeben an den Nachwuchs.

Wir
lasen
für
Sie

Zum
Nach-
denken
und
zur
Kritik

UNSERE KIRCHE

Maßstäbe für ein Menschenbild

Auf der Synodaltagung des Kirchenkreises Iserlohn, die unter dem Thema „Auftrag und Ordnung der Kirche in der sich wandelnden Welt“ stand, sprach Dr. Friedrich Harders über „Die veränderten Anforderungen an den Menschen in Technik und Wirtschaft“. Das Evangelische Sonntagsblatt für Westfalen und Lippe „Unsere Kirche“ veröffentlichte den Vortrag, dem wir hier einen Auszug entnehmen.

„Als Mann der Industrie, der annehmen darf, daß viele Erfahrungen, die er in seinem Beruf macht, typisch sind für unsere Zeit“ und „als evangelischer Christ, dem daran liegt, daß seine Kirche nicht als etwas Veraltetes und unbrauchbar Gewordenes ins Abseits gerät oder zu einer nur dekorativen Einrichtung wird, sondern die ihr heute gestellten Aufgaben erkennt, sich auf sie einstellt und sie erfolgreich in Angriff nimmt“, gab er unter anderem folgenden Gedanken Ausdruck:

„An den einzelnen Menschen stellt die Industriegesellschaft vor allem die Forderung nach Bildung und Mobilität. Ansehen und Lebenschance jedes einzelnen beruhen heute fast ausschließlich auf seiner persönlichen Leistung: Ausbildung ist wichtiger geworden als Erbschaft. Die Ausbildung muß ergänzt werden durch ständige Weiterbildung im Beruf. Neben der Ausbildung und Weiterbildung ist die zweite Forderung an den Menschen in der Industriegesellschaft die Mobilität, die Anpassung an den notwendigen Wechsel von Arbeitsplatz und Beruf. Der materielle Fortschritt hat eine ständige wirtschaftliche, gesellschaftliche und räumliche Mobilität zur Vorbedingung. Wer sich am falschen Ort, im falschen Beruf befindet, kann auch in der modernen Industriegesellschaft zu dauernder Arbeitslosigkeit verurteilt sein. Die Stichworte Bildung und Mobilität bezeichnen also in ganz besonderer Weise die veränderten Anforderungen an den Menschen in Technik und Wirtschaft, in unserer Gesellschaft allgemein. Wie stellt sich die Kirche dazu? Offensichtlich kann sie solche Fähigkeiten wie die hier genannten nicht hervorbringen helfen, wenn sie nicht selbst eine positive und überzeugende Haltung zur Bildung und Mobilität einnimmt.“

Der Wert von Tradition und Kontinuität wird nicht in Abrede gestellt. Wo aber die Kirche nur verwaltet, was sie übernommen hat: Tradition, dogmatische Formeln, herkömmliche Gebräuche – da

verliert sie ihre Bedeutung für die Gegenwart.

Von der Kirche wird so viel verwaltet – was wird von ihr und in ihr unternommen? Verstehe ich den Missionsbefehl falsch, wenn ich ihn als ein unternehmerisches Vorgehen der Kirche an die Schlüsselstellen und Brennpunkte heutigen Lebens deute?

Zu sehen ist aber auch, daß Bildung bloße Vielwisserei, daß Mobilität pure Wendigkeit, beides also unmenschlich und charakterlos, werden muß, wenn keine Maßstäbe und kein ethisch begründetes Menschenbild vorhanden sind. Hier liegt einer der wichtigsten Dienste, den die Kirche dem unter veränderten Anforderungen stehenden Menschen, den sie unserer Gesellschaft leisten kann. Hier und so kann sie dann auch das heute so verbreitete, vorwiegend an Zweck und Erfolg orientierte Denken in seine Grenzen weisen.“

„Unsere Kirche“
Evangelisches Sonntagsblatt
für Westfalen und Lippe
1. September 1968



Frauen und Aktien

Geben wir es zu: Alles in den Zeitungen interessiert uns mehr als der Börsenteil. Aber wo steht geschrieben, daß sich das nicht ändern kann? Nachdem wir unverdrossen einige Jahrzehnte darauf verwendet haben, mit jahrhundertalten Traditionen zu brechen, um selbst Geld zu verdienen, sollte auch die Zeit gekommen sein, in der wir uns ernsthaft damit befassen, wie wir es so einträglich wie möglich anlegen. Das Problem der Geldanlage ist nämlich keineswegs ein Privileg einiger weniger; es wird sich früher oder später – wenn auch in sehr unterschiedlichen Größenordnungen – jeder Frau stellen, sei sie berufstätig, sei sie Hausfrau. Weibliche Intuition, gepaart mit weiblichem Realitätsinn – ist das nicht eigentlich eine nahezu ideale Begabung für den Umgang mit Geld? Man sollte diese Begabung nicht verkümmern lassen.

