



WERK *und* WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

3

1972



INHALT

- 58 Nord-West-Ölleitung mit Hoesch-Spiralrohren aus NOVAR-Stahl
- 60 Fortbildung der Ausbilder:
Für alles Neue offen sein
- 62 Sichere Arbeitsplätze
für die Auszubildenden
- 64 Vorbrammen im Strang gegossen
- 66 BLEFA Wohnraum-Dachfenster:
Unter'm Dach Raum zum Wohnen
- 68 Altes und Neues vom
Hüttenhospital
- 70 Dr. Harald Koch
zum 65. Geburtstag
- 70 Walter Wellmann
50 Jahre bei Hoesch
- 70 Die Betriebskrankenkasse erinnert:
Wichtig für den Urlaub
- 71 Das Betriebsforschungsinstitut
im VDEh
- 74 Brasilianische Tochter mit drei
deutschen Müttern:
Forjaria Sao Bernardo SA
- 75 Fünfzig Jahre bei uns
- 76 Künstlerischer Eisenguß auf alten
Siegener Ofenplatten
- 78 Mehr gehen — länger leben
- 79 Fünf Minuten Bewegung
- 80 Unsere Jubilare
- 82 Die Gesellschaften der Hoesch AG
- 83 Der Fotowettbewerb

- 33 Hüttenkieker
- 34 Betriebsratswahl 1972
- 36 Prozeßablaufplanung —
Kaltwalzwerk
- 38 Leistungen für die Belegschaft
- 40 Hoesch-Edelstahl hilft bei der
Gasversorgung
- 41 Mitarbeiterschulung für die neue
Stranggießanlage
- 42 Stopp den Unfall
- 43 Umweltschutz durch
Lärmschutzturm
- 44 Eltern informieren sich am
Arbeitsplatz
- 45 Der kluge Mann
- 46 Leiterin des alten Gästehauses
90 Jahre alt
- 46 Aufgespießtes
- 48 Betriebsporträt

Titelseite: Die Stranggießanlage ist in Betrieb: bald werden monatlich über 52 000 Tonnen Vorbrammen unmittelbar aus flüssigem Stahl gegossen (Seite 64)

Rückseite: Überall wird gebaut: hier die Hallen des neuen Kaltwalzwerkes, das zu dem umfassenden Investitionsprogramm gehört, das gegenwärtig bei unseren Hüttenwerken verwirklicht wird

40-Zoll-Großrohre für Ölleitung Wilhelmshaven — Rhein-Ruhr-Gebiet



Europas erste Mineralölleitung wurde 1958 fertiggestellt: Sie beginnt in Wilhelmshaven und versorgt sechs Ölraffinerien im Rhein-Ruhr-Gebiet. Seit der Inbetriebnahme vor dreizehn Jahren sind mehr als 200 Millionen Tonnen Rohöl durch die — mit allen Parallelstrecken und Abzweigungen — insgesamt 447 Kilometer lange Pipeline geflossen. 6000 Tanker haben in dieser Zeit ihre Ladung in Wilhelmshaven gelöscht und Wilhelmshaven zum wichtigsten deutschen Einfuhrhafen für Mineralöl gemacht.

Doch immer mehr Öl fließt in die Bundesrepublik. Die Industrialisierung nimmt weiter zu, der Le-

bensstandard wächst, rund 50 v.H. des wachsenden Energiebedarfs deckt das Öl. Aus den 447 Öl-Pipeline-Kilometern von 1958 sind 1600 Kilometer (in der gesamten Bundesrepublik) geworden, denn gerade Rohrleitungen erfüllen das höchste Maß an Sicherheit, das für den Mineralöltransport unbedingt zu fordern ist. Dem wird jedermann zustimmen, der sich vorstellt, was passieren kann, wollte man allein den heutigen Tagesdurchsatz der Nord-West-Ölleitung von 75 000 bis 80 000 Kubikmeter Öl auf rund 1000 Kesselwagen der Bundesbahn oder 4000 Tanklastzüge verteilen und von Wilhelmshaven ins Rhein-Ruhr-Ge-

biet rollen lassen — ganz abgesehen von den viel zu hohen Kosten für den Transport auf Rädern.

Für die Nord-West-Ölleitung GmbH war also klar, daß nur eine neue Fernleitung den ständig zunehmenden Ölbedarf der sechs belieferten Raffinerien langfristig decken kann. Um ganz sicher zu gehen, wurde auch der Rohrdurchmesser der Parallel-Leitung erweitert: hatte man 1958 28-Zoll-Rohre (71 Zentimeter) verwendet, werden jetzt 40-Zoll-Rohre (102 Zentimeter) eingesetzt. Die neue Leitung folgt der Trasse der alten Leitung und wird — zunächst — über 250 Kilometer verlegt. Für diese neue Mineralölpipeline lie-

fert zur Zeit das Großrohrkon-
tor Hoesch-Salzgitter schrauben-
liniennahtgeschweißte Großrohre.
Ein Teil dieser Rohre wird aus
dem von unseren Hüttenwerken
neu entwickelten Stahl NOVAR
X56 PR gefertigt. Die von Hoesch
entwickelten Röhren-Sonderstähle
heißen:

NOVAR X52 PR
NOVAR X56 PR
NOVAR X60 PR
NOVAR X65 PR
NOVAR X70 PR

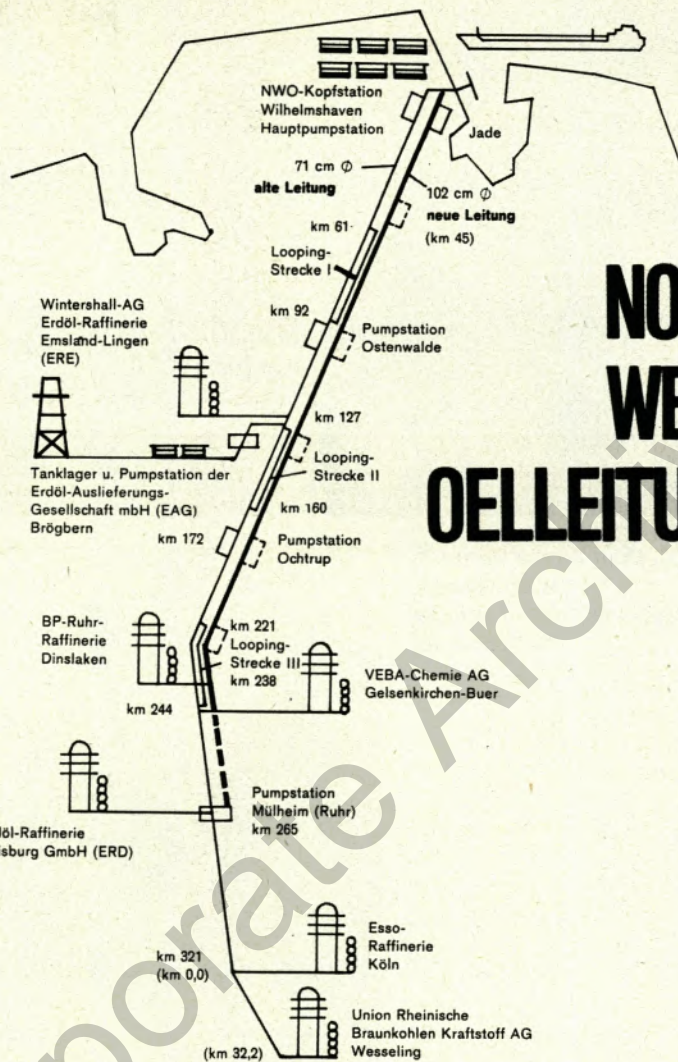
Diese fünf Stahlsorten unter-
scheiden sich vor allem in ihren
Festigkeitswerten. Eines ihrer
wesentlichen Merkmale geht schon
aus der Werkstoffbezeichnung
hervor, denn „PR“ steht für Perlit
Reduziert, und das bedeutet, daß
der Stahl in seinem Kohlenstoff-
gehalt gegenüber herkömmlichen
Rohrstaht-Sorten stark reduziert
(verringert) werden konnte. Er be-
trägt nur noch 0,10 %. Dadurch
konnte seine Zähigkeit und
Schweißbarkeit erheblich verbes-
sert werden. Bei den bisherigen
Rohrstählen ist in den höheren
Festigkeitsbereichen ein Vorwär-
men der Rohrenden vor dem Ver-
schweißen auf der Trasse notwen-
dig, während selbst beim NOVAR
X70 PR ohne Vorwärmen ge-
schweißt werden kann. Besonders
in kälteren Klimazonen wie Alaska
oder Sibirien erleichtert dieser
Vorteil den Pipelinebau und spart

außerdem Kosten. Durch den Zu-
satz der Elemente Niob und Vana-
din erhalten die Novar-Stähle eine
hohe Festigkeit, die natürlich auch
die Belastbarkeit des Stahles ver-
größert. Neben der chemischen
Zusammensetzung des Stahles
spielt ebenfalls seine Weiterver-
arbeitung zum Band eine große
Rolle. In unserem Breitband-Walz-
werk wird mit geregelter Tempe-
raturführung kontrolliert gewalzt
— ein Verfahren, das entscheidend
zu den hohen mechanischen Gü-
tewerten des Stahles beiträgt.

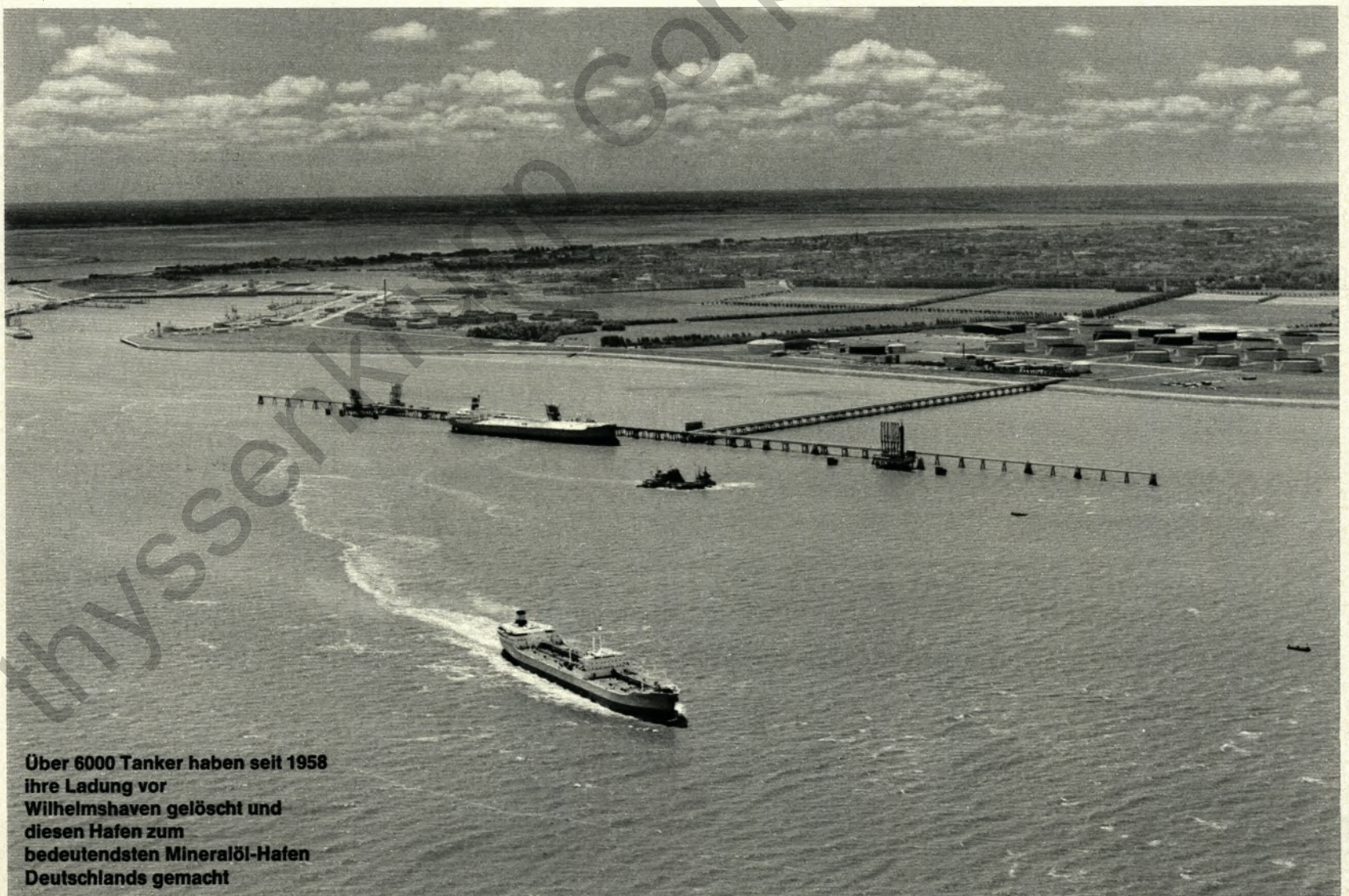
Großrohre aus NOVAR-PR-
Stählen sind bisher nicht nur beim
Bau der zweiten NWO-Mineralöl-
leitung, sondern auch beim Bau
der Ruhrgas-Hochdruckleitung von
Drohne nach Werne erfolgreich
eingesetzt worden.

Noch vor Ende 1972 soll die
Pipeline von Wilhelmshaven in Be-
trieb genommen werden und Mi-
neralöl aus aller Herren Länder
durch Großrohre aus NOVAR-PR-
Stahl sicher und schnell in belie-
biger Menge ins Rhein-Ruhr-Ge-
biet bringen.

► Eine 447 Kilometer lange
Pipeline — die Nord-West-
Ölleitung — verbindet Wilhelms-
haven mit dem Rhein-Ruhr-
Gebiet. Der immer noch steigende
Ölbedarf macht jetzt eine
Parallel-Leitung nötig



NORD- WEST- ÖLLEITUNG

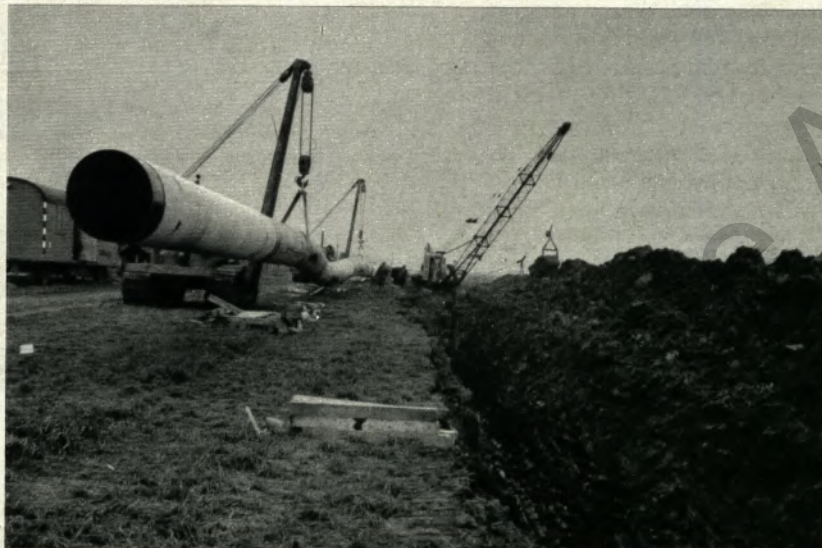


Über 6000 Tanker haben seit 1958
ihre Ladung vor
Wilhelmshaven gelöscht und
diesen Hafen zum
bedeutendsten Mineralöl-Hafen
Deutschlands gemacht



◀ Schraubenliniennahtgeschweißte Rohre werden von LKW's entlang der Trasse ausgefahren

Der Graben für die Rohre ▶ ist ausgehoben, Seitenbaumtraktoren senken die Rohre ab



◀ Für die „Durchpressung“ von Straßen- oder Bahndämmen sind kunststoffumhüllte Großrohre am besten geeignet



Unter den „Zelten“ ▶ werden die Einzelrohre zur Leitung verschweißt



Nicht nur Auszubildende müssen lernen, auch – und gerade! – die Ausbilder selbst dürfen keine Gelegenheit auslassen, um sich fachlich und pädagogisch fortzubilden, wollen sie den immer höheren Anforderungen ihres Berufes gerecht werden. Was Wolfgang Tripp, Leiter der Berufsbildung der Hoesch AG, uns zur Fortbildung der Mitarbeiter in der technischen und kaufmännischen Berufsausbildung zu sagen hatte, wird sicherlich nicht nur für die Ausbilder, sondern genauso für die Auszubildenden und viele andere Mitarbeiter von Interesse sein.

Früher war es die Aufgabe des Ausbilders, Lehrlinge zu brauchbaren Facharbeitern und Angestellten zu erziehen. Wenn der junge Mensch ausgelernt hatte, sah er einen festen Lebensweg vor sich. Berufliche Fortbildung war weitgehend unbekannt.

Heute jedoch ist der junge Mensch gezwungen, sich ständig fortzubilden, um im Berufsleben bestehen zu können. Die Ausbildung zum Facharbeiter oder Kaufmannsgehilfen genügt nicht mehr. Die Ausbilder müssen vielmehr dazu beitragen, daß sich der junge Mensch auf einen Wandel in der Arbeitswelt frühzeitig einstellen kann. Lern- und Denkfähigkeit sowie die Bereitschaft des künftigen Mitarbeiters, sich aus eigener Einsicht den Veränderungen einer dynamischen Industriewelt anzupassen, müssen deshalb entwickelt und ausgebaut werden.