Wenn man den Marktforschern glauben darf, so ergeben sich auf diesem Gebiet schon heute recht erfreuliche Tatsachen. Zum Beispiel hat man herausgefunden, daß die Zahl der weiblichen Sparbuchbesitzer nur knapp unter der der männlichen liegt (68 v.H. der befragten Männer, 63 v.H. der Frauen). Und dabei wurde noch nicht berücksichtigt, daß eine sicherlich beträchtliche Anzahl von Sparbüchern einfach aus Gewohnheit auf den Namen des Familienoberhauptes ausgestellt ist, obgleich diese Konten ihr Vorhandensein, ihr Anwachsen und Gedeihen dem Sparfleiß der Hausfrau verdanken. Bei Junggesellenhaushalten liegt die sparsame Weiblichkeit sogar klar in Führung. Skeptiker mögen einwenden, das Hüten und Bewah-

ren sei eine natürliche und irgendwann mit der Übertragung der Schlüsselgewalt honorierte weibliche Stärke; es gehöre aber weder sehr viel Intelligenz noch überwältigende Phantasie dazu, regelmäßig einen bestimmten Betrag auf die hohe Kante zu legen. Dazu gewiß nicht! Aber wie steht es zum Beispiel mit den Wertpapieren, deren Erwerb und Besitz ja zugegebenermaßen ein wenig Verantwortungs- und Risikofreude voraussetzt? Auch hier ein bemerkenswertes Kopf-an-Kopf-Rennen, denn zehn weibliche Aktienbesitzer stehen elf männlichen gegenüber. Bei den festverzinslichen Papieren (Anleihen, Pfandbriefe und so weiter) hat Eva den Adam sogar gelassen überundet, und zwar gleich um mehr als eine Nasenlänge: von neun Rentenwerten sind sechs in weiblichem Besitz.

Um Geld richtig anzulegen, um mit Geld noch mehr Geld zu verdienen, muß aber zunächst einmal welches vorhanden sein. Durchschnittsbürgern ohne Erbschaft und ohne Lotteriegeld bleibt da nur die Möglichkeit des Immer-ein-wenig-weniger-Ausgebens als -Einnommens, die klassische Kunst der Vermögensbildung! Aber es besteht auch eine Kunst darin, stille, unproduktive Reserven ausfindig zu machen! Welch ein Betätigungsfeld für den immer wachen weiblichen Spürsinn! Hier nur zwei Tipps:

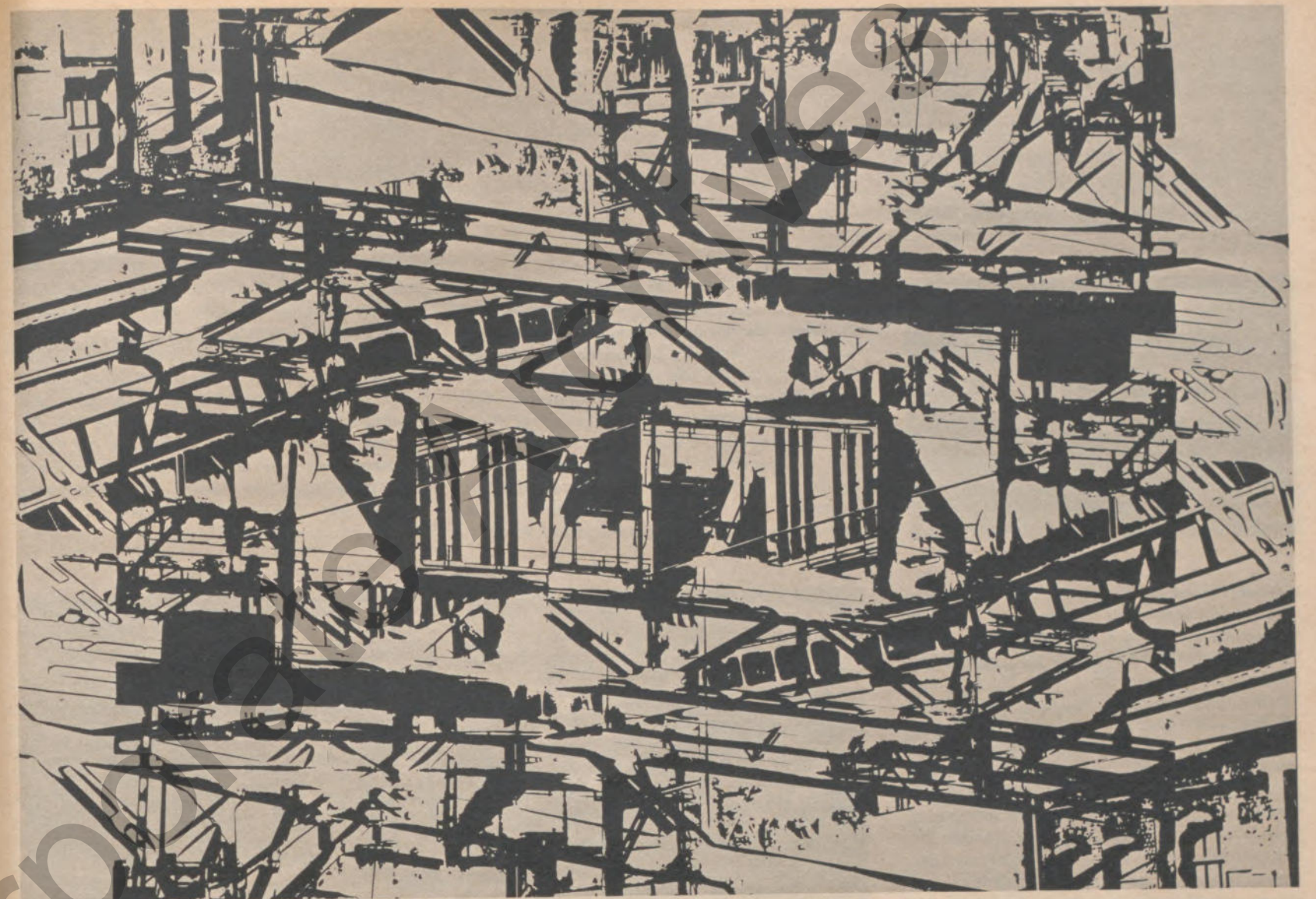
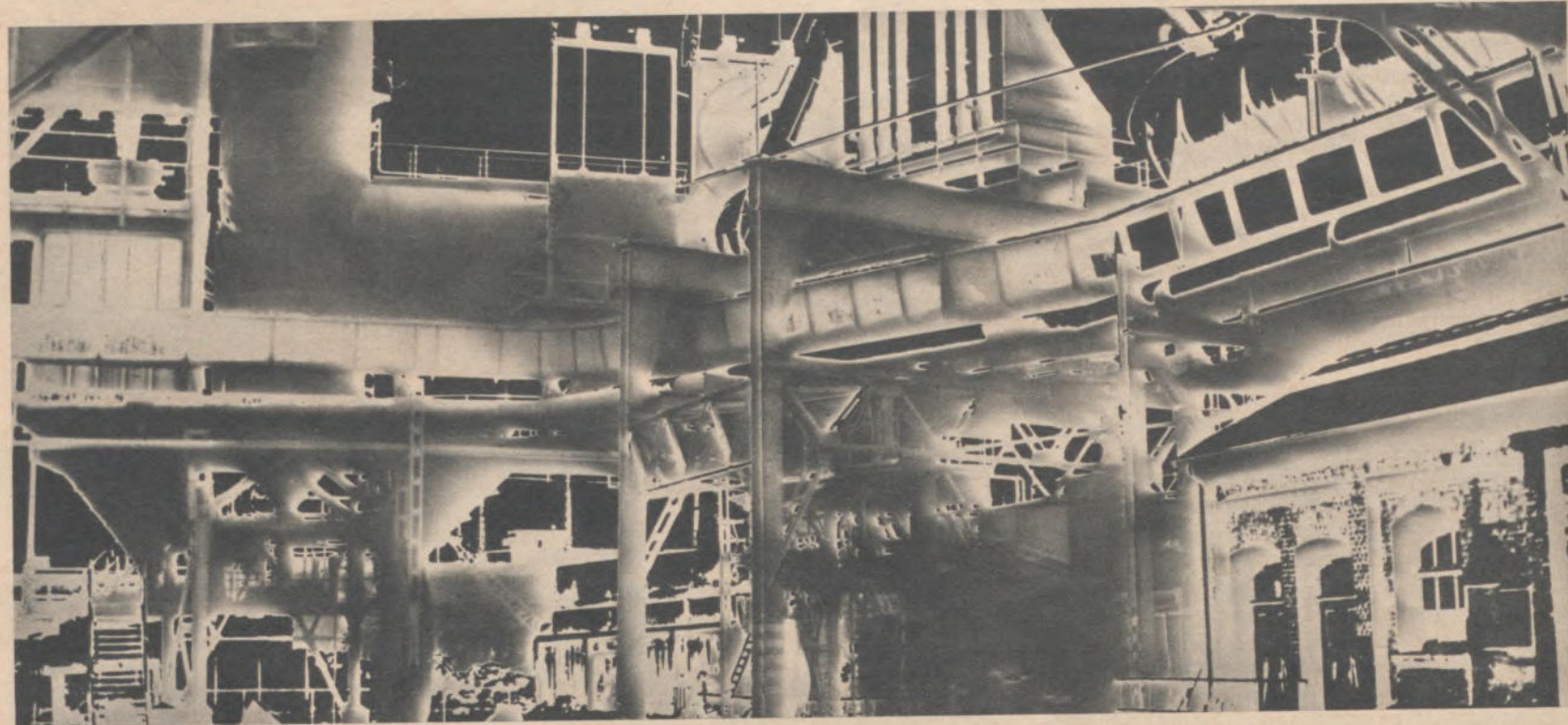
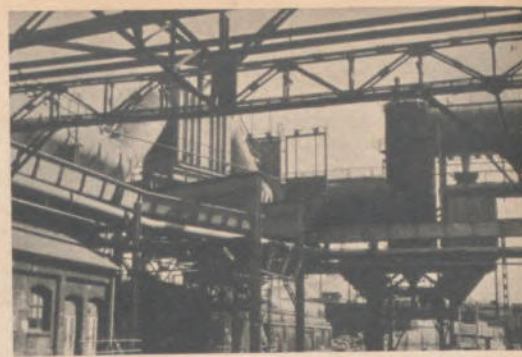
Dank der Gebefreudigkeit der lieben Verwandtschaft sammeln sich auf Kindersparbüchern mitunter stattliche Beträge, die – anders angelegt – einen nahezu doppelten Gewinn bringen würden. Diese Guthaben werden durchschnittlich fünfzehn Jahre lang nicht angerührt. Wozu also die gesetzliche Kündigung mit dem geringen Zinsnutzen? Warum nicht immer, wenn sich ein bestimmter Betrag gebildet hat, diesen für einen festen Zeitraum anlegen oder aber ein Wertpapier kaufen? Von insgesamt 147 Milliarden Mark Spargeldern, die Ende 1967 auf deutschen Konten lagen, erbrachten 92 Milliarden nur einen Zins von 3,5 v.H., weil aus Unwissenheit oder Bequemlichkeit gesetzliche Kündigung vereinbart war. Sind für den Normalfall die Faktoren Sicherheit, Verfügbarkeit, Ertrag in dieser Reihenfolge maßgebend, so rückt die Frage der Verfügbarkeit bei Kindersparbüchern an die letzte Stelle.