Das stellt an die Ausbilder neue Anforderungen. Wer junge Menschen zu fachlich wie geistig beweglichen Mitarbeitern erziehen will, muß selbst erst einmal starre Ausbildungsformen überwunden haben. Ausbilder, die nur gelernt hatten, zu gehorchen, mußten auch ihre Lehrlinge zwangsweise zu gehorsamen Untertanen erziehen, was der Möglichkeit, den Lehrling als billige Arbeitskraft auszunutzen, Tür und Tor öffnete. Die Zeit der gehorsam dienenden Untertanen ist jedoch für immer vorbei – und damit auch die Zeit des patriarchalischen Lehrherren.

Die heutige Jugend will nicht nur betriebliche Zusammenhänge erkennen, sondern auch mitbestimmen. Sie möchte nicht mehr gegängelt oder herumkommandiert werden. In unserer demokratischen Gesellschaft, die Wert auf persönliche Würde sowie auf Anerkennung und Urteilsfähigkeit des einzelnen Menschen im Betrieb legt, haben sturer Befehl und blinder Gehorsam keinen Platz mehr. Denn auch mit dem besten Sachverstand läßt sich heute kein Unternehmen mehr auf die Dauer erfolgreich leiten, wenn es an der demokratisch orientierten, koope-

rativen Führung fehlt, die dem Menschen die Möglichkeit gibt, Initiative zu entwickeln und Verantwortung zu übernehmen. Wichtige Voraussetzung dazu ist, daß dem jungen Mitarbeiter erläutert wird, wie weit ein Betrieb bestimmten ökonomischen, technischen und sozialen Gesetzmäßigkeiten unterliegt.

Es geht heute nicht nur um die Heranbildung fachlich qualifizierter Mitarbeiter, sondern auch um die Erziehung verantwortungsbewußter und mitdenkender Menschen.

In einem modernen Unternehmen, das sich zum kooperativen Führungsstil bekennt, sollten die Führungskräfte – und insbesondere die Ausbilder – darum bemüht sein, den Auszubildenden als lernenden Mitarbeiter zu behandeln. Der Auszubildende möchte nicht als „Stift“ von seinem Vorgesetzten irgendwohin gestellt werden, sondern planvoll an der Lösung von Sachaufgaben mitarbeiten. Er will sich nicht deshalb als Lernender fühlen, weil er noch ein Jugendlicher, d. h. ein „Unfertiger“ ist, sondern er möchte als Lernender angesprochen werden, der als Mitarbeiter konkret und im Team in Erscheinung tritt. Die Ausbildung als Jugendlicher im Mitarbeiterverhältnis

kann auch die Vorurteile abbauen helfen, die Jugendliche und Erwachsene vielfach gegeneinander haben. Die Jugend ist in weitem Umfange fleißig und zuverlässig, konzentriert und verantwortungsbewußt – wenn sie eben richtig angeleitet wird. Sie zeigt dann auch berufliche Leistungsbereitschaft. Allerdings ist für sie der Beruf – und das muß der Ausbilder und Vorgesetzte eben wissen – kein ausschließlicher Lebensinhalt, sondern ein Lebensbereich neben anderen.

Diese Einsichten und Aufgaben stellen an die betrieblichen Ausbilder hohe Anforderungen, müssen sie doch nicht nur andere auf einen möglichen Arbeits- und Berufswandel vorbereiten, sondern auch sich selbst für das Neue immer wieder offenhalten. Um diese Aufgabe bestmöglich erfüllen zu können, ist nicht nur eine gründliche Ausbildung Voraussetzung, sondern in gleichem Maße die Aufgeschlossenheit gegenüber einer ständigen Fortbildung, die das Unternehmen ihm ermöglicht.

So gewinnt im Rahmen einer modernen Berufsausbildung die systematische Ausbildung und Fortbildung betrieblicher Ausbilder immer mehr an Bedeutung. Neben persönlichen und fachlichen Voraussetzungen muß heute

jeder Ausbilder über arbeitspädagogische und arbeitspsychologische Grundkenntnisse verfügen. Unzureichend ausgebildete Ausbilder können nicht die Bildung vermitteln, die eine hochindustrialisierte Wettbewerbswirtschaft verlangt.

Bei Hoesch bemüht man sich seit Jahren, den betrieblichen Ausbildern die notwendigen pädagogischen und psychologischen Grundkenntnisse zu vermitteln. In Grund- und Aufbau Seminaren werden Ausbilder für technisch und kaufmännisch Auszubildende mit den vielfältigen Fragen und Problemen ihres Aufgabenbereiches vertraut gemacht. Dabei geht es keineswegs nur darum, dem Ausbilder den richtigen Weg zum Auszubildenden zu zeigen, sondern ebenso darum, dem Ausbilder den Weg zum Erkennen der eigenen Situation zu öffnen. Die Seminare sollen deutlich machen, daß der Ausbilder auch an sich selbst arbeiten muß, will er den Kontakt zu den Forderungen der Zeit – und damit auch zu den Vorstellungen der Auszubildenden – nicht verlieren.

Ein eigener Informationsdienst für Ausbilder unterstützt diese Arbeit. Er vermittelt den Ausbildern ihren Aufgaben entsprechende aktuelle betriebliche und be-

rufliche Information, vertieft und ergänzt die Themen der Seminare und gibt praktische Arbeits- und Ausbildungshilfen.

Wirksamkeit und Erfolg der Berufsbildung werden in Zukunft in hohem Maße davon abhängen, ob die betrieblichen Ausbilder über eine intensive Grundausbildung verfügen und darüber hinaus die Möglichkeit haben, sich ständig fortzubilden. Sowohl für hauptberufliche wie für nebenberufliche Ausbilder gilt es, Lücken in Wissen und Können durch nachträgliche Schulung zu schließen und pädagogische und psychologische Kenntnisse durch Fortbildung zu erweitern.

Bei allen Bemühungen, die die Industrie- und Handelskammern, Arbeitgeberverbände, Gewerkschaften und sonstige fachorientierte Institutionen der Ausbildung und Fortbildung von betrieblichen Ausbildern widmen, ist eine beträchtliche Mithilfe der Unternehmen unentbehrlich. Das bedeutet für ein Unternehmen, das Bildungsaufgaben ernstnimmt, eine erhebliche finanzielle Belastung. Wenn aber die Berufsbildung wichtiger Bestandteil der Unternehmenspolitik sein soll, dann sind Aufwendungen dieser Art für das erfolgreiche Weiterbestehen eines Unternehmens unerläßlich.

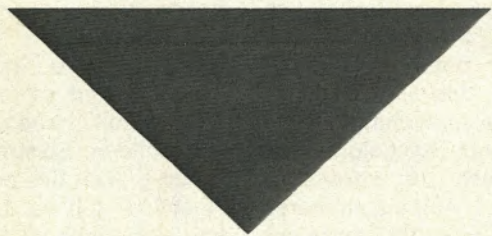
Fortbildung
der Ausbilder

Für alles Neue offen sein



Innerhalb der Seminare für Ausbilder steht diese praktische Vorführung einer Unterweisung am Arbeitsplatz. In der Ausbildungswerkstatt der Westfalenhütte zeigt Ausbilder Wolfgang Schrempf das Biegen eines Rohres. Eine Gruppe von Ausbildern verfolgt und diskutiert anschließend die Methode und den Erfolg der Unterweisung

Sichere Arbeitsplätze für die Auszubildenden



Jeder Arbeitsplatz sollte sicher sein — erst recht der Arbeitsplatz in der Lehrwerkstatt. Und das nicht nur, um unsere jüngsten Mitarbeiter während der Ausbildung vor Schaden zu bewahren, sondern auch mit Blick auf die Zukunft: wer schon während der Ausbildungszeit lernt, daß Sicherheit allen anderen Interessen vorangeht, wird später im Betrieb einen gefährdeten Arbeitsplatz nicht hinnehmen — rechnen Ausbilder und Sicherheitsingenieure. Und wir wollen hoffen, daß sie recht behalten. Ein Beispiel für gut gesicherte Arbeitsplätze gibt die Lehrwerkstatt in Hohenlimburg. Sehen wir uns an, unter welchen Arbeitsbedingungen dort Elektriker, Schlosser und Schmiede ihren Beruf erlernen.

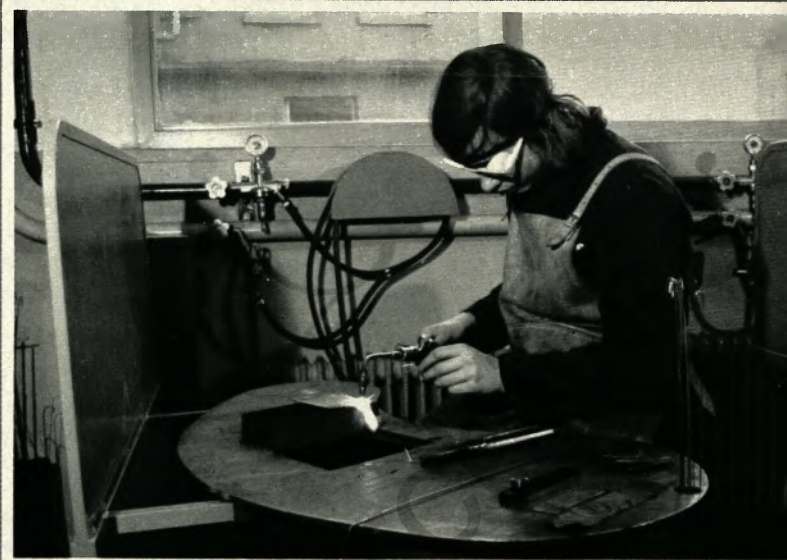
1 Die Autogenschweißer arbeiten an nierenförmigen Tischen mit Halterungen für den Schweißbrenner, die Werkzeuge und das Material — alles in greifbarer Nähe. Ein Behälter mit Kühlwasser unter der Arbeitsplatte verhindert den Wärmestau, der zu einem Rückschlag der Brennerspitze und zu Verbrennungen an den Händen führen könnte. Auch die geschweißten heißen Werkstücke werden hier abgekühlt. Außerhalb des Raumes in einem gesonderten Gebäude mit nichtbrennbarem Dach in Leichtbauweise, belüftet durch Luftschlitze, beleuchtet durch natürliches Licht und durch explosionsgeschützte Sicherheitslampen, lagern die Acetylgas- und Sauerstoffbatterien. Eine Ringleitung garantiert immer den gleichen Druck an den acht Abnahmestellen, die durch Rückschlagsicherungen geschützt sind.

2 Ohne sich gegenseitig zu gefährden, können hier fünf Lehrlinge das Elektroschweißen üben. Ihr Arbeitsplatz ist zum eigenen Schutz und zum Schutze der anderen abgeschirmt. Trotz der Abschirmung sieht der Ausbilder, auch wenn er nicht hinter ihnen steht, den Lichtbogen durch die Sichtscheibe aus Schutzglas. Um eine zu hohe Berührungsspannung, die bei der Reihenschaltung gefährlich werden kann, von vornherein auszuschalten, wurde eine Isolierung zwischen Arbeitstisch und Kabine eingebaut. Außerordentlich wirksame Absaugvorrichtungen schlucken die Metaldämpfe. Und Arbeitsschutzkleidung ist natürlich auch vorhanden: Der Schweißer trägt Lederschürze,

Stulpenhandschuhe, Gamaschen und vor den Augen den Schutzschirm.

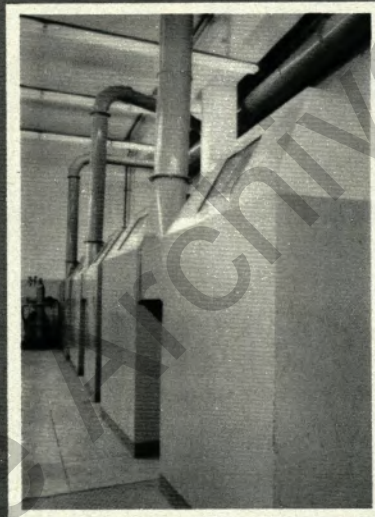
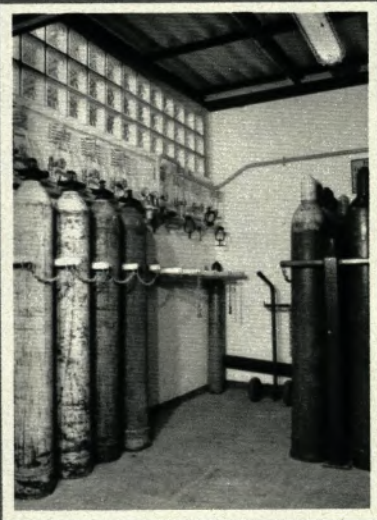
3 Früher flogen manchmal Kohlestücke in der Schmiede herum. Das kann hier nicht mehr geschehen. Gasfeuerung löste die Kohlefeuerung ab. Gezündet wird sie durch eine elektrisch gesteuerte Sicherheitsschaltung. In der Gas- und Luftleitung befinden sich Druckwächter. Sie sorgen dafür, daß das richtige Gas-Luft-Gemisch zugeführt wird und schalten menschliches Versagen — bisher hat der Schmied beides einzeln von Hand reguliert — von vornherein aus. Konstant bleibt auch die Temperatur bei der Gasfeuerung, was die Arbeit erleichtert. Wie man sieht, sind auch die Schmiedewerkzeuge übersichtlich in Halterungen untergebracht.

4 Die notwendigen Schutzmaßnahmen in allen elektrischen Anlagen sind auf beleuchteten Schautafeln dargestellt und prägen sich so gut ein. Wenn später der Auszubildende in den Betrieb kommt und selbst die Aufgabe hat, eine elektrische Anlage neu zu erstellen oder auch zu warten, wird er darauf geeicht sein, diese „Sicherungen“ zu beachten und auf jeden Fall einzubauen. Drei Schautafeln zeigen die „Kleinspannung“, die „Schutztrennung“ und die „Schutzisolierung“ — üblich bei Kleinmaschinen wie Bohr- und Schleifmaschinen. Fünf weitere Tafeln demonstrieren, wie wichtig bei größeren Anlagen der Schutzleiter ist, wenn beispielsweise die Isolierung der elektrischen Anlage schadhaft wird und das Gehäuse des Motors Spannung bekommt.