Statt einer Mietvorauszahlung hinterlegt man heute vielfach eine Kautionssumme in Höhe mehrerer Monatsmieten. Auch hier haben wir Geld, das normalerweise nicht verfügbar ist, also ebenfalls reif für das Wertpapierdepot oder für ein Sparkonto mit festgelegter Kündigungszeit und damit bedeutend interessanterer Verzinsung.

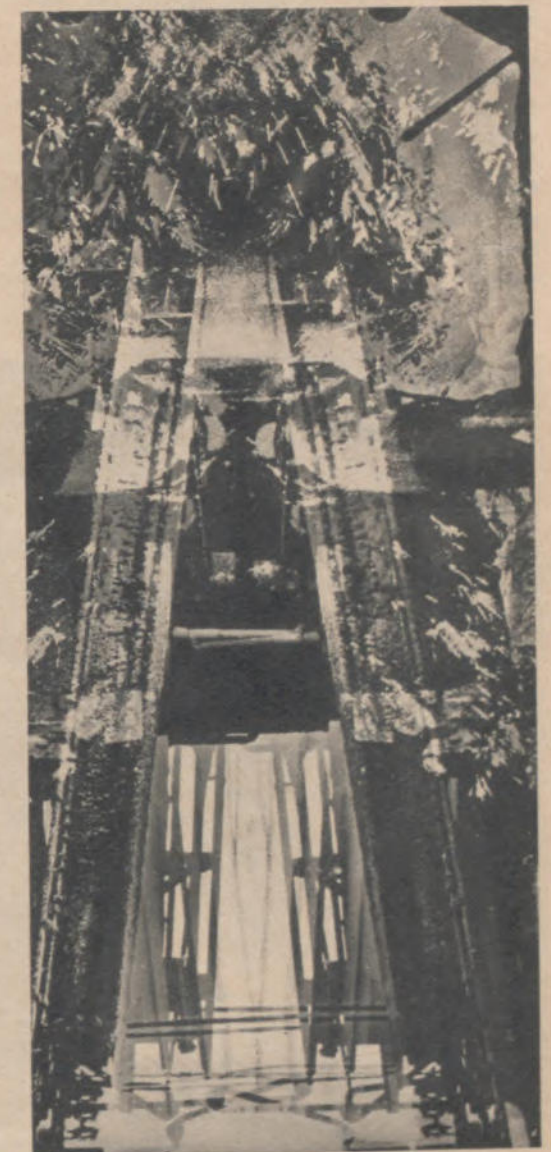
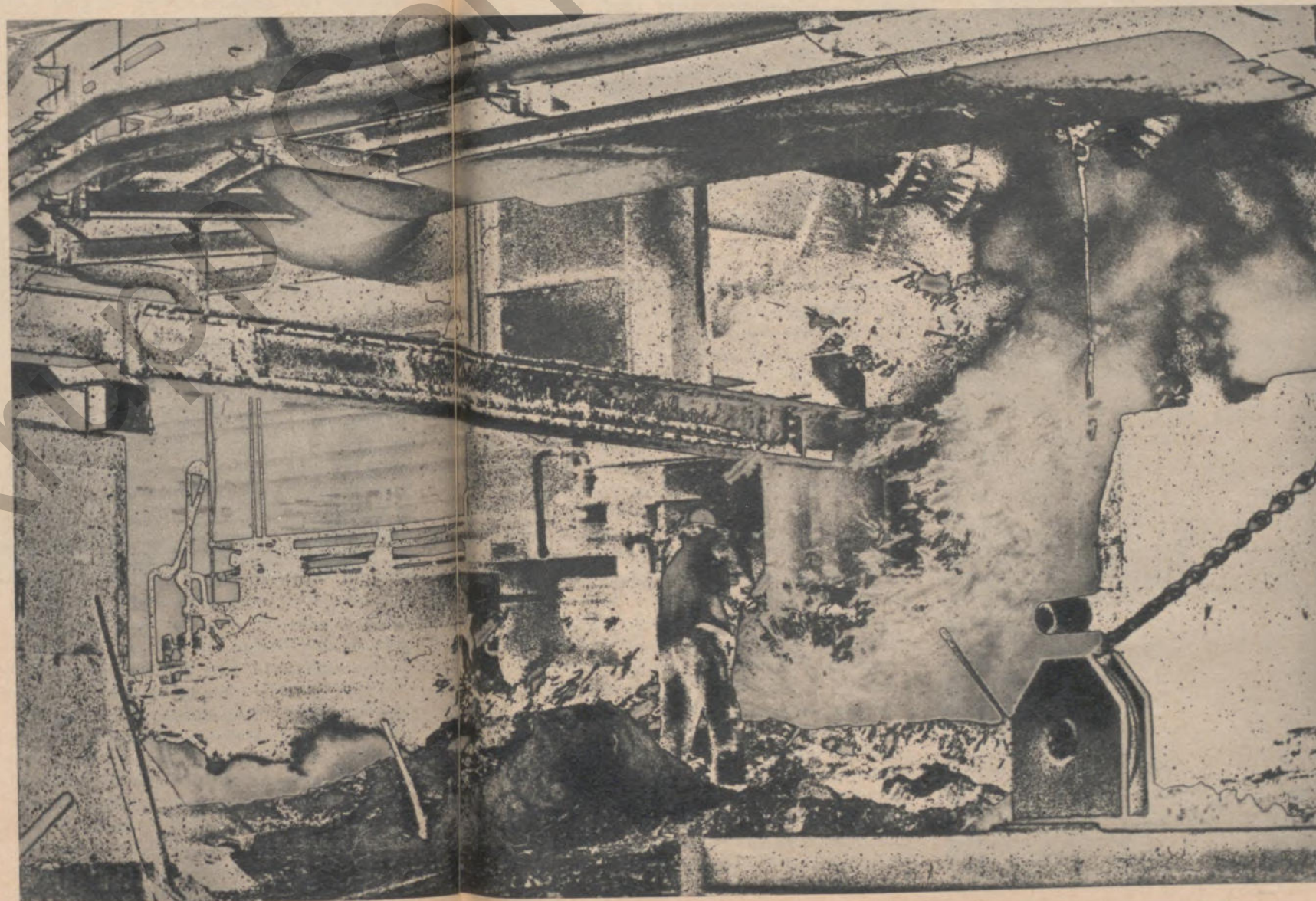
Das soll nun keineswegs heißen: vom monatlichen Defizit direkt in die Wertpapiere! Bei beiden Anlagetipps geht man von Summen aus, die man entweder nicht antasten will oder – da sie ein Pfand darstellen – nicht antasten darf. Dieses Geld also kann ohnehin nicht als das unumgängliche Liquiditätspolster gelten, das erst langfristige Kapitalbindungen erlaubt. Deshalb: Zunächst mit einem schlichten Sparbuch für die Wechselfälle gerüstet zu sein, ist der erste und sicherste Weg zum späteren Kuponschneiden!

WIR BEI PHILIPS
Werkzeilung der Deutschen
Philips Unternehmen, Heft 8/1968

Lichtspielereien



Als Fotografie-Student an der Dortmunder Werkkunstschule erhielt Jochen Feirich kürzlich Gelegenheit, einige Aufnahmen bei unseren Hüttenwerken zu machen. Selbstverständlich reizte es ihn, die Hochöfen, Stahlwerke und Walzstraßen aufzunehmen, und doch war er vom Ergebnis enttäuscht: es schien ihm, als hätte er Bilder dieser Art schon tausendmal gesehen, als wäre die übliche Fotografie nicht in der Lage, das wiederzugeben, was er bei seinem Rundgang wirklich gesehen und erlebt hatte. So begann er in seiner Dunkelkammer mit dem Negativ zu spielen: er kopierte es auf hart arbeitendes Filmmaterial mit einem Diapositiv als Zwischenstufe und ließ damit die Zwischentöne fortfallen. Dann belichtete er das Negativ beim Entwickeln noch einmal, so daß sich Reliefkonturen bildeten, und schließlich legte er die Negative verschoben übereinander und vergrößerte sie durch einen Raster. Auf diese Weise wandelte er zwei Bildmotive ab, die unseren Lesern entweder aus ihrem beruflichen Alltag oder aus WERK UND WIR vertraut sind: einen Hochofenabstich und einen Blick auf die ineinandergreifenden Rohr- und Trägerkonstruktionen über dem Werksgelände. Was dabei herauskam – von der ersten Verfremdung des Gewohnten bis zu seiner Auflösung in ungegenständliche rein grafische Eindrücke –, wird gewiß auch unsere Leser interessieren, zumal viele von ihnen selbst fotografieren, so daß Jochen Feirichs Lichtspielereien eine willkommene Anregung für die eigenen fotografischen Arbeiten bieten mögen.



passiert
notiert
fotografiert



◀ Am 19. September 1968 besuchte der Vorstand der Dortmunder Stadtwerke AG unser Rohrwerk in Hamm. Besonders interessiert waren unsere Gäste an der Fertigung und an den Einsatzmöglichkeiten von mit Zementmörtel ausgeschleuderten Stahlrohren. Da SZ-Rohre korrosions- und inkrustationsbeständig sind, bieten sie vor allem den kommunalen Wasserversorgungsunternehmen eine weitere Möglichkeit für den sicheren, hygienisch einwandfreien und wirtschaftlichen Transport von Frisch- und Abwässern. Diese Rohre haben sich in der Praxis so gut bewährt,

daß zum Beispiel 85 v. H. der heute in den USA verlegten Wasserleitungen aus Stahl-Zementmörtelrohren bestehen.

Unser Bild, das beim Rundgang durch unser Rohrwerk in Hamm entstand, zeigt von links nach rechts: Direktor Dr. Frank, Mitglied des Vorstandes der Dortmunder Stadtwerke AG; Dr. Flieger, Vorsitzender des Vorstandes der Dortmunder Stadtwerke AG; Direktor Martin Paatz vom Direktorium der Hoesch AG Röhrenwerke und Direktor Beuster, Mitglied des Vorstandes der Dortmunder Stadtwerke AG.

► Neue Impulse für die Forschung und Entwicklung auf dem Stahlsektor brachte eine Tagung der Hoesch AG am 5. und 6. September 1968, an der die Assistenten der Lehrstühle für Stahlbau der Technischen Universitäten und Hochschulen Berlin, Braunschweig, Hannover, Karlsruhe, Stuttgart und München teilnahmen. Zu Beginn der Tagung begrüßte Dr. Albrecht Harr vom Vorstand der Hoesch AG (unser Bild) die Gäste. Die Vorträge, die sich mit verschiedenen Themen aus dem Gebiete des Stahlbaues befaßten, lösten eine lebhaft Diskussions aus. Die anschließenden Besichtigungen führten zum Oxygen-Stahlwerk des Werkes Phoenix, den Laboreinrichtungen des Werkes Westfalenhütte, zum Kaltwalzwerk der Walzwerke Hohenlimburg in Hagen-Kabel und zur Bauteilproduktion der Hüttenwerke Siegerland in Eichen. Ermöglicht durch gegenseitige Information und Erfahrungsaustausch, wird von Hoesch eine engere Zusammenarbeit der Industrie mit der Hochschulforschung angestrebt. Persönliche Kontakte sollen die Wege zwischen Praxis und Forschung zur schnelleren Nutzung der Erkenntnisse aller verkürzen, was letzten Endes der industriellen Entwicklung zugute kommt.



Vom 25. bis 28. September fand in Dortmund die 7. Jahrestagung der Deutschen Gesellschaft für Unternehmensforschung statt. Die Mitglieder der Vereinigung – Betriebswirtschaftler, Mathematiker und Ingenieure der Hochschulen, der Industrie und der Wirtschaft – haben sich zur Aufgabe gemacht, mit Hilfe mathematischer Methoden und der Computertechnik Unterlagen für Entscheidungen im Bereich der Planung zu liefern. Die Abteilungsgruppe Angewandte Mathematik, die sich unter Leitung von Dr. Wartmann bei den Hoesch AG Hüttenwerken damit befaßt, hatte gemeinsam mit der Mathematischen Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH die Organisation der Tagung übernommen. Im Mittelpunkt stand das Bestreben, in Zukunft theoretische Erkenntnisse in der Praxis besser zu nutzen, andererseits aber auch Bedürfnisse der Praxis mehr an die Hochschulen heranzutragen. Man hatte erstmalig die Industriestadt Dortmund zum Tagungsort gewählt und gab den Besuchern die Möglichkeit, als Ergänzung zu den Fachvorträgen das Warmbreitbandwalzwerk der Hoesch AG Hüttenwerke zu besichtigen, dessen organisatorische Auftragsabwicklung durch ein automatisches Informationssystem geregelt ist. Auf unserem Bild Tagungsteilnehmer im Warmbreitbandwalzwerk.