Hier kann

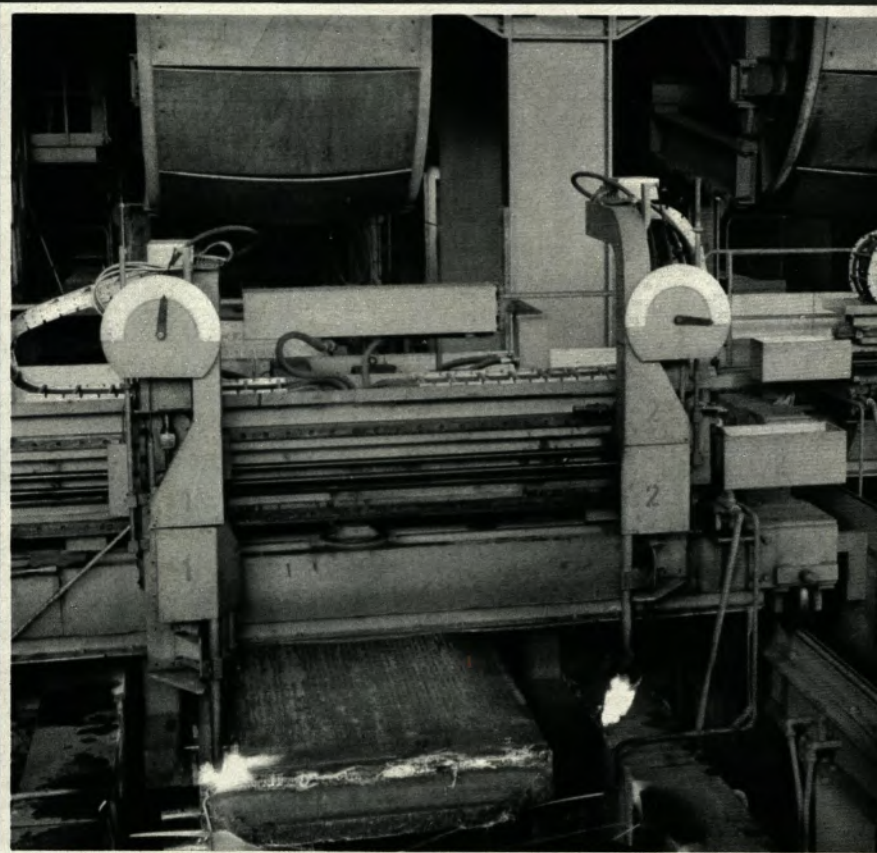
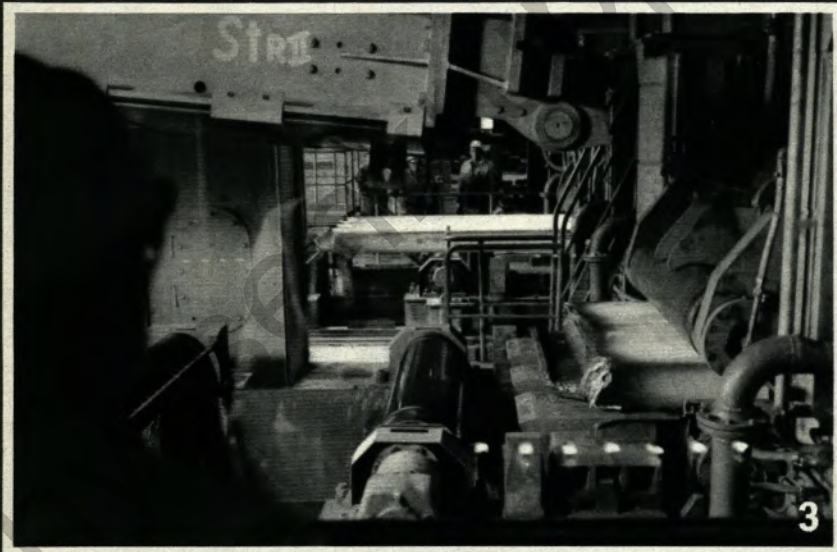
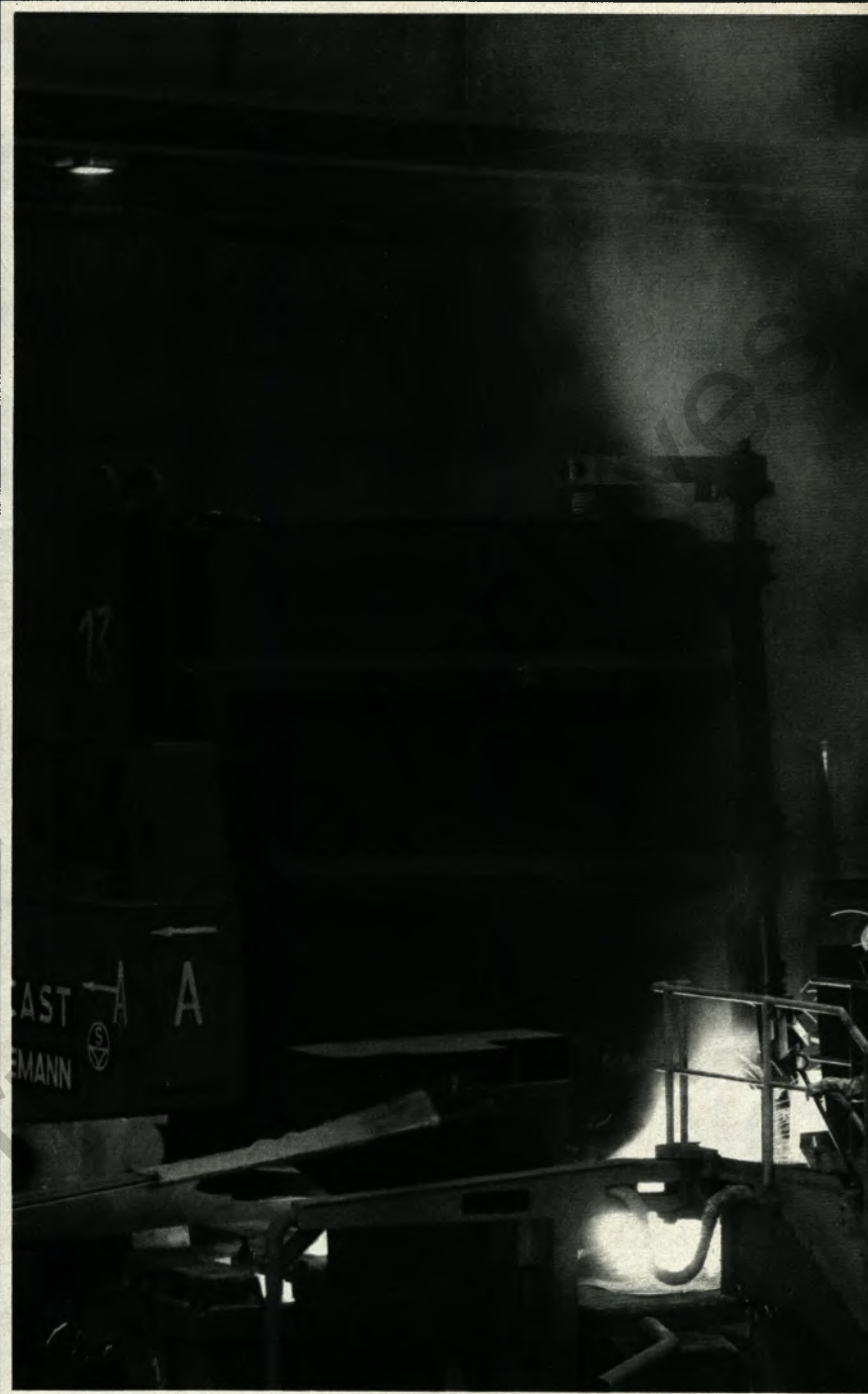
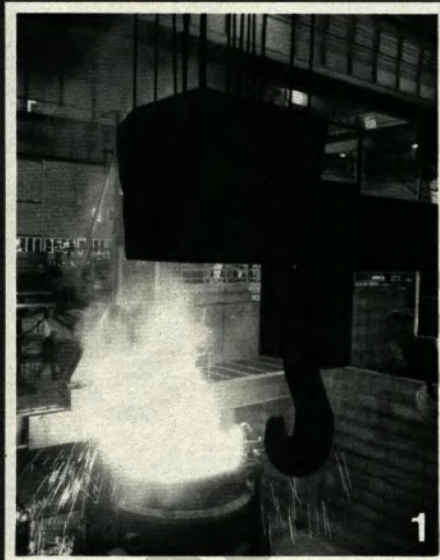




nichts schiefgehen



Vorbrammen im Strang gegossen



Zu den vielfältigen neuen Investitionen im Bereich der Hüttenwerke, deren Planung und Baubeginn wir 1970 vorstellten, gehört auch die neue Stranggießanlage (9/70), die in den vergangenen Wochen den Betrieb aufgenommen hat. In dieser Anlage werden aus flüssigem Stahl unmittelbar Vorbrammen gegossen. Der flüssige Stahl kommt vom Blasstahlwerk Phoenix in großen Gießpfannen (Bild 1). Von der zehn Meter hohen Gießbühne (Bild 2) fließt er durch zwei Ausläufe in die beiden wassergekühlten Durchlaufkokillen, unter denen die kreisbogenförmigen Stützrollengerüste beginnen. Am klauenartigen, von unten in die Durchlaufkokille geschobenen Anfahrkopf — er ist das vordere Ende des Kaltstranges, der wiederum einer riesigen Fahrradkette gleicht — setzt sich der Stahl fest, so daß der Kaltstrang den hellrot glühenden, im Kern noch flüssigen Strang aus der Durchlaufkokille nach unten ziehen kann. Während der Strang zwischen den bogenförmigen Stützrollen durchläuft, wird er von

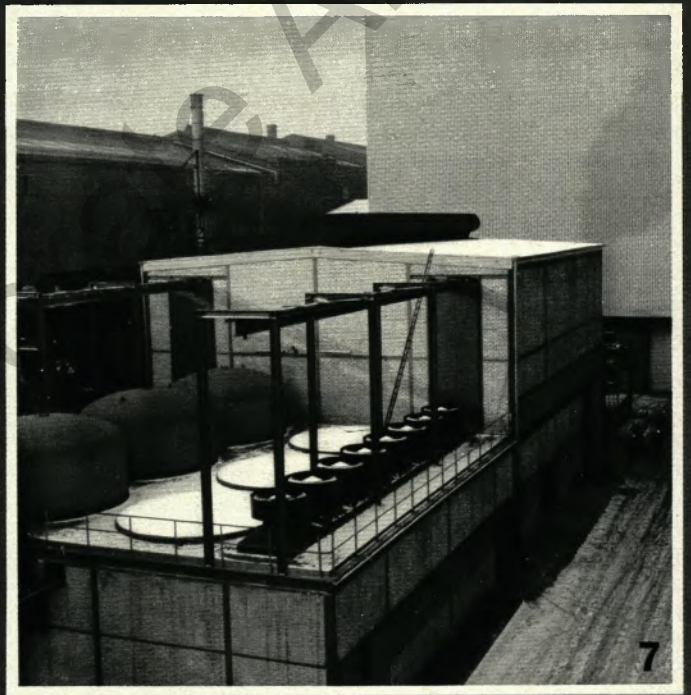
starken Wasserstrahlen getroffen, die ihn kühlen und den Sinter abspülen. Richtrollen strecken den gebogenen Strang in die Waagrechte, der nun aus dem Richtrollensystem austritt und aus dem sich — jetzt wieder fotografierbar — der Kaltstrang mit dem Anfahrkopf ausklinkt (Bild 3). Während der gegossene Strang weiterläuft, klemmt sich von oben auf jeden der Stränge eine Brennschneidmaschine, die mitfährt und den Strang in einzelne Brammen schneidet (Bild 4). Ein Zangendrehkran trägt die fertigen Brammen zum Kühlplatz (Bild 5). Die gesamte Anlage wird von einem dreigeschossigen Schaltheus gesteuert (Bild 6). Eine der wichtigsten Nebenanlagen ist die Wasseraufbereitung (Bild 7), die zur Kühlung der Anlage stündlich rund 2300 Kubikmeter Wasser im Kreislauf kühlt und reinigt. Die Kapazität der neuen Stranggießanlage beträgt 52 500 Tonnen monatlich. Ihre hochwertigen Brammen sind für das Grobblechwalzwerk und für die Warmbreitbandstraße bestimmt.



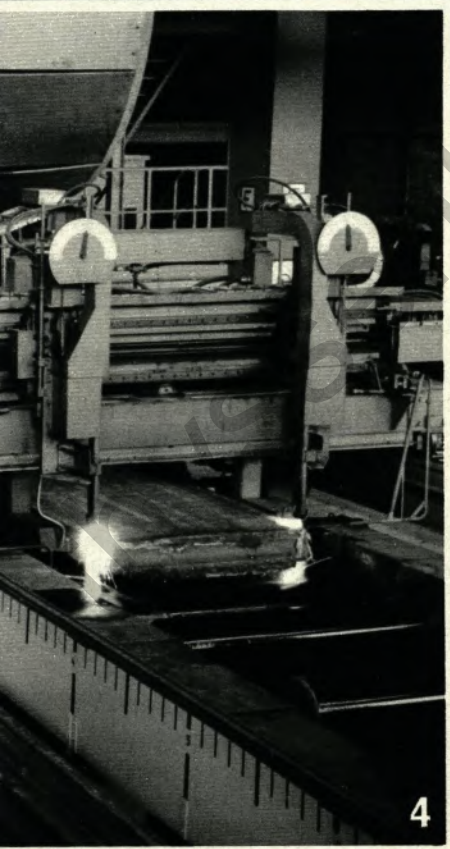
2



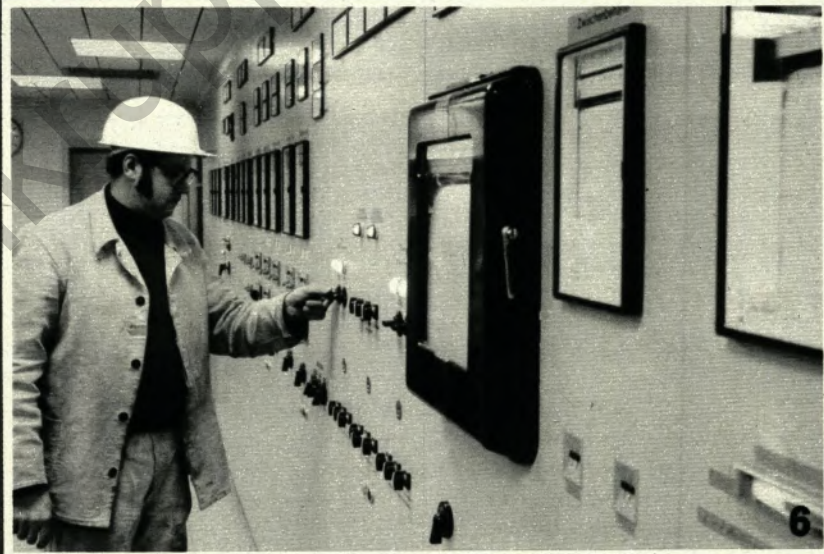
5



7



4



6

Aktueller denn je ist heute das Problem der Wohnraumgewinnung unter dem Dach. Die BLEFA in Kreuztal bietet als Lösung ein neues, technisch wesentlich verbessertes „Wohnraum-Dachfenster“ an, das sich durch eine regulierbare und sehr wirksame Be- und Entlüftung auszeichnet. Stufenlos verstellbare Lüftungsleisten in den Seitenfugen zwischen Fensterrahmen und Schwingflügel sind während des Lüftungsvorganges seitlich weggeklappt. Das Fenster selbst bleibt – auch bei Dauerlüftung! – fest verriegelt: schlagregen- und einsteigsicher. Im übrigen gewährleisten Dichtungsbürsten aus Kunststoff absolute Dichtigkeit bei geschlossenem Fenster.

Bemerkenswert ist die denkbar einfache Bedienung des neuen BLEFA-Modells. Mit einem Zentralverschluß läßt sich das Fenster entriegeln und wieder verriegeln, so daß es in jeder Öffnungsstellung sturmsicher arretiert werden kann. Auch das neuartige Lüftungssystem funktioniert durch Drehen des Zentralverschlusses.

BLEFA-Fenster lassen sich problemlos einbauen – in Dachneigungen ab 25° bis nahezu vertikal – und sind, als einfachste und schnellste Lösung, besonders preiswert.

Sie werden – vollverglast mit isolierender GADO-Ganzglasdoppelscheibe – für jede gängige Bedachungsart in handelsüblichen Größen geliefert. Einbaufertig, mit angeschlossenen Eindeckkragen und schuppenähnlich angefalteten Bleilamellen. Außenliegende Stahlteile sind vollbadverzinkt, Fensterrahmen und Schwingflügel aus naturfarben imprägnierten Spezialhölzern. BLEFA-Fenster können in kurzer Zeit eingebaut werden – auch bei Altbauten. Zusätzliches Material ist für den Einbau nicht erforderlich.

Unter'm Dach . . . „Hotel Garni“ ▶

Eine Treppe höher, zweite Tür links . . .! Gäste sind aufgefordert einzutreten ohne anzuklopfen; denn hier oben ist der Gast zu Hause. BLEFA-Wohnraum-Dachfenster geben den Blick frei über die Dächer der Stadt oder ins Grüne. – Ein Rollo dient zum Schutz gegen direkte Sonneneinstrahlung . . . Unter'm Dach kann natürlich auch der größte Wunsch von Tochter oder Sohn in Erfüllung gehen: ein eigenes Zimmer mit „Ellbogenfreiheit“ und genügend Raum für einen Treff mit Freunden



Unter'm Dach . . . „Halfpenny Saloon“ ▶

Wäsche trocknen unter'm Dach ist „out“ – der „Halfpenny Saloon“ ist „in“. Teenager und Twens haben den Dachboden entdeckt. Und niemand sieht ihm seine finstere Vergangenheit an. BLEFA-Fenster haben ihn rehabilitiert! Sie bringen Licht und Sonne unter's Dach, lassen sich problemlos einbauen und sind, als einfachste und schnellste Lösung, besonders preiswert . . . „Ganz oben“ können sich natürlich auch Bastler etablieren: in der Hobby-Werkstatt von Vater und Sohn



Unter'm Dach ...
„Studio für den Herrn“



Unter'm Dach ...
„Atelier der Dame“



Unter'm Dach ...
„Wohnraum zu vermieten“



Unter'm Dach ...
„Kinderparadies“



„Bitte nicht stören.“ Endlich ein Arbeitszimmer, das diese Anschrift an der Tür nicht braucht! Ganz oben unter'm Dach! Wer sich nach oben „absetzt“, hat die nötige Ruhe und Konzentrationsfähigkeit zum Arbeiten! BLEFA-Wohnraum-Dachfenster schützen vor Lärm, der von draußen kommt und sorgen natürlich für gute Raumausleuchtung ... Weitab vom Straßenlärm können auch Studenten ihre „Zelte aufschlagen“: Ganz oben fällt die Vorbereitung aufs Examen leichter

Wenn der „Dachboden“ Ihres Neubaus sich als praktisches und reizvolles Nähatelier entpuppt, kann es passieren, daß Ihre Freundin einen Entschluß faßt: das eigene Dachgeschoß wird ausgebaut! „Ganz oben“ haben Sie den Vorteil, daß Sie alles stehen- und liegenlassen können, wenn Sie die Nähnaedel mit dem Kochlöffel vertauschen müssen ... Gönnen Sie sich unter'm Dach ein weiteres Extra: ein apartes Ankleidezimmer, kombiniert mit einem „Kosmetiksalon“ für Mutter und Tochter

Der Draht am Telefon läuft heiß! Die Annonce im Tagesanzeiger „3-Zimmer-Wohnung zu vermieten“ klang vielversprechend: BLEFA-Fenster lassen Licht in die Dachetage. Isolierte Ganzglas-Doppelscheiben tragen zur Wärme-, Kälte- und Schalldämpfung bei. Und durch einen einzigen Handgriff funktioniert ein optimal wirksames Lüftungssystem ... Den Dachboden können Sie ebenso für den eigenen Bedarf „aufmöbeln“: eine ideale Übergangslösung für das „junge Paar“

BLEFA - Wohnraum - Dachfenster holen den Kindern die Sonne ins Haus. Das Quengeln nach einem eigenen Reich hört auf; denn die Kleinen haben jetzt Bewegungsfreiheit. Und wenn sie nicht hinaus können, dürfen sie „aus Spaß“ auch alles auf den Kopf stellen ... Das Kinderzimmer kann später in ein Paradies für Teenager verwandelt werden: Ganz oben erlauben Eltern „Beat“ und „Soul“ und flotte Partys. Und gerade in dem Alter bedeutet ein bißchen Ungeboundenheit so viel!