Den Stil verbessern heißt den Gedanken verbessern

Ist er oder hat er gebummelt?

Bummeln ist keineswegs gleich Bummeln. Bummeln kann eine durchaus ehrenhafte Freizeitbeschäftigung bedeuten, zum Beispiel in dem Satz: Peter ist ein wenig durch die Stadt gebummelt. Bummeln kann aber auch eine Tätigkeit bedeuten, die selbst in unserem Zeitalter der Vollbeschäftigung böse Folgen zu haben pflegt, zum Beispiel in dem Satz: Karl hat schon wieder ein paar Tage gebummelt. Bummeln ist also keineswegs gleich Bummeln; es hat zweierlei Bedeutungen, und diese zweierlei Bedeutungen kommen im Sprachgebrauch auch in einer unterschiedlichen Bildung der zweiten Vergangenheit (Perfekt) zum Ausdruck. Er ist gebummelt, er hat gebummelt. Es gibt aber noch mehr Tätigkeitswörter der Bewegung, deren Perfektform im Sprachgebrauch unterschiedlich gebildet wird, und zwar: mit „haben“, wenn der Vorgang der Bewegung mehr betont ist; mit „sein“, wenn die Ortsveränderung im Vordergrund steht. Einige Beispiele: Peter hat eine halbe Stunde lang geschwommen (Vorgang des Schwimmens ist betont!); aber: Er ist von einem Ufer zum anderen geschwommen (Ortsveränderung!). Erich hat früher viel gesegelt (Vorgang!); aber: Er ist in kürzester Zeit quer über den See gesegelt (Ortsveränderung!). Großvater hat in seiner Jugend viel geritten (Vorgang!); aber: Das waren noch Zeiten – wie er zu sagen pflegt –, als er fast täglich von Dorf zu Dorf geritten ist (Ortsveränderung!). Ulrike hat den ganzen Abend mit Klaus getanzt (Vorgang!); aber: Als es auf der Tanzfläche zu voll geworden war, sind die beiden hinüber auf die noch leere Terrasse getanzt (Ortsveränderung!). Bliebe in diesem Zusammenhang die häufig gestellte Frage zu klären, ob es richtig heißt: Ich habe gegessen, gelegen, gestanden, oder: Ich bin gegessen, gelegen, gestanden. Nun, das ist keine Frage der Richtigkeit, sondern der Landschaft. Im Norden Deutschlands sagt man: Ich habe gegessen, im Süden: Ich bin gegessen... (Die volkstümliche Bedeutung dieses Wortes für den kostenlosen Aufenthalt in einer Unterkunft des Staates ist im Norden wie im Süden allerdings gleich.)

Hubert Venhaus

Unsere Jubilare

40 Hoesch AG Bergbau

- 16. 11. 1968 Ernst Härich, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 24. 11. 1968 Fritz Gross, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 28. 11. 1968 Wilhelm Voß, 1. Maschinist
Kokerei Emil

Hoesch AG Hüttenwerke

- 1. 11. 1968 Hugo Schmidt, kaufm. Angestellter
Werk Westfalenhütte
- 6. 11. 1968 Heinrich Stuttenbäumer, Dreher
Werk Union
- 11. 11. 1968 Karl Höfer, Pförtner
Werk Union
- 14. 11. 1968 Georg Seibert, Maschinist
Werk Phoenix
- 18. 11. 1968 Wilhelm Storck, Oberschmelzer
Werk Westfalenhütte

Trierer Walzwerk AG

- 22. 11. 1968 Matthias Hank, Packer
Werk Trier
- 22. 11. 1968 Johann Selbach, Pförtner
Werk Trier

Dittmann & Neuhaus AG

- 18. 11. 1968 Paul Mühlhaus, Pförtner

25 Hoesch AG

- 1. 11. 1968 Hans-Günter Oetzel,
Geschäftsstellenleiter
Geschäftsstelle Düsseldorf

Hoesch AG Bergbau

- 1. 11. 1968 Klaus Koch, Sachbearbeiter
Verwaltung
- 9. 11. 1968 Kurt Schönfelder, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 10. 11. 1968 Helmut Müller, Elektro-Hauer
Schachanlage Radbod
- 13. 11. 1968 Oskar Lanzendörfer, Abschlepper
Schachanlage Radbod
- 24. 11. 1968 Otto Milkereit, Grubenfahrsteiger
Schachanlage Fürst Leopold-Baldur
- 25. 11. 1968 Herbert Potschies, Hauer
Schachanlage Radbod

Hoesch AG Hüttenwerke

- 1. 11. 1968 Herbert Rautert, Reparaturschlosser
Werk Westfalenhütte

Das kostbarste Gut eines Volkes sind seine Menschen, in deren Gedanken die Pläne entstehen, deren Hände die Werte schaffen und deren Herzen mutig genug sind, Gefahren auf sich zu nehmen, damit wir und unsere Kinder einer gesicherten Zukunft entgegengehen. Wir schulden ihnen Dank und jede erdenkliche Hilfe.