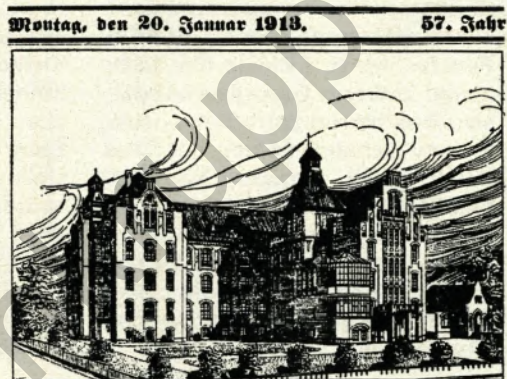
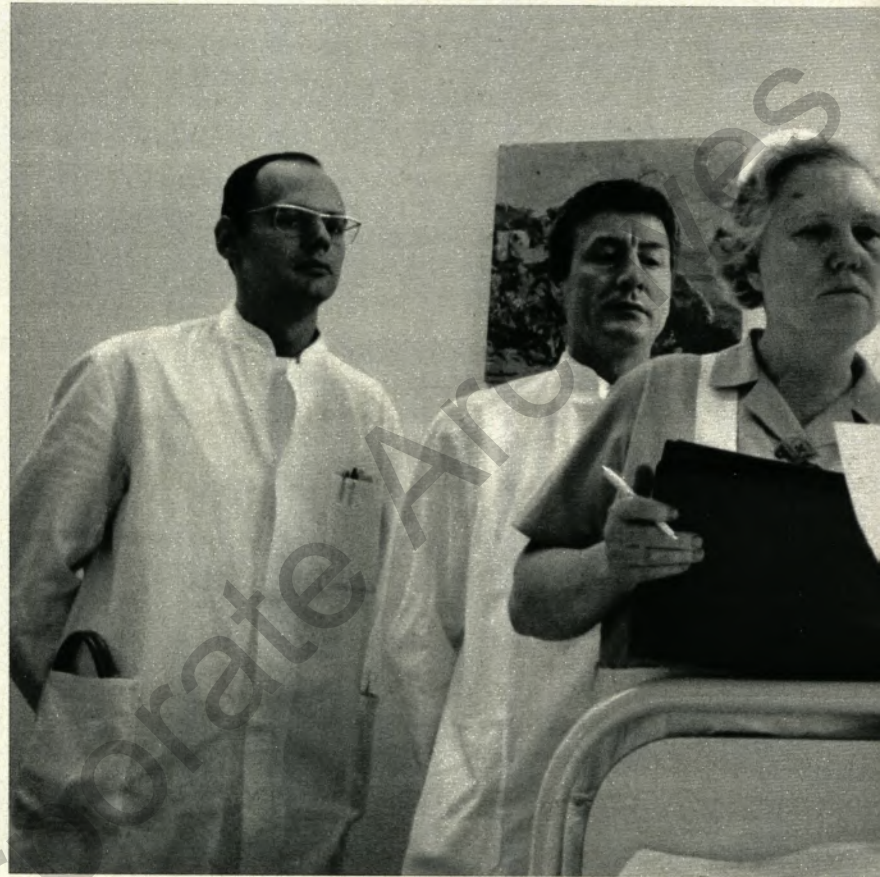
Damals war es eine Sensation: Dicht am Werksgelände des Hörder Bergwerks- und Hüttenvereins entstand 1857 ein Krankenhaus nur für Belegschaftsmitglieder. Das Grundstück „Am hinteren Remberg“ war von einem Klempnermeister für 1358 Thaler erworben worden. Als am 21. Januar 1858 die ersten siebzehn Kranken einzogen, wurden sie von zwei Schwestern aus dem Orden der Vinzentinerinnen empfangen und gepflegt. Ein Assistenzarzt betreute das Hospital unter Leitung eines praktischen Arztes, der diese Aufgabe nebenamtlich versah. Nach kurzer Zeit kamen zwei weitere Schwestern dazu, so daß die Bettenzahl auf 32 erhöht werden konnte. Kostenträger war die „Kranken- und Unterstützungskasse für die Meister und Arbeiter des Hörder Bergwerks- und Hüttenvereins“.

Diese Krankenkasse war aus der früheren „Kranken- und Hilfskasse der Hermannshütte“ hervorgegangen. Die Bilanz der Kasse wies am 1. Juli 1856 ein Vermögen von 27 776 Thaler aus. Arbeiter und Meister waren Pflichtmitglieder. Sie zahlten je nach Höhe des Arbeitsverdienstes zwei bis vier vom Hundert ihres Verdienstes als Beitrag. Dafür bestritt die Kasse Arztkosten und die verordneten Arzneien, bezahlte Krankenlohn und Beerdigung, später auch Arztkosten für die erkrankten Frauen und Kinder. Auch Invalidengeld zahlte die Kasse, unterstützte Witwen und Kinder und brachte in manchen Fällen sogar das Schulgeld für die Kinder auf.

als Assistenzarzt eingestellt worden — ein Jahr, nachdem das längst zu klein gewordene Hüttenhospital umgezogen war. Das neue Krankenhaus am Marksbach war mit allen neuzeitlichen Einrichtungen ausgestattet. Man sprach damals von „großen luftigen Krankenzimmern“, von „lichtdurchfluteten Operationssälen“ und war stolz auf die neue Röntgentechnik. Von 1920 an wurden auch die Ehefrauen und Kinder der Werksangehörigen zur Pflege aufgenommen, und wenig später konnten sich sogar Werksfremde — wie heute noch — im Hüttenhospital gesund pflegen lassen.

1948 übernahm der jüngst verstorbene Dr. Erich Zernecke die Leitung des Hauses, in dem es noch jahrelang galt, die durch Kriegseinwirkung entstandenen Schäden zu beseitigen. Zur Renovierung des Hauses zogen auch in den folgenden Jahren immer wieder die Handwerker ein: Ein Schwesternhaus wurde gebaut, eine neue Wäscherei war notwendig, zwei Eingänge wurden geschaffen, der eine für die Besucher, der andere für Krankentransporte, das Bettenhaus wurde erweitert, die Apotheke umgebaut. Und auch in jüngster Vergangenheit wurden hinter der alten Fassade wieder Steine versetzt und Mauern gezogen. Die großen Krankensäle verschwanden: vier von fünf Patienten liegen heute in Zwei- und Dreibettzimmern. Schwerkranke werden in Einzelzimmern untergebracht. Schallschluckende Decken und Türen und ein neuer Fußbodenbelag

Altes und Ne



► Am 20. Januar 1913 berichtete das Hörder Volksblatt über die Einweihung des „neuen“ Hüttenhospitals

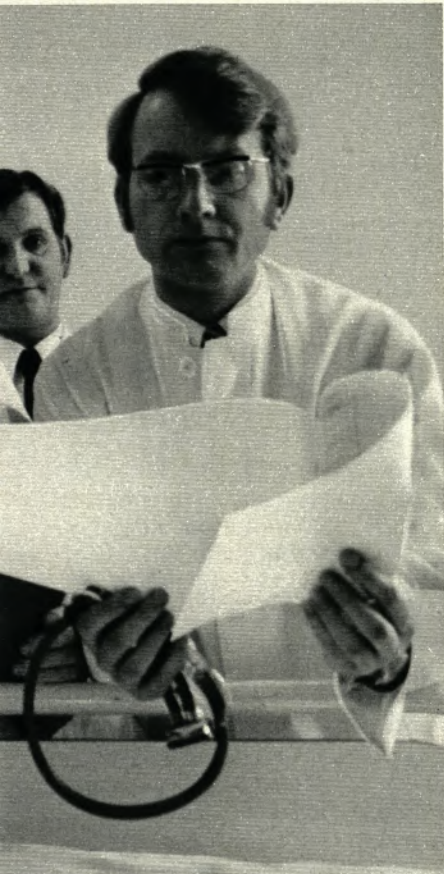
Schon vor dem Bau des Hospitals hatte die Kasse in Ausnahmefällen Kranke in von ihr ausgestatteten Räumlichkeiten aufnehmen und bis zur Heilung pflegen lassen. Diese Art der Hilfe erwies sich jedoch auf die Dauer als unzulänglich, und so wurde 1857 ein eigenes Krankenhaus gebaut. Das Hüttenhospital war das erste Krankenhaus der Stadt Hörde. Erst acht Jahre später entstand das Evangelische Krankenhaus — zehn Jahre später das Josefhospital.

Als Pensionär in Würzburg lebt der heute 86jährige erste hauptamtliche Chefarzt des Hüttenhospitals, der Facharzt für Chirurgie Dr. Georg Herrmann. 1914 war er

bannen die Hellhörigkeit. Selbstverständlich wurde und wird auch die medizinisch-technische Ausstattung laufend ergänzt.

Jeder, der sich im Hüttenhospital gesund pflegen lassen will, findet dort Aufnahme. Unter Leitung von Dr. Hermann Mittemeyer, Facharzt für Chirurgie und von Dr. Dieter Gerlach, Facharzt für Innere Medizin, sorgen heute in den Abteilungen für Innere Medizin, Chirurgie, Gynäkologie, Urologie und Hals-Nasen-Ohren-Leiden elf Ärzte und einundsechzig examinierte Krankenpflegekräfte für die Kranken. 1971 hat das Hospital 2559 Kranke aufgenommen und 62 297 Tage gepflegt.

ues vom Hüttenhospital



▲ Das Ärzteteam bei der großen Krankenvsiste. Von links nach rechts:
Dr. Uwe Bleul, Dr. Friedrich Möller, Schwester Berta, Dr. Harm Wesselhöft und Chefarzt Dr. Dieter Gerlach



▲ Im OP bei einer Oberschenkelknochennagelung Chefarzt der Chirurgie Dr. Hermann Mittemeyer, die OP-Schwester, vorn als Narkosearzt Dr. Ahmad Sadeghy

◀ Zur neuzeitlich technisch-medizinischen Einrichtung des Krankenhauses gehört der Herzschrittmacher zur Überwachung der Herzfunktion selbstverständlich dazu. Chefarzt Dr. Gerlach bei der Steuerung des Herzrhythmus



◀ An diesem Tag müssen (wie die Wandtafel zeigt) zwölf verschiedene Diäten individuell zusammengestellt werden. Auf unserem Bild rechts Diätküchenleiterin Irene Kalkstein, in der Mitte Diäthilfe Bärbel Metz und Diätassistentin Ursula Helsing

◀ Belegarzt Dr. Hans Ankele während der Visite in einem der neuen Zweibettzimmer



◀ Die medizinisch-technischen Assistentinnen Eva Fischer und Renate Prang bei der Auswertung der täglich anfallenden Laboruntersuchungen und Erika Ritter, Chefsekretärin, beim Einordnen der Befunde

Dr. Harald Koch zum 65. Geburtstag



Am 4. März 1972 beging Dr. Harald Koch seinen 65. Geburtstag. Dr. Koch gehörte von 1952 bis 1968 dem Hoesch-Vorstand an und ist seitdem als „neutraler Mann“ oder 21. Mitglied stellvertr. Aufsichtsratsvorsitzender der Hoesch AG.

Am 4. März 1907 in Wilhelmshaven geboren, studierte Harald Koch Rechtswissenschaften, verließ nach dem Assessorexamen den Staatsdienst und war zunächst in Wirtschaftsprüfungsgesellschaften (1935 Examen als Diplom-Steuersachverständiger an der Handelshochschule Leipzig) und ab 1940 als Syndikus bei der Maximilianshütte tätig. Er wurde 1945 Finanz- und Wirtschaftsminister in Oldenburg, 1946 Mitglied des Niedersächsischen Landtages, 1947 Minister für Wirtschaft und Verkehr in Hessen und 1949 Abgeordneter im ersten Deutschen Bundestag.

Von 1964 bis 1969 war er Mitglied des Sachverständigenrates

zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung, und seit 1967 ist er Mitglied des Energiebeirates der Landesregierung Nordrhein-Westfalen.

Als Hoesch nach der Entflechtung 1952 als Hoesch Werke AG neugegründet wurde, wurde Dr. Koch in den ersten Vorstand berufen, dem er sechzehn Jahre lang – seit 1956 auch als Arbeitsdirektor – angehört hat. Seit seinem Ausscheiden widmet er sich besonders den vielseitigen Aufgaben, die er als Vorsitzender der Rheinisch-Westfälischen Auslandsgesellschaft und als Mitglied oder Vorsitzender verschiedener Kuratien – insbesondere der Universität Dortmund, der Sozialakademie, der Sozialforschungsstelle – übernommen hat. Als Mitglied der Kammer für Soziale Ordnung der Evangelischen Kirche Deutschlands hat Dr. Koch vor allem an der Mitbestimmungsdenkschrift der Kirche mitgearbeitet.

Dr. Koch hat vor neunzehn Jahren WERK UND WIR, die Werkzeitschrift unseres Unternehmens, und zwei Jahre später die mit ebensoviel Liebe und Sorgfalt gestalteten Jahresbücher ins Leben gerufen. Wir haben deshalb doppelten Anlaß, Dr. Koch zu seinem 65. Geburtstag von Herzen gute Gesundheit und alles Gute zu wünschen.

Walter Wellmann fünfzig Jahre bei Hoesch



Am 10. April 1972 begeht Walter Wellmann, der am 19. Mai vierundsechzig Jahre alt wird, das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum bei der heutigen Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG. Wenn Walter Wellmann Ende April in den Ruhestand tritt, ist er der letzte der älteren Generation im Betriebsrat, der einem jungen Kollegen Platz macht.

Alle Oeger fangen im Warmwalzwerk an! So hieß es früher, als der gebürtige Oeger Walter Wellmann 1922 die Arbeit als Strecker im Warmwalzwerk aufnahm. Er wurde Walzer und stand bald, wie sein Vater, am Ofen. 1948, er war inzwischen als Sicherheitsmeister tätig, wählten ihn die Kollegen in den Betriebsrat. 1958 wurde er stellvertretender Vorsitzender des Betriebsrates Warmwalzwerk. Zusammen mit Paul Huf und Richard Bastian gehörte er dem Dreiergremium an, das alle

Hohenlimburger Betriebsräte vertrat. 1964 wurde er als Arbeitnehmervertreter in den Beirat berufen – seit der Gründung der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG im Jahr 1970 ist er Mitglied des Aufsichtsrates. Zugleich wurde er zum Sprecher des nunmehrigen Fünfergremiums der Hohenlimburg-Schwerte Betriebsräte gewählt.

In der Vertreterversammlung der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch, Dortmund und im Rentenausschuß der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, waren sein Rat und seine Stimme stets geschätzt.

Wenn Walter Wellmann Ende April die Arbeit im Betriebsrat der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG niederlegt, und in den Ruhestand tritt, ist ihm der Dank der Kollegen für seinen unermüdlichen, jahrzehntelangen Einsatz gewiß.

Die Betriebs- Krankenkasse erinnert

Wichtig für den Urlaub

Mit der Mitgliedschaft zu unserer betrieblichen Krankenversicherung genießt man nicht nur Versicherungsschutz innerhalb der Bundesrepublik, sondern darüber hinaus auch in einigen Ländern Europas. Wer in der Bundesrepublik seinen Urlaub verlebt und krank wird, kann mit einem Schein aus seinem Krankenscheinheft jeden zugelassenen Kassenarzt konsultieren. Hat er sein Krankenscheinheft zu Hause gelassen, so kann er einen Krankenschein telefonisch oder per Post bei unserer Betriebskrankenkasse anfordern.

Urlauber, die nach Belgien, Frankreich, Griechenland, Italien, Jugoslawien, Luxemburg, Österreich, Portugal, Spanien, den Niederlanden oder in die Türkei fahren, sollten vor den Ferien eine Anspruchsbescheinigung bei unserer Betriebskrankenkasse anfordern. Diese Vordrucke werden in den meisten der genannten Länder im Krankheitsfalle bei der zuständigen Krankenkasse in einen

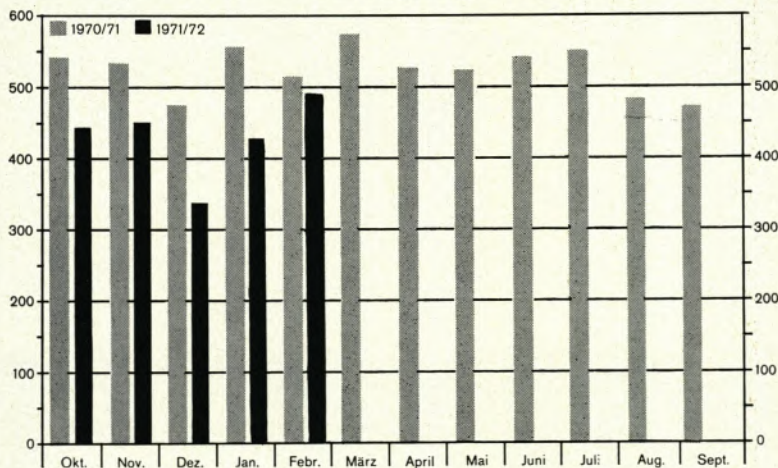
Krankenschein umgetauscht, der zur kostenlosen oder kostengünstigen Inanspruchnahme der Krankenkassenleistungen berechtigt.

Erkrankt der Versicherte oder einer seiner Angehörigen in den genannten Ländern, mit denen die Bundesrepublik Deutschland ein zwischenstaatliches Sozialversicherungsabkommen abgeschlossen hat, so erstattet unsere Kasse bei Vorlage von spezifizierten und quittierten Rechnungen den Betrag, den auch der ausländische Sozialversicherungsträger übernommen hätte, wenn er leistungspflichtig geworden wäre. Da trotz der bestehenden zwischenstaatlichen Sozialversicherungsabkommen viele Ärzte im Ausland ohne Barzahlung den Versicherten oder seine Angehörigen nicht behandeln, empfiehlt es sich, bei unserer Kasse kurzfristig eine private Auslandsversicherung abzuschließen. Die Prämie beträgt pro Woche und Person 1,50 DM. Gegen alle akuten Erkrankungen und Un-

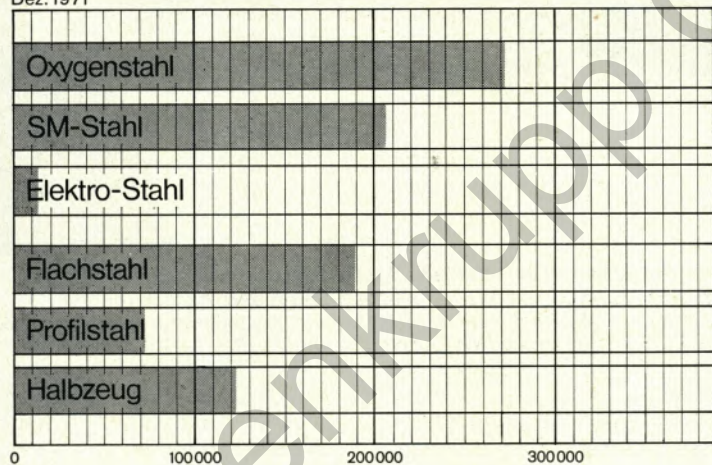
fälle besteht dann ein Versicherungsschutz bis 1500 DM. Selbstverständlich besteht auch die Möglichkeit, über eine höhere Versicherungssumme abzuschließen. In jedem Fall erteilt unsere Betriebskrankenkasse unter 0231/8 44 42 44 alle gewünschten Auskünfte.

Der Hüttenkieker

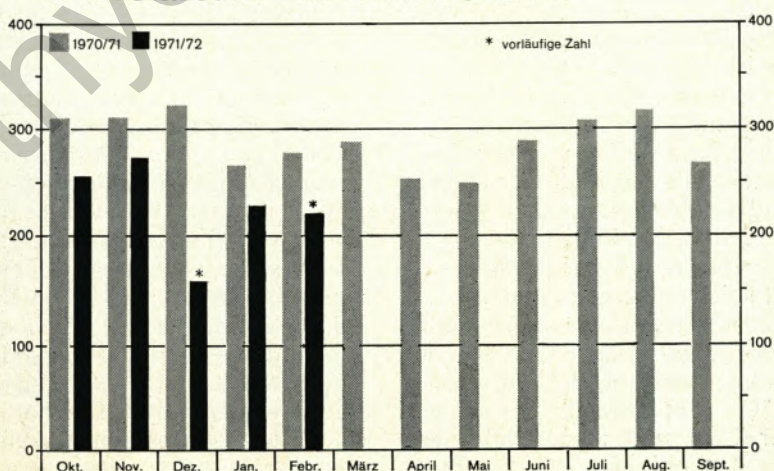
Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t



Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t Dez. 1971

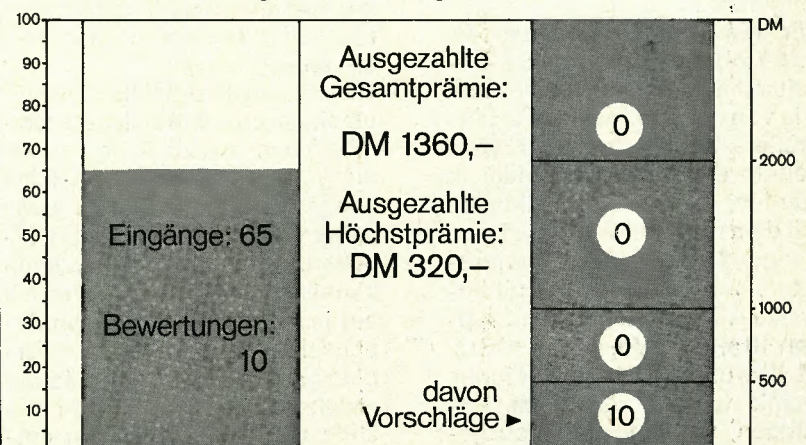


Unfallstatistik in absoluten Zahlen



Verbesserungsvorschläge

Febr. 1972



BETRIEBSRATSWAHL 1972

Als der Betriebsrat im April 1968 sein Amt antrat, war die Fortsetzung der Arbeiten an der Lohnharmonisierung eine der wichtigsten Aufgaben.

Der Zusammenschluß Hoesch/Hüttenunion machte es erforderlich, die bestehenden unterschiedlichen Lohnsysteme und Lohnhöhen aufeinander abzustimmen, um bewertungs- und leistungsgerechte inner- und zwischenbetriebliche sowie zwischenwerklich abgestimmte Lohnrelationen zu erhalten.

Nachdem Vorstand und Betriebsrat sich auf die Lohnform des Leistungsfestlohnes geeinigt hatten, ging eine Kommission aus Mitgliedern der Betriebsräte der drei Werke und der Zentralen Sozialleitung und Betriebswirtschaft daran, mit Hilfe der analytischen Bewertung die Lohnrelationen, d. h. das Verhältnis der einzelnen Arbeitsplatzlöhne zueinander, festzulegen. Dabei mußten sowohl die in den Werken bereits vorhandenen als auch die sich aus der tariflichen Arbeitsbewertung ergebenden Werte berücksichtigt werden.

Die auf diese Weise in mühevoller Kleinarbeit in Abstimmung mit allen Beteiligten ermittelten neuen Löhne wurden in der Zeit vom 1. Februar bis 31. Mai 1970 rückwirkend ab 1. März 1969 eingeführt.

Für die Angestellten trat am 1. Oktober 1970 ein neues Gehaltsrahmenabkommen in Kraft. Die von der IG Metall geforderte größere Zahl von Tarifgruppen konnte dabei nicht verwirklicht werden. Durch Verhandlungen mit dem Personalwesen und dem Vorstand gelang es den Betriebsräten, für die Hoesch Hüttenwerke AG die zusätzlichen Gruppen IIIa, IVa, Va, M Ia, M IIa, M IIIa und M IVa einzuführen. Damit wurden die Voraussetzungen für eine funktionsgerechte Bezahlung wesentlich verbessert.

Doch beschäftigte die Betriebsräte in ihrer Amtszeit neben Lohn- und Gehaltspolitik gleichermaßen eine verbesserte soziale Sicherung der Belegschaft. Es galt, die Arbeitnehmer vor nachteiligen Folgen wirtschaftlich notwendiger Anpassungsmaßnahmen des Unternehmens zu schützen.

Als im Herbst 1971 in fast allen vergleichbaren Werken Kurzarbeit verfahren wurde, setzten sich die Betriebsräte mit Erfolg gegen solche Maßnahmen ein, und die notwendige Belegschaftsverminderung wurde über einen Sozialplan reguliert.

Die Neufassung der Pensionsordnung hat für viele Belegschaftsmitglieder wesentliche Verbesserungen gebracht. Die veränderte Betriebsvereinbarung über einen Anerkennungszuschlag ist für die Belegschaft günstiger: bereits nach 20 Arbeitsjahren erleiden Belegschaftsmitglieder, die infolge ihrer Arbeit in ihrer Leistungsfähigkeit gemindert worden sind, keine unzumutbaren Lohnverluste.

Wichtige Voraussetzung für soziale Sicherheit ist eine gute Ausbildung und ihre Anpassung an die wechselnden beruflichen Anforderungen. Durch die Betriebsvereinbarung über Aus- und Fortbildungsförderungen wurden für unsere Belegschaftsmitglieder bessere Möglichkeiten erreicht.

Die Betriebsräte haben sich dafür eingesetzt, daß Belegschaftsmitglieder, die zu ihrer Fortbildung Tagesschulen oder -lehrgänge besuchen, bis zu zwei Jahren unbezahlten Urlaub erhalten. Die Bildungswilligen können sicher sein, bei Hoesch auf jeden Fall wieder einen Arbeitsplatz zu erhalten – allerdings auf der durch Fortbildung erzielten höheren Qualifikationsstufe nur dann, wenn ein entsprechender Platz vorhanden ist.



Der Hauptausschuß verhandelt jede Woche mit Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber: v. l.: Alfred Simon, Walter Jendhoff und Albert Pfeiffer von der Westfalenhütte; Siegfried Rosentreter, Union; Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber; Werner Schäfer, Union; Ludwig Dieckerhoff und Walter Tebbe, Werk Phoenix.

Die außertariflichen Angestellten genießen nicht den gleichen tariflichen Schutz wie Arbeiter und Tarifangestellte. Deshalb war der Schutz der AT-Angestellten ein wesentliches Anliegen der Betriebsräte. Die hierbei erzielten Erfolge – z. B. Absicherung der Sonderzahlungen auf 100% eines Gehaltes, Beteiligung an der Vermögensbildung, Bezahlung von Mehrarbeit, Beteiligung an allen von der Gewerkschaft erkämpften Lohn- und Gehaltserhöhungen – zeigen, daß die Betriebsräte sich auch für die AT-Angestellten erfolgreich eingesetzt haben. Wesentliche Erfolge wurden auf gesellschaftspolischem Gebiet dadurch erreicht, daß unzeitgemäße Unterschiede zwischen Arbeitern und Angestellten in der Amtszeit des jetzigen Betriebsrates abgebaut wurden:

Nach erfolgreichen Versuchen im Hochofenwerk Phoenix und im Breitbandwalzwerk wurde ab 1. März 1971 die Stechkartenkontrolle abgeschafft.

Ab 1. August 1970 wurden auf Antrag der Betriebsräte die Versicherungssummen der von der Hoesch AG für die einzelnen Belegschaftsmitglieder abgeschlossenen Unfallzusatzversicherung erheblich erhöht und damit den Versicherungssummen für Angestellte angeglichen. Ab 1. Januar 1971 wurde das Meldeverfahren bei Krankheit für Arbeiter und Angestellte vereinheitlicht. Danach brauchen Belegschaftsmitglieder, die am Tage des Fernbleibens mindestens ein Jahr bei der Hoesch Hüttenwerke AG beschäftigt sind, keine Arbeitsunfähigkeitsbescheinigungen vorzulegen, wenn die Krankheit voraussicht-

lich nicht länger als drei aufeinanderfolgende Kalendertage andauert.

Vom Gesetzgeber wurden wichtige Voraussetzungen für die Gleichbehandlung von Arbeitern und Angestellten geschaffen. Das erste Arbeitsrechtsbereinigungsgesetz hat ab 1. September 1969 die Kündigungsfristen älterer Arbeiter denen der Angestellten angenähert und ab 1. Januar 1970 die volle Lohnfortzahlung im Krankheitsfall für sechs Wochen eingeführt. Doch fehlt nach Meinung der Betriebsräte noch ein wichtiger Schritt: die Zusammenfassung der Rentenversicherungen für Arbeiter und Angestellte. Über Gewerkschaft und Parteien fordern wir dies mit Nachdruck.

Die Aufgaben und Stellung der Jugendvertretung waren im alten Betriebsverfassungsgesetz nicht ausreichend geregelt. Um diesem Mangel abzuweichen, wurde zwischen den Betriebsräten und Vorstand bereits am 20. Mai 1970 eine Betriebsvereinbarung abgeschlossen, die die Zusammenarbeit zwischen Betriebsrat und Jugendvertretung regelt und die den Jugendvertretern den gleichen Kündigungsschutz zugesteht wie den Betriebsratsmitgliedern.

Um die Arbeitssicherheit zu erhöhen, aber auch Leichtsinn und Gleichgültigkeit, die zu Unfällen führen, wirksam zu bekämpfen, wurde ein Unfallüberwachungsausschuß unter Beteiligung der Betriebsräte gebildet.

Mit der Betriebsvereinbarung über Ausschüsse im Personalwesen wurden ebenfalls mit Betriebsräten und mit Vertretern der zuständigen Abteilungen besetzte Ausschüsse eingesetzt. Hierdurch konnte die Mitwirkung und Mitbestimmung der Betriebsräte in allen personellen Angelegenheiten – z. B. in Fragen der Personalplanung, der Aus- und Weiterbildung – verbessert und gesichert werden.

Dieser kurze Rückblick auf die Arbeit und auf die Erfolge der letzten vier Jahre zeigt, mit welcher Fülle unterschiedlichster Probleme sich die Betriebsräte zu beschäftigen hatten. Erfolge für die Belegschaft können nur erzielt werden, wenn sach- und fachkundige Kolleginnen und Kollegen in die Betriebsräte gewählt und bei ihrer Arbeit vom Vertrauen und der Solidarität der Belegschaft getragen werden.

Bei der Stimmabgabe fordern die Betriebsräte die Belegschaft auf, die vom Gesetz zugelassene Stimmenzahl voll zu nutzen, damit die neuen Betriebsräte gegenüber dem Vorstand von einem großen Vertrauen der Arbeitnehmer getragen sind.

Walter Tebbe
Phoenix
Siegfried Rosentreter
Union
Albert Pfeiffer
Westfalenhütte



Betriebsrat Phoenix

1. Reihe v. l.: Karl-Heinz Flören, Franz Lopatecki, Rudi Quenzer, Lutz Dieckerhoff, Walter Tebbe, Heinz Rohrbeck, Willi Schero, Emil Meier, Fritz Althoff.
2. Reihe v. l.: Rudi Geyer, Fritz Kaiser, Günter Duhme, Karl Schäfer, Helmut Schäfer, Willi Landskröner, Rudolf Langenbach, Horst Völker, Franz Stüwe, Heinz Wening, Helmut Hagemann, Karl Thiemann, Walter Kochanek, Reinhold Rösen.



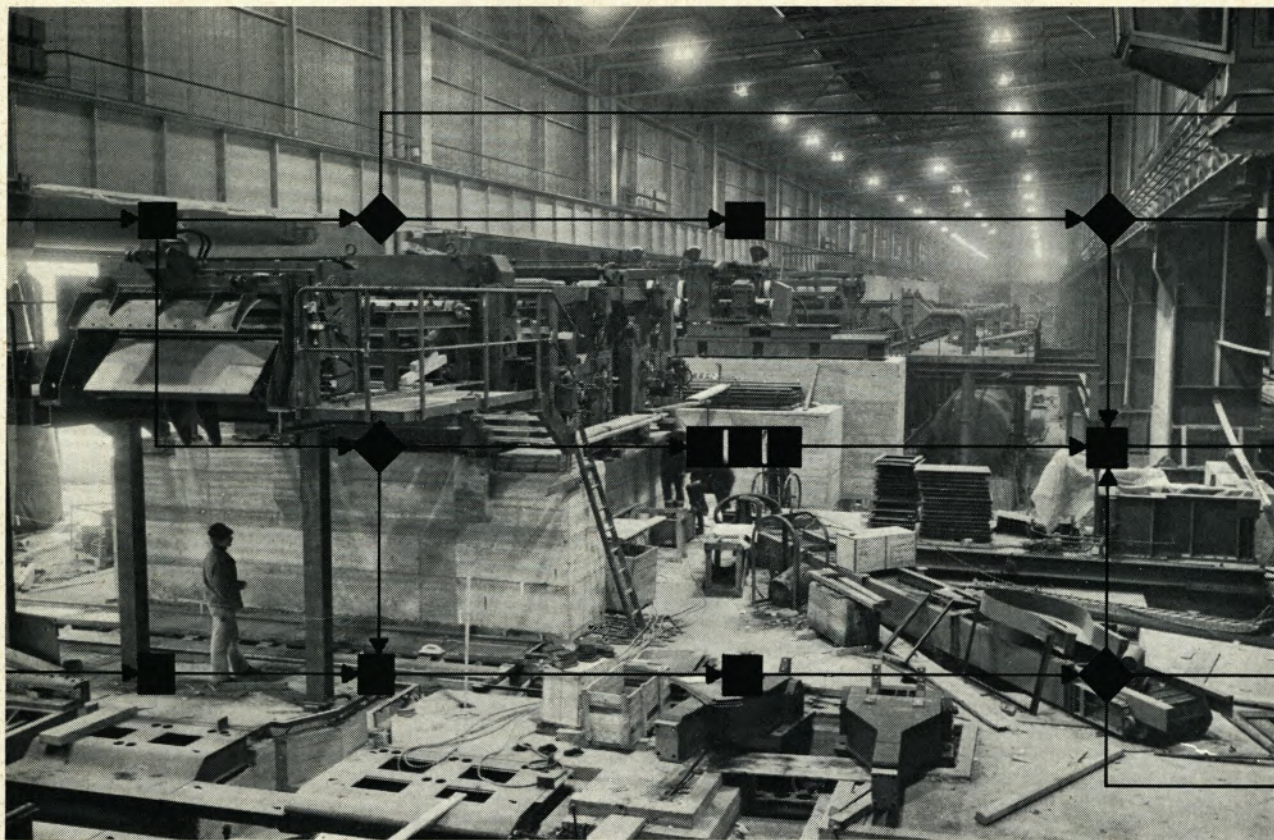
Betriebsrat Union

1. Reihe v. l.: Georg Werner, Werner Blankenberg, Hilde Seltrecht, Georg Spitz, Siegfried Rosentreter, Robert Matuschek, Karl Franke, Gerd Panke, Theo Gotling.
2. Reihe v. l.: Heinz Menne, Hermann Prott, Ernst Steinkühler, Paul Westermann, Otto Siegmund, Willi Hoffmeister, Hans Käsler, Paul Löher, Willi Wagner, Josef Ehler, Werner Schäfer, Kurt Sonntag.



Betriebsrat Westfalenhütte

1. Reihe v. l.: Walter Stache, Franz Thiesbrummel, Theo Steins, Alfred Simon, Albert Pfeiffer, Walter Jendhoff, Werner Westermann, Willi Bruns, Helmut Wolf.
2. Reihe v. l.: Hermann Dören, Hans-Jürgen Wallitzki, Karl-Heinz Vernholz, Emil Köhler, Heinz Brauckhoff, Franz Niggemeier, Günter Becker, Horst Roggenbach, Heinrich Jeske.
3. Reihe v. l.: Heinz Becker, Hans Kaiser, Karl Hünecke, Heinz Stang, Gerhard Pawlowski, Lambertus Major.