HEINRICH LÜBKE

- 3. 11. 1968 Günter Rickl, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
- 8. 11. 1968 Herbert Nohl, Maschinenschlosser
Werk Phoenix
- 9. 11. 1968 Heinz Nabel, Dreher
Werk Phoenix
- 9. 11. 1968 Walfried Rosinski, Schlosser
Werk Phoenix
- 10. 11. 1968 Ernst Westhoff, Schlosser
Werk Phoenix
- 11. 11. 1968 Ludwig Zier, Einkäufer
Werk Union
- 12. 11. 1968 Günter Skeide, Zimmermann
Werk Westfalenhütte
- 15. 11. 1968 Horst Kiauka, Laborant
Werk Westfalenhütte
- 15. 11. 1968 Helene Stolz, Krankenschwester
Werk Westfalenhütte
- 17. 11. 1968 Erwin Onasch, Schreiner
Werk Phoenix
- 20. 11. 1968 Paul Smajewski, Walzendreher
Werk Union
- 24. 11. 1968 Paul Pfeiffer, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
- 29. 11. 1968 Karl-Heinz Druse, Kolonnenführer
Werk Union
- 29. 11. 1968 Alfred Schickner, Obermonteur
Werk Westfalenhütte

Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg

- 11. 11. 1968 Kurt Kalabuch, Ofenarbeiter
Packbandwerk Kabel

Schmiedag AG

- 8. 11. 1968 Erich Garbe, Kontrolleur
Werk Eckesey
- 24. 11. 1968 Heinz Türke, Arbeitsvorbereiter
Werk Haspe
- 26. 11. 1968 Raimund Knappik, Pförtner
Werk Eckesey

Schwerter Profileisenwalzwerk AG

- 15. 10. 1968 Werner Behle, kaufm. Angestellter
- 19. 11. 1968 Hildegard Scholden, Direktionssekretärin

Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG

- 30. 7. 1968 Heinz Müllges, Kraftfahrer
- 23. 11. 1968 Gerd Koll, Maschinenschlosser
- 29. 11. 1968 Gerhard Wilde, techn. Angestellter

Hoesch Eisenhandel mbH

- 1. 11. 1968 Emil Menke, kaufm. Angestellter
Niederlassung Dortmund

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

Blefa Blechwaren- und Faßfabrik GmbH
Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAl yC Buenos Aires

Hoesch Industria de Molas SA
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Gesamtbelegschaft 62000

**WERK
und
WIR**

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der
Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber:
Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft:
Walter Hölkeskamp. Redaktion:
Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische
Gestaltung: Karl Georg Schmidt.
Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Bornstraße 166. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123.
Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
BERGBAU, Seiten 109 bis 120:
Josef Ganster. Redaktion: Erhard Jahn
und Rolf Gröting. Graphische Gestaltung:
Karl Georg Schmidt. Anschrift der
Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166.
Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123.
Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
HÜTTENWERKE, Seiten 165 bis 180:
Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:
Johannes Hoischen. Anschrift der
Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.
Telefon 84 41. Fernschreiber 0822 123/0822 294.
Druck: Westfalendruck, Dortmund.

Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes
honorarfrei gegen Quellenangabe und
zwei Belegexemplare gestattet,
ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis
mit □ gezeichneten Berichte.
WERK UND WIR erscheint monatlich und
wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder
abgegeben.

Bildnachweis: Titel- und Rückseite:
Erich Kreuzner, Dortmund; Schwarzweiß-
Aufnahmen: Erich Kreuzner, Manfred
Kampmann, Günter Steininger und Erhard
Pankau, alle Dortmund; Fotostelle Hütten-
werke; Bremer Aktiengesellschaft „Weser“;
Karl Heinz Bulasch, Dorsten; Reinhard
Haverkamp, Dortmund; Heinz Dieter Ribbat,
Hohenlimburg, und Karl Heinz Vogel,
Dorsten. Zeichnungen: Ulrik Schramm,
Feldafing; Hans Geisen, Basel.



Fotowettbewerb

Im Gebirge

- ① Wilhelm Eichhöfer, Hoesch AG Hüttenwerke
Kleine und Große Waxensteine
- ② Bert Goreth, Hoesch AG Hüttenwerke
Wetterhorn, Grindelwald/Schweiz
- ③ Siegfried Werkmüller
Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Brand/Vorarlberg
- ④ Hans Quak, Hoesch AG Hüttenwerke
Am Zugspitzmassiv bei Grainau
- ⑤ Karl-Dieter Feige,
Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Im Lötschental

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. November Aufnahmen zu dem Thema „Unser Kind“ und bis zum 3. Dezember Fotos zu dem Thema „Meine schönste Aufnahme“ einreichen.