Prozeß ablauf planung

Die Hallen und Einbauten des Kaltwalzwerkes Ratsbusch sind bis auf einige Restarbeiten fertiggestellt, und die Montage der Anlagen kann – ungestört durch Bauarbeiten – zu Ende geführt werden. Mit der Produktionsaufnahme ist in absehbarer Zeit zu rechnen. Die Montage stellt den sichtbaren Abschluß einer Kette von Vorarbeiten dar, die von der Neubauabteilung gemeinsam mit dem Betrieb sowie mit zahlreichen Fremdfirmen erbracht werden mußte, um das umfangreiche Werk zu erstellen. Eine dieser Vorarbeiten ist die Prozeßablaufplanung. Ihr kommt heute – bedingt durch die komplizierten Prozeßabläufe und Verfahrenstechniken – eine besondere Bedeutung zu.

Die Entwicklung immer größerer Produktionseinheiten mit engvermaschten Steuerungsabläufen sowie mit hohen Ausstoßzahlen und Arbeitsgeschwindigkeiten macht es erforderlich, die einzelnen Vorgänge in einem Betrieb genauestens aufeinander abzustimmen. Auf dem Gebiet der Blechherstellung vom Band (Kaltwalzwerk) treten – bedingt durch die räumlich ausgedehnten Anlagen – besondere Probleme auf. Eine dieser Anlagen ist die Durchlaufbeize mit einer Länge von etwa 300 m. In dieser Beize befindet sich während des Produktionsablaufs nicht weniger als 1500 m warmgewalztes Stahlband (ausgezogener Zustand). Das Band wird mit hoher Geschwindigkeit über Führungsrollen durch die Beizbäder geleitet, ohne daß es seitlich verlaufen darf. Die einzelnen Bewegungsvorgänge der Maschinen müssen daher genau aufeinanderfolgen und gegeneinander verriegelt sein, um **optimale Produktionsablaufzeiten** zu erreichen und gleichzeitig Beschädigungen von Maschi-

nenaggregaten und Material zu vermeiden. Der Bau einer derartigen Anlage setzt eine lückenlose Zusammenarbeit aller Beteiligten, wie Maschinenbauer, Elektriker, aber auch Hoch-, Tief- und Stahlbauer, voraus. Wesentlich für das Funktionieren der Anlage ist jedoch das Zusammenspiel des Maschinenbauers mit dem Elektriker, denn die Elektro-Technik mit ihren weitreichenden Möglichkeiten der Regelung und Steuerung mittels elektronischer Bauteile erlaubt erst den Betrieb einer modernen Hochleistungsanlage. Zur Planung und Ausführung aller Antriebe mit ihren Verriegelungen muß dem Elektriker eine sehr genaue Beschreibung der zu steuernden mechanischen Vorgänge geliefert werden. In zurückliegender Zeit wurden für diesen Zweck umfangreiche Betriebsbeschreibungen angefertigt, die manchmal Ausmaße eines Buches annahmen.

Der jahrelange Umgang mit Netzplänen zur Darstellung von Terminabläufen hat die Neubauabteilung und den Betrieb auf den Gedanken gebracht, das gleiche Verfahren auch zur Aufzeichnung von Prozeßabläufen zu verwenden. Als erste größere Anlage wurde die Durchlaufbeize des Kaltwalzwerkes Ratsbusch in Prozeßablaufplänen dargestellt. Hierin findet man alle mechanischen Prozeßabläufe, wie stationären Bandtransport, Einfädelvorrichtung, Schweißmaschine, Seitenstanze, Kreismesserbesäumschere usw. – in der Reihenfolge: Einlaufteil, Behandlungsteil, Auslaufteil. Aber auch alle zusätzlichen Betriebsbedingungen und Angaben über Hand- bzw. Automatikbetrieb, Verriegelungen, Wahl- oder Steuerschalter usw. können den Plänen entnommen werden. Wichtigste Aufgabe der Prozeßablaufpläne ist die übersicht-

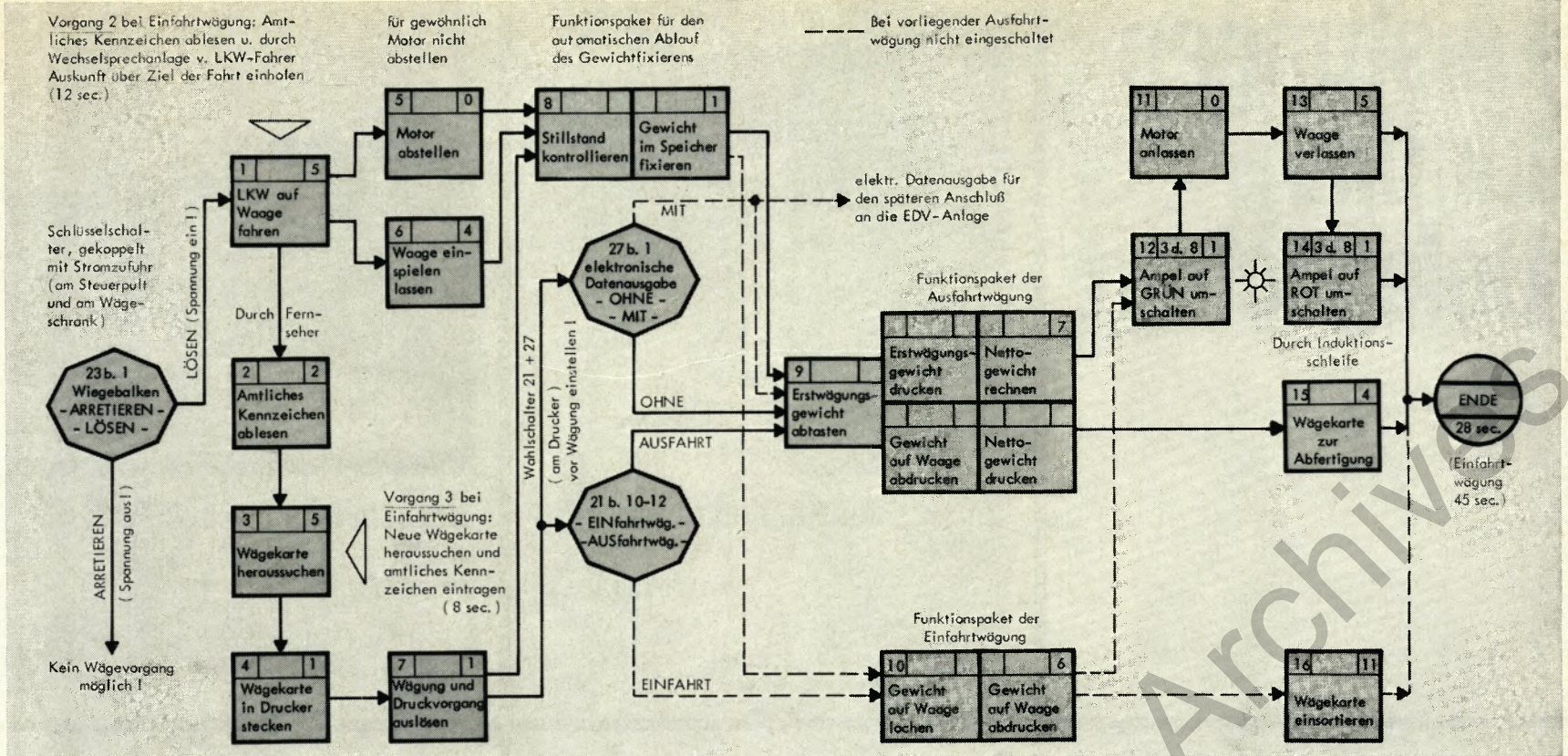
Kaltwalzwerk



Alfred Behrendt liest im Wägeraum das amtliche Kennzeichen eines Lastkraftwagens über Monitor.

v. I. Horst Kirchner, Neubauabteilung Anlagen, Hans-Dieter Stamm, Neubauabteilung Elektro, Dipl.-Ing. Wolfgang Zeldler, Leiter Neubauabteilung Terminplanung, und Dieter Bröchler, Kaltwalzwerk W, bei der Aufstellung des Prozeßablaufplanes für die Durchlaufbeize.





liche Darstellung des Funktionsablaufs der Anlage. Darüber hinaus wird die Betriebsweise durch diese Pläne eindeutig festgelegt. Das gibt dem Betrieb die Möglichkeit, die Mitarbeiter im voraus für die neue Anlage zu schulen mit dem Ziel, die Einfahrtzeit zu verkürzen. Schließlich lassen sich anhand der Pläne Zeitstudien über Detail- bzw. Gesamt Ablauf durchführen. Die Prozeßablaufpläne der Durchlaufbeize können hier aus bestimmten Gründen nicht gezeigt werden. Zum Verständnis des Verfahrens wird an dieser Stelle der Ablaufplan eines einfachen Wägevorgangs im neuen Lkw-Eingangszentrum Springorumstraße, Westfalenhütte, besprochen (siehe Bild). Bei der Planung dieses Zentrums war die Aufgabe gestellt, die sechs bisher dezentral gelegenen Waagen an einer Stelle zusammenzufassen und die Anzahl der neuen Waagen möglichst klein zu halten. Die Neubauabteilung untersuchte daher den Arbeitsablauf an den Waagen und ermittelte die Zeiten für eine Wägung. Es stellte sich heraus, daß ein

Rationalisierungserfolg durch Umgestaltung

der Formularbearbeitung zu erreichen war. Für die neuen Waagen fand man ein System, das dem Wäger die Berechnung des Nettogewichtes erspart. Heute läuft die Wägung wie folgt ab: Bei der Einfahrtwägung wird gleichzeitig mit dem Drucken der Wägekarte das Gewicht durch eine automatische Lese- und Lochereinrichtung eingestanz. Danach bewahrt man die Wägekarte in einem Karteikasten auf, bis das Fahrzeug zur Ausfahrtwägung zurückkommt. Bei dieser Wägung liest der Druckapparat das eingestanzte Einfahrtgewicht aus der Wägekarte

ab, subtrahiert es von dem Ausfahrtgewicht - bzw. umgekehrt - und druckt das Nettogewicht aus. Alle diese Vorgänge erfolgen in einem zentralen Wiegestand, der durch Fernseher und Wechselsprechanlage mit den Waagen verbunden ist.

Für die Planung mußte die Dauer des vorbeschriebenen Wägevorganges theoretisch ermittelt werden. Die einfache Addition der gestoppten - und teilweise angenommenen - Zeiten der Wägung ergab ein falsches Bild, das heißt zu lange Wägezeiten. Hier erwies sich der vorbeschriebene Prozeßablaufplan als ausgezeichnetes Hilfsmittel, die Vorgänge und ihre Abhängigkeiten leicht überschaubar darzustellen und durch Eintragen der Zeiten für die einzelnen Vorgänge die Gesamtdauer der Wägung ziemlich genau zu ermitteln.

Zur Darstellung im Plan ist noch folgendes zu sagen. Die Ausfahrtwägung ist mit insgesamt fünf Einzelvorgängen - von „Erstwägungsgewicht abtasten“ bis „Nettogewicht drucken“ - zu einem „Funktionspaket“ zusammengefaßt. Die Vorgänge des Funktionspaketes laufen nach dem Bedienen des Auslöseknopfes automatisch ab. Die Wahl- und Steuerschalter sind durch Achtecke gekennzeichnet. Die vom Achteck ausgehenden Pfeile versinnbildlichen die möglichen Einstellungen des Schalters, zum Beispiel Einfahrt- und Ausfahrtwägung bei Wahlschalter 21. Für die Kennzeichnung einer bestimmten Schaltkombination wird der Pfeil der gewählten Schalterstellung voll, der andere Pfeil gestrichelt ausgezogen. Jeder Vorgang der Wägung, wie „Lkw auf Waage fahren“, ist in einem Vorgangskästchen eingetragen. Dieses Quadrat enthält alle Merkmale, die ein Vorgang benötigt. In den

Prozeßablaufplan für einen Wägevorgang im LKW-Eingangszentrum W, die Funktionsabläufe sind numeriert.



Das Wiegezentrum mit ausfahrendem LKW nach erfolgter Wägung.

oberen drei Feldern stehen von links nach rechts: lfd. Vorgangsnummer, Schalternummer aus Schaltbild und Dauer des Vorgangs in Sekunden. Darunter

befindet sich eine Kurzbeschreibung des Vorgangs. Die Addition der Dauern bestimmter (kritischer) Vorgänge ergibt die Gesamtdauer der Wägung:

1 Lkw auf Waage fahren	5 Sekunden
2 Amtliches Kennzeichen ablesen	2 "
3 Wägekarte heraussuchen	5 "
4 Wägekarte in Drucker stecken	1 "
5 Wägung und Druckvorgang auslösen	1 "
8 Funktionspaket: Gewicht fixieren	1 "
9 Funktionspaket: Ausfahrtwägung	7 "
12 Ampel auf GRÜN umschalten	1 "
13 Waage verlassen	5 "
(14 bleibt unberücksichtigt)	
Gesamtdauer der Wägung:	28 Sekunden

Dieser Zeitwert für einen Wägevorgang wurde im neuen Lkw-Eingangszentrum durch zahlreiche Zeitnahmen kontrolliert. Bei einer störungsfreien Ausfahrtwägung, das heißt für den Fall, daß keine Rückfragen erforderlich werden, stimmt die theoretisch ermittelte mit der tatsächlichen Zeitdauer überein. Der Planung des Lkw-Eingangszentrums lag ein Durchschnittszeitwert von 37 Sekunden für eine Wägung zugrunde, der mit Hilfe des ersten Prozeßablauf-

planes errechnet worden war. Diese Zeitdauer berücksichtigte auch (in gewissen Grenzen) Störzeiten. Aufgrund dieser theoretischen Überlegungen konnte die Anzahl der Waagen im Lkw-Eingangszentrum von ursprünglich sechs auf drei Waagen reduziert werden.

Es ist zu erwarten, daß die Prozeßablaufpläne für die Durchlaufbeize ähnlich günstige Ergebnisse bringen.

Dipl.-Ing. Wolfgang Zeidler

Leistungen für die Belegschaft



Umsatz der Kantinen

6892 135,41 DM



Besucher im Hoesch-Park

87 620



Teeversorgung

Warenwert

435 676,94 DM

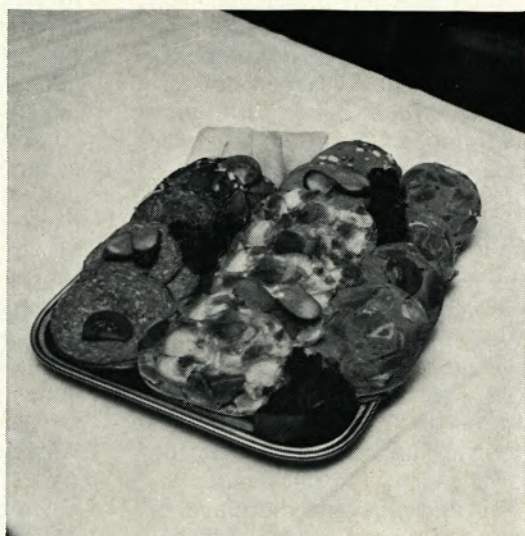


**Kindergarten –
Jugendhort**

80 Kinder 3 bis 6 Jahre
180 Kinder 6 bis 14 Jahre

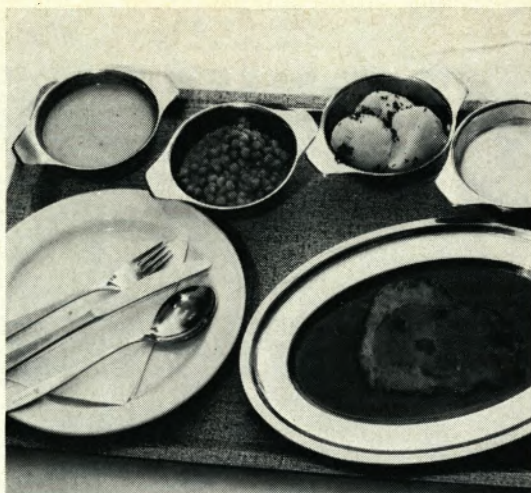
Die Belegschaftsbetreuung und -versorgung

(im Geschäftsjahr 1970/71)



**Umsatz
kalte Küche**

478 609,90 DM



Ausgegebene Essenportionen

1478014



Werk- und Fachbücherei

Leser	4235
Ausleihen	159 191
Bestand	115 000
Zeitungen und Zeitschriften	1099
Dissertationen	rund 800
Bände	



Beihilfe für Kinder

141 Fälle 29071,50 DM

Unterstützungseinrichtungen

5804 Fälle 493092,93 DM

Jubilarurlaub

116 Fälle 48,915,00 DM



Besucher der Schwimmbäder

183098



Hausbrandversorgung

43214 Tonnen



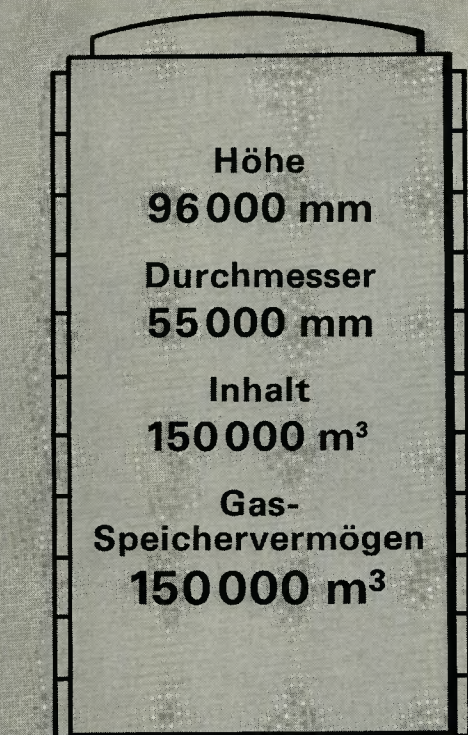
Verkaufsstelle Schuhe

441052,95 DM

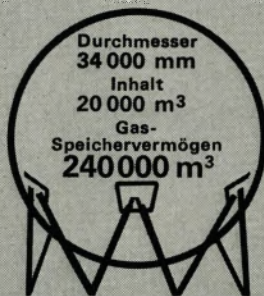
Vom Unternehmen übernommen

277362,15 DM

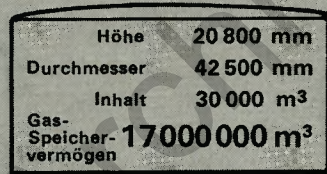
HOESCH-Edelstahl hilft bei der Gasversorgung



Gasometer



Gaskugel



Flüssig-Erdgas-Speicher

Die kalte Jahreszeit stellt die kommunalen Versorgungsbe-triebe vor die Aufgabe, den dann rapide ansteigenden Gasbedarf ausreichend zu decken.

Bei den Technischen-Werken in Stuttgart war das Problem der Gasversorgung neu zu lösen, nachdem sich – vorwiegend durch die zunehmende Installa-tion von Gasheizungen – ein Verbrauch entwickelt hatte, der im Verhältnis 1 : 8 schwankte.

Die angestellten Überlegungen zeigten, daß die Verlegung zu-sätzlicher Rohrleitungen zur Her-anführung weiterer Erdgasmen-gen unwirtschaftlich sein würde. Als optimale Lösung bot sich der Bau eines Gas-Speichers an, der in abnahmeschwachen Zeiten aufgefüllt wird und bei Spitzen-bedarf „Gas aus Vorrat“ liefert.

Das ist nichts Neues, denn Ga-someter und Gaskugelbehälter sind für jeden von uns ein ge-wohntes Bild. Neu für die Gas-versorgung einer Großstadt in der Bundesrepublik ist hier aller-dings die Konstruktion und der Bau eines „Flüssig-Erdgas-speichers“. Der entscheidende Vorteil dieses Speichers besteht darin, daß 590 cbm Erdgas durch Abkühlung bei minus 161,5° C verflüssigt und da-durch in einem Kubikmeter Rauminhalt gelagert werden können.

Eine der wesentlichsten Voraus-setzungen für diese technische Lösung war die Einsatzmöglich-keit eines gut schweißbaren und ausreichend kaltzäh-nen, nickellegierten Stahles, wie er von Hoesch unter der Bezeich-nung Hoesch Ark 90 produziert wird. Dieser Stahl ist bis zu einer Temperatur von –196° C absolut trennbruchsicher. Seit Jahren ist er mit großem Erfolg für ähnliche Zwecke verwendet worden. Das führte zur Ent-scheidung, die gesamte Innen-auskleidung des Stuttgarter Flüssig-Gasspeichers aus die-sem Edelstahl zu fertigen.

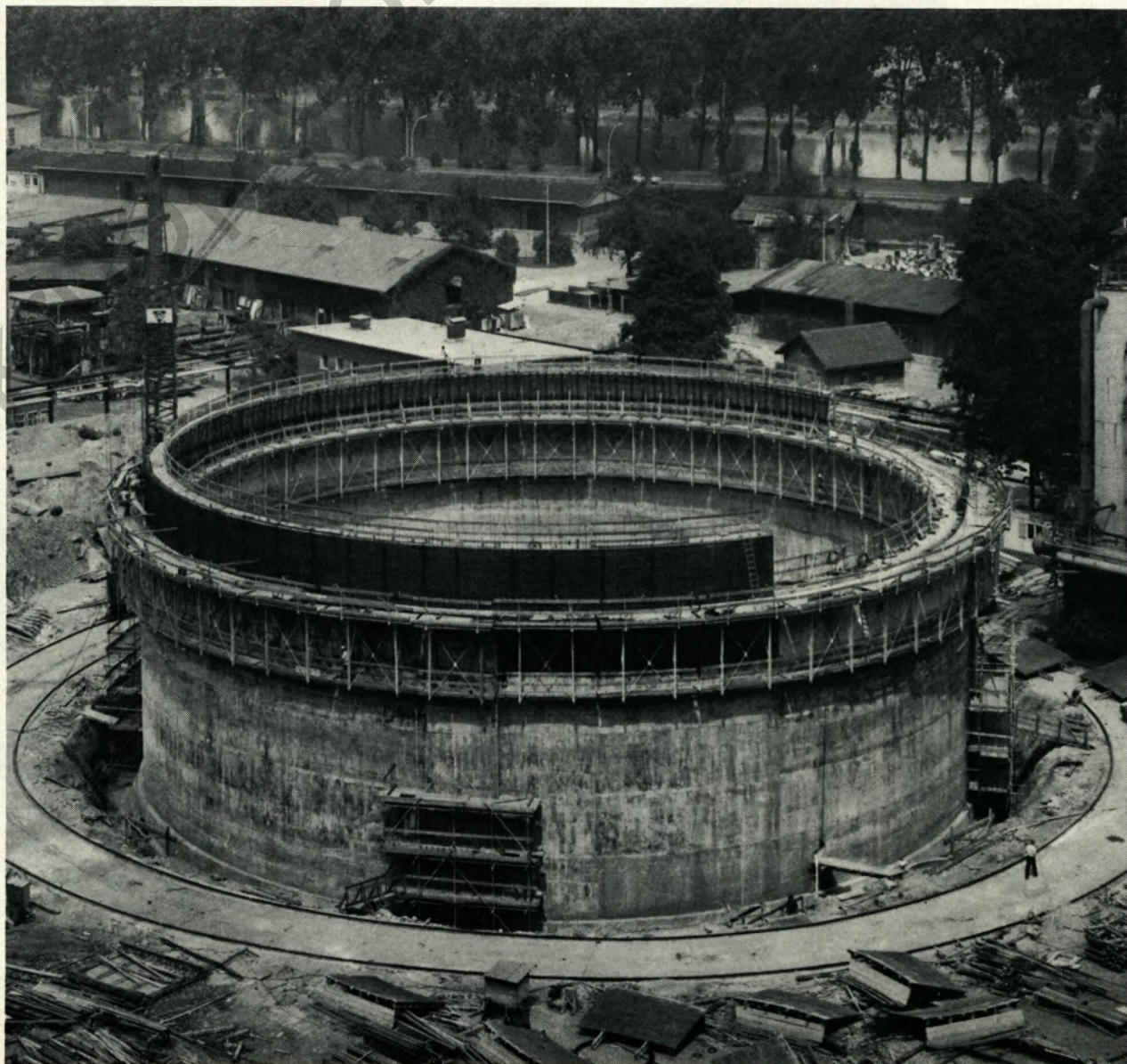
Hier die wesentlichsten Merkmale von „Hoesch Ark 90“.

Chemische Zusammensetzung (%)							Mechanische Eigenschaften											
C	Si	Mn	P	S	Al	Ni	Streck- grenze kg/mm²	Zug- festig- keit kg/mm²	Dehnung% l = 5 d		Falt- versuch 180° D =	Kerbschlagzähigkeit kgm/cm²						
max.			max.	max.			mind.		längs	quer		Proben- form	lage	Prüftemperatur °C				
														-50	-80	-120	-170	-196
0,10	0,15– 0,35	0,30– 0,70	0,030	0,030	x)	8,50– 10,0	50	65–85	18	16	2a	DVM	längs quer	11 6	10,5 5,5	9 5	7 4	6 3,5
												ISO-V	längs	7	6	5,5	5	4,5

Das Stuttgarter Beispiel hat Schule gemacht. Inzwischen be-fassen sich weitere europäische

Großstädte mit der Planung sol-cher und ähnlicher Flüssig-Gas-speicher. Erste Lieferungen für

diesen Zweck erfolgten kürzlich von Hoesch in das westliche Ausland.



Mitarbeiterschulung für die neue Stranggießanlage



Ein von der Hoesch Hüttenwerke AG neuerbauter Betrieb – die Stranggießanlage im Werk Phoenix – hat Anfang Januar 1972 die Produktion aufgenommen.

Da es sich um ein für die Hoesch Hüttenwerke neues Verfahren handelt, mußte vor der Inbetriebnahme der Anlage eine qualifizierte Belegschaft gefunden werden. Es sollten nach Möglichkeit Mitarbeiter gewonnen werden, die mit der Stahlherstellung und mit dem Vergießen von Stahl bereits vertraut waren. Deshalb führte man in den Stahlwerken der Westfaluhenütte und der Werke Union und Phoenix eine Werbung für den neuen Betrieb durch. In Film und Vortrag wurden das Stranggießverfahren und die im Bau befindliche Anlage beschrieben. Aus interessierten Oxygen-, Siemens-Martin- und Elektrostahlwerkern bildete sich eine Stamm-Mannschaft für den neuen Produktionsbetrieb.

Gleichzeitig wurden Fachkräfte für den Maschinenbereich geworben, die zum Teil durch Rationalisierungsmaßnahmen in den Maschinenbetrieben der Stahlwerke für die neue Anlage freigestellt werden konnten.

Für die Interessenten beider Bereiche, nämlich Produktions- und Maschinenbetriebe, begann nun gemeinsam eine intensive Schulung zur Vorbereitung auf die Arbeit in der neuen Anlage.

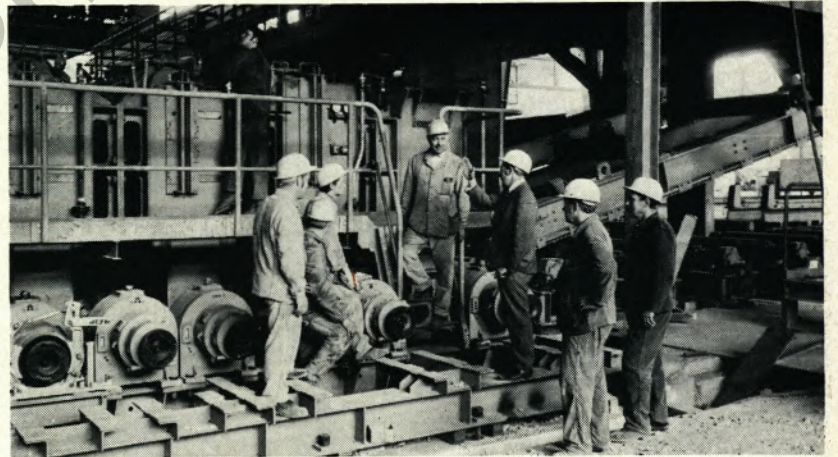
Über zwei Monate wurde eine theoretische Vorbildung in jeweils 4 Wochenstunden durchgeführt. Die Grundlage bildete eine 24teilige Tonbildschau; sie bestand aus Dias, die mit einem Tonband synchronisiert sind und denen ein Textbuch und ein Fragenkatalog beiliegen. Hier wurde nach einer Einführung in den heutigen Stand des Stranggießens der Aufbau einer Brammenstranggießanlage genau dargestellt und der Produktionsablauf bis in alle Einzelheiten gezeigt. Jeder Schulungsteilnehmer erhielt zusätzlich ausführliche schriftliche Unterlagen zur intensiven Einarbeitung in die Materie.

An den Schulungskursen nahmen Vertreter der Lieferfirmen teil, die langjährige Erfahrungen im Aufbau und Betrieb von Stranggießanlagen haben. Gespräche mit diesen Praktikern waren für den Erfolg der Ausbildung wichtig.

Der theoretischen Ausbildung schloß sich der Einsatz der Stammbelegschaft in bereits laufenden Stranggießanlagen in Hattingen, Duisburg-Ruhrort und Dillingen/Saar an. An diesen Arbeitsplätzen konnten die theoretischen Kenntnisse

in die Praxis umgesetzt

und erprobt werden. Dabei lernte es die Mannschaft, sich bisher ungewöhnlichen Betriebsabläufen anzupassen. Dieses betriebliche intensive Training



dauerte insgesamt 9 Wochen, und die theoretischen Unterweisungen wurden dabei weiter fortgeführt. Einige Mitarbeiter hatten außerdem Gelegenheit, Brammen- und Stranggießanlagen in Schweden und Italien kennenzulernen.

Ein weiterer Abschnitt der Ausbildung war der Einsatz der so vorbereiteten Mitarbeiter im letzten Bauabschnitt der Stranggießanlage in Hörde. Besonders bei der Maschinenmontage wurden Fachkräfte an ihren späteren Arbeitsplätzen eingesetzt. Auf diese Weise konnten sie Erfahrungen sammeln, die für ihre Arbeit nach Inbetriebnahme der Anlage von großem Nutzen sind.

Den Abschluß der Schulung bildeten für die Stammbelegschaft „Kaltläufe“ der neuen Stranggießanlage; dabei konnte sie sich mit allen erforderlichen Um-

bau- und Wechselarbeiten und sämtlichen Schaltvorgängen vertraut machen.

Ab Januar 1972 wurde die Anlage einschichtig angefahren. Die Stamm-Mannschaft arbeitete inzwischen die Belegschaft einer zweiten Schicht ein, so daß bereits nach 3 Wochen zweischichtig produziert werden konnte. Als nächster Schritt ist der 3-Schichten-Betrieb geplant.

Das ungewöhnlich rasche und erfolgreiche Anfahren der Anlage – bereits in der 6. Woche nach der Produktionsaufnahme konnten im zweischichtigen Betrieb fast 50% der geplanten Kapazität erreicht werden – beweist die Richtigkeit einer intensiven Schulung und die Einsatzfreude aller Mitarbeiter für die neuen Aufgaben in der Stranggießanlage in Hörde.

Dipl.-Ing. Hans-Bernd Redenz



P

P = Putzmaterial

Gebrauchtes Putzmaterial und andere selbstentzündliche und feuergefährliche Abfälle in Arbeitsräumen anzuhäufen, widerspricht den Sicherheitsvorschriften und ist deshalb nicht gestattet.

Zum vorübergehenden Aufbewahren sind unverbrennliche, kenntlich gemachte Behälter mit dicht schließendem Deckel aufzustellen.

Aus dem Unfallgeschehen

Sauerstoff statt Preßluft

In einer kleinen Werkstatt hatte ein erfahrener Schlosser einen Praktikanten mit Reinigungsarbeiten von Keramikfiltern beschäftigt. Die Filter mußten ausgewaschen und die Einsätze anschließend mit Preßluft trocken geblasen werden. Statt Preßluft – die Flaschen waren leer und gefüllte Flaschen nicht beschafft worden – führte der Praktikant

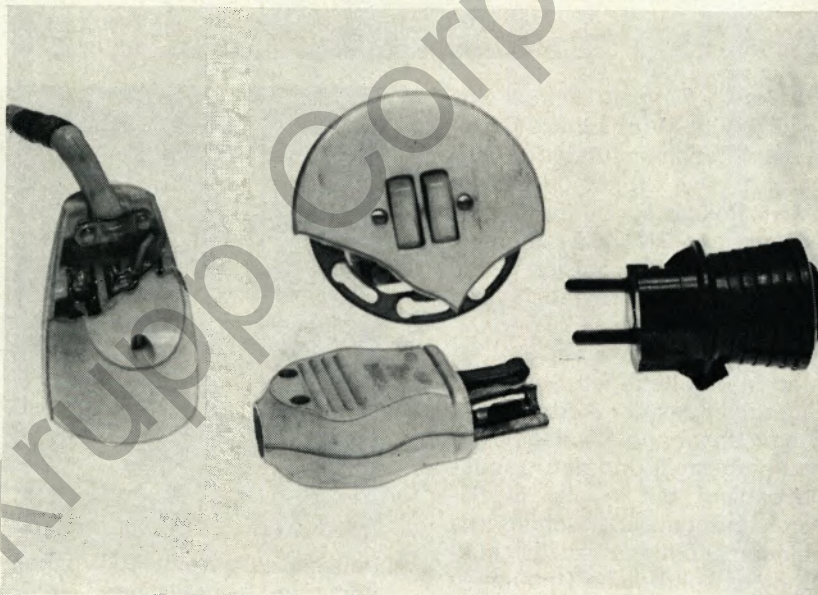
die Reinigung mit reinem Sauerstoff durch. Das geschah nicht zum erstenmal. Als der Schlosser mit einer Schleifarbeit begann, setzten die umherstiebenden Funken seinen mit Sauerstoff angereicherten Arbeitsanzug in Brand. Bevor ernsthafte Verletzungen auftreten konnten, hatte sich der Kollege geistesgegenwärtig die Kleider vom Leib gerissen. Der Vorfall ist des-

halb so entmutigend, weil trotz einer vor etwa drei Monaten erfolgten Schulung und ständiger Hinweise über die Gefährlichkeit eines solchen Verhaltens der Kollege diese Hinweise einfach ignoriert hat. Vielleicht veranlaßt die nach der Arbeitsordnung verhängte Strafe den „Verursacher“, etwas über die Notwendigkeit sicherheitsgerechten Arbeitens nachzudenken.

Sicherheit im Haushalt

Schalter und Stecker

Kein Tag vergeht, an dem die elektrischen Schalter und Stecker im Haushalt unbenutzt bleiben. Stromkreise werden durch sie geschlossen und wieder getrennt. Wer denkt schon daran, daß es lebensgefährlich werden kann, wenn diese Schalter und Stecker defekt oder wackelig sind? Besonders gilt das für Kinder, die neugierig feststellen wollen, was sich wohl hinter diesem wackeligen Ding befindet. Woher sollen sie wissen, daß es stromführende Drähte sind, die bei Berührung zu schweren Verbrennungen oder Zerstörungen des menschlichen Gewebes und zum sofortigen Herzstillstand führen können.



Lärm macht krank!

Es müssen nicht immer Geräuscherzeuger mit den hohen Lautstärken sein, die Schäden hervorrufen. Auch mittlere Schallpegel können ernsthafte Schädigungen bewirken, zum Beispiel der durch das geschlossene Fenster hereindringende Verkehrslärm in der Stadt; laute Radiomusik, die aus der Nachbarwohnung herüberdringt; das Moped, das zur Nachtzeit mit aufreizender Regelmäßigkeit den Häuserblock umkreist; usw. All das hat dazu geführt, daß in mancher Großstadt der Lärm in wenigen Jahren um 100 Prozent zugenommen hat. Während der durchschnittliche Straßenlärm einer Großstadt zu Beginn unseres Jahrhunderts bei etwa 50 dB (A) (deci-Bel ist die Maßeinheit, in

der Schalldruck und Frequenz des Hörbereiches bewertet sind) lag, hat er sich bis zum Anfang der vierziger Jahre um 20 dB (A) auf 70 Phon gesteigert. Inzwischen ist er um weitere 10 dB (A) gewachsen.

Im Lärmbereich ab 90 dB (A) führt Dauerlärm zu gesundheitlichen Schädigungen der Hörorgane. Lärmbedingte Schwerhörigkeit oder gar Taubheit sind die Folgen einer derartigen Dauerbelastung durch Lärm.

Ab 120 dB (A) – übrigens ein Schallpegel von außerordentlich seltener Intensität – liegt der Lärm oberhalb der Schmerzschwelle. Hier wird die Grenze der Hörfähigkeit erreicht. Neben unerträglichen Hör-Empfindungen erzeugt ein derartiger Schall-

pegel starke Schmerzempfindungen. Platzen des Trommelfelles und eine direkte Einwirkung auf die inneren Organe können die Folge sein.

Dabei sind Geräusche von gleicher Energie, die vorwiegend aus hohen Frequenzen, wie Kreischen oder Pfeifen, bestehen, lästiger als Geräusche mit vorwiegend tiefen Frequenzen, wie Brummen.

Eine Arbeitsplatz-Lärmschutzrichtlinie legt die Höchstwerte verbindlich fest.

Einen Beitrag zur Lärmminde- rung an Baustellen hat die Spundwandabteilung der Hoesch Hüttenwerke AG durch ihren Lärmschutzturm, der nebenstehend vorgestellt wird, erbracht.

Der Bedarf an Stahlspundbohlen ist in den letzten Jahrzehnten ständig gestiegen, und er wird – soweit erkennbar – auch in der Zukunft weiter ansteigen. Dafür gibt es zwei wesentliche Gründe.

Einmal ist der Verwendungszweck von Stahlspundbohlen im Laufe der Jahre immer vielseitiger geworden, so daß neben Spundbohlen großer Dimensionen, die an Häfen, Flüssen und Kanälen gerammt werden, heute auch Spundwandprofile in kleineren Ausführungen als integrierte Bauwerkteile – besonders für Brückenwiderlager, Flügelmäntel und im Tunnelbau, aber auch für Stützwände an Verkehrswegen, in Fußballstadien, in Weinbergen und in einer Vielzahl anderer Bereiche – verwendet werden. Zum anderen geht das Einrammen von Spundwänden bei geringem personellem Einsatz schnell vonstatten, so daß die an der Baustelle anfallenden Lohnkosten gering sind.

Schon vor geraumer Zeit ist klar geworden, daß im Zuge der sich ständig weiter verbreitenden Stahlspundwandverwendung etwas gegen den Ramm- lärm unternommen werden müsse, insbesondere in Wohn- gegenden. Dieser Ramm- lärm entsteht, wenn die Spundwände in den Boden getrieben werden. Gleichgültig, ob das durch Freifallrammen, deren Antrieb auf verschiedene Weise möglich ist, Dieselrammen, die auf Explosionsbasis arbeiten, oder Druckluft- bzw. Schnellschlagrammen vor sich geht: die dabei entstehende Geräuschentwicklung liegt etwa bei 115 Phon.

Mit einer besonderen Art von Rammung – der sogenannten Vibrator-Rammung – ist die Geräuschentwicklung auf 50 bis 60 Phon gemildert worden, so daß bei dieser Rammweise fast immer die Richtwerte der Allgemeinen Verwaltungsvorschrift erreicht werden. Leider ist der Einsatz von Vibratoren nicht in allen Böden möglich. Außerdem ist hinsichtlich der Schwingungsübertragung auf den Untergrund und damit auf benachbarte Gebäude Vorsicht geboten. Besonders dann, wenn die Eigenfrequenz der Gebäude oder einzelner Gebäudeteile mit der Frequenz des Vibrators synchron läuft. Voruntersuchungen hierfür sind manchmal nur mit viel Mühe, in anderen Fällen überhaupt nicht durchführbar.

Umweltschutz durch Lärmschutz turm



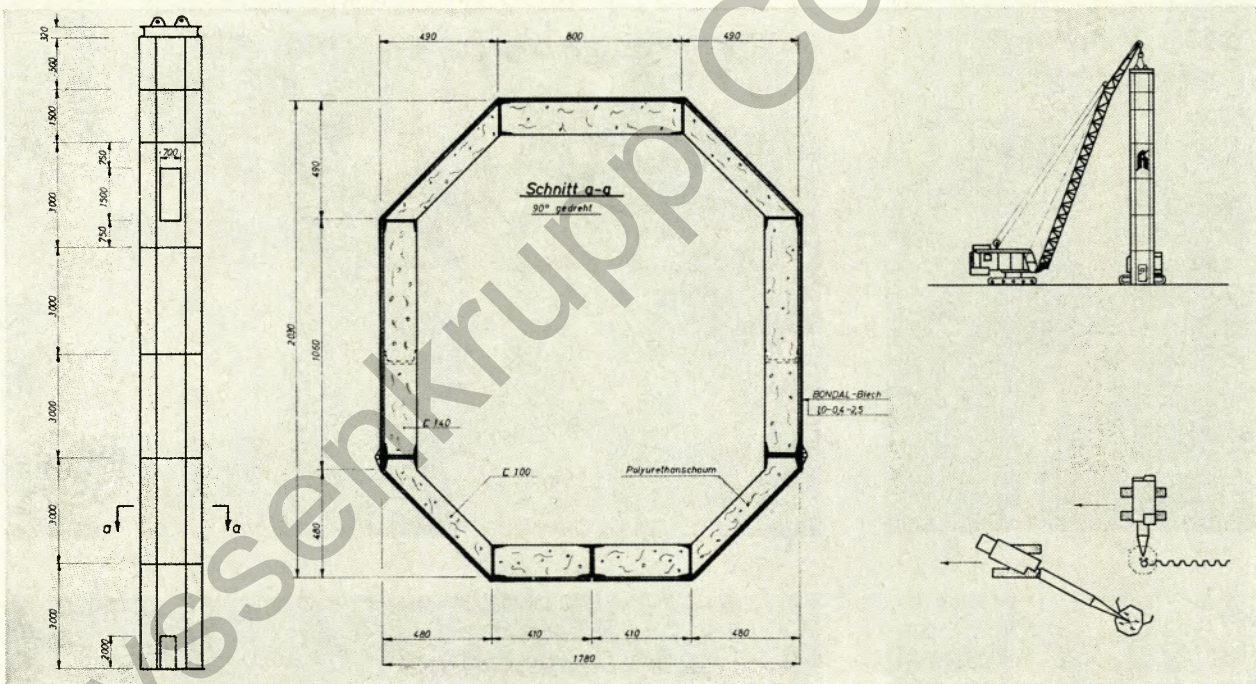
- > eine Frischluftzufuhr mit Preßluftschlauch am unteren Ende;
- > seitlich angeordnete Schlitzte, die jeder für sich dicht abgeschlossen werden können, als Durchtrittsöffnung für die bereits gerammte Spundwand;
- > ein Fenster mit einem innen angebrachten Spiegel zur ständigen Kontrolle des Rammgutes von außen;
- > zur Innenausleuchtung eine entsprechend starke Lichtanlage;
- > zwei Winden, um nach dem Absetzen des Turmes Schief-lagen auszugleichen;
- > am im übrigen geschlossenen Kopf des Turmes ein schallgedämpfter Auslaß für die Abgase, die bei Dieselrammung entstehen. Zusätzlich ein Tragrings aus schwerem Formstahl, an dem die Hub-seile angreifen.

In Zusammenarbeit mit der Forschungsabteilung der Hoesch Hüttenwerke AG., die die Entwicklung des Lärmschutzturmes ständig betreut hat, wurden aus den Voruntersuchungen mehrfach Verbesserungsmaßnahmen abgeleitet. Die bisher erreichten Meßergebnisse für den vorgestellten Prototyp eines Lärmdämmturmes sind folgende:

- > die Geräuscentwicklung bei Arbeiten mit der Dieselramme D 12 wurde von 118 dB(A) auf 89 dB(A) gemindert;
- > die Geräuscentwicklung bei Arbeiten mit dem Schnellschlaghammer SB 180 wurde von 116 dB(A) auf 89 dB(A) gemindert.

Damit sind die dezi-Bel-Zahlen der Dieselramme um 29, die des Schnellschlaghammers um 27 dB(A) gesenkt. Das bedeutet, die Schallenergie ist auf $1/16$ ihres ursprünglichen Wertes reduziert worden.

Die Verbesserungen an dem Hoesch-Lärmdämmturm gehen selbstverständlich weiter. Neben der Beseitigung von noch bestehenden Lärmdurchlässigkeiten am vorliegenden Prototyp werden andere in der Planung befindliche Schallschutzsysteme getestet. Die Spundwandabteiler der Hoesch Hüttenwerke AG versucht ständig in enger Zusammenarbeit mit der Forschungsabteilung, einen wirksamen Umweltschutz durch größtmögliche Baulärmminde-rung zu erreichen.



Die neue Lärmschutzmaßnahme von Hoesch ging bei der schon vor Jahren begonnenen Entwicklung davon aus, daß mit lärm-dämmenden Teillösungen dem Problem nicht wirkungsvoll beizukommen sei, denn nicht Hammer und Bohle allein verursachen Lärm, sondern das gesamte System von Führungsgerüst, Hammer, Rammhaube und Spundbohle ist Lärmverursacher.

Aus diesem Grunde wurde ein Lärmschutzturm gebaut, in dessen Schutz zukünftig Ramm-

arbeiten vor sich gehen sollen. Seine Außenhaut besteht aus schallisolierendem Bondalblech (ein Erzeugnis der Hoesch Trierer Walzwerke AG) in den Abmessungen 2,5 mm Stahl, 0,4 mm Kunststoff, 1,0 mm Stahl sowie einer 10 bis 14 cm starken Innenschicht aus Polyurethanschaum. Der Prototyp dieses Turmes, mit einer Höhe von 16,5 m und einem Gewicht von etwa 8 t, ist aus Einzelschüssen von 3,0 m und 1,5 m zusammengesetzt worden. Der Vorteil einer solchen Konstruktion besteht

darin, daß die Turmhöhe variiert werden kann. Bewegt wird dieser Turm, der mit einer auf ganzer Höhe durchlaufenden zweiflügeligen Tür ausgestattet ist, — die beim Einfahren auf die Rammstelle geöffnet und hinter dem Mäklergeschlossen wird — von einem gesonderten Trägergerät. Darüber hinaus ist in den Lärmschutz konstruktiv noch eingearbeitet:

- > eine mannshohe Tür, durch die jederzeit ein Zutritt zum Rammgut möglich ist;

Elterninformation am Arbeitsplatz des Auszubildenden

Wie in jedem Jahr, so hatte auch diesmal wieder das Technische Ausbildungswesen der Hoesch Hüttenwerke AG die Eltern der Auszubildenden des ersten Ausbildungsjahres zu einer eingehenden Information über den Verlauf der berufsspezifischen Grundausbildung eingeladen. Im Tagesraum der Lehrwerkstatt des Werkes Phoenix am 1. Februar und im Tagesraum der Westfalahütte am 3. Februar 1972 konnte der Leiter des Technischen Ausbildungswesens, Ing. (grad.) Egon Langenkämper, eine große Zahl interessierter Eltern begrüßen. Er wies dabei auf die Wichtigkeit einer engen Kontaktpflege zwischen den Eltern und dem Ausbildungsbetrieb hin, um auf diese Weise zufriedenstellende und gute Ausbildungsergebnisse zu erreichen.

Der stellvertretende Leiter des Technischen Ausbildungswesens, Diplomvolkswirt Hans Frank, erläuterte – nach einem Rückblick auf das Einstellungsverfahren – den Verlauf der Grundausbildung, die unsere Jugendlichen in relativ kurzer Zeit an die spezifischen Grundfertigkeiten ihres Berufes herangeführt hat. Er bat um die Unterstützung durch die Eltern bei sichtbaren Leistungsabfällen, deren Ursachen nicht immer klar erkennbar seien, und bei der Verringerung unnötiger Fehlzeiten, die eine lückenlose Ausbildung erschweren. Hans Frank wies aus gegebener Veranlassung auf die Notwendigkeit pfleglicher Behandlung von Ausbildungsmitteln und Einrichtungen der Lehrwerkstatt durch die Auszubildenden hin. Gleichzeitig bat

er die Eltern, auf die Jugendlichen einzuwirken, während der Arbeitszeit die vorgeschriebene Arbeitsschutzkleidung zu tragen, um Unfallgefahren möglichst zu vermeiden. Bei dieser Gelegenheit wurde auch auf die Zweckmäßigkeit des warmen Mittagessens nicht nur aus ärztlicher Sicht hingewiesen. Ein Teil der Jugendlichen benutzt nämlich das mitgebrachte Geld nicht für die warme Mittagsmahlzeit, sondern kauft dafür Süßigkeiten, Zigaretten und Getränke. Auch der wilde Streik, an dem die Auszubildenden beteiligt gewesen sind, war Bestandteil der Ausführungen. Den Eltern wurde klargemacht, daß es sich hier eindeutig um eine Verletzung des Ausbildungsvertrages handele. Bei der Wiederholung eines solchen Vorkommnisses müsse

überprüft werden, ob im Einzelfall das Ausbildungsverhältnis bestehenbleiben kann. Im Anschluß an die umfassenden Erläuterungen durch die Betriebsleitung hatten die Eltern Gelegenheit, die Ausbildungswerkstätten und die Werkstatt-Arbeiten ihrer Kinder unter sachkundiger Führung der Meister und Ausbilder zu besichtigen. Im Verlauf von Einzelgesprächen wurden die betrieblichen und schulischen Leistungen und das Verhalten des Auszubildenden von den Ausbildern geschildert und Auskünfte bis in alle Bereiche erteilt. Nach zweieinhalb Stunden Information waren die erschienenen Eltern ebenso zufrieden mit dem Verlauf des Sprechtages wie die Betriebsleitungen und die Ausbilder.



- > **Heinz Populo**, Mechanische Reparaturwerkstätten Phoenix, Herausnehmen und Einsetzen der Federn am Gießgespannwagen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Rudolf Mlynczak**, Blechwalzwerk Phoenix, Umstapelarbeiten von Blechen, die der Abnahme Bundesbahn unterliegen. Dieser Vorschlag verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Hans Omilian**, Blechwalzwerk Phoenix, Verstärkung des Schutzgeländers an Tasche O. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Ulrich Matiszik**, Elektrotechnischer Betrieb Phoenix, Aufstiegleitern anbringen und für sichere Zugänge sorgen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Dieter Pestka**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Phoenix, Prallplatte für die Schurren 21 N 1 bis 21 S 3 auf Band 27. Dieser Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Theo Bischoff**, Elektrotechnischer Betrieb Union, Behebung einer Unfallgefahr auf den Stripperkränen I und II. Durch die Einführung dieses Vorschlages wird die Arbeitssicherheit erhöht.
- > **Ewald Hüttemann**, Rechnungswesen Union, Einsparung von Postscheckgebühren. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Rolf Blumenstein und Gerhard Weiß**, SwB Werkssicherheit Union, Schnellerer Einsatz von elektrischen Unterwasserpumpen. Aufgrund dieses Vorschlages wird die Arbeit erleichtert und der Arbeitsablauf verbessert.
- > **Franz Czaplinski**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Verlegung des Meisterschalters in das Schaltpult. Durch die Verwirklichung dieses Vorschlages erhöht sich die Arbeitssicherheit, eine Arbeitserleichterung tritt ein, und der Arbeitsablauf wird verbessert.
- > **Manfred Hartmann**, Block- und Profilwalzwerke Union, Kombinierte Ölsprüh- und Wasserkühlanlage. Aufgrund dieses Vorschlages wird eine Kostenverbesserung erzielt.
- > **Leo Blumenthal**, Block- und Profilwalzwerke Union, Verstellbare Führung im Rollgang vor der Schere II, P 1. Der Vorschlag verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Hans Blashoff**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Schutzgeländer bei Reparaturen an der Zellentiefen-Anlage P 1. Durch die Verwirklichung des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert.
- > **PhilippusKielburger**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Schachtsohle ausleuchten. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Lothar Hermann**, Verkehrsbetriebe Maschinendienst Westfalenhütte, Waagerechte Auflage des Zughebels. Durch die Verwirklichung des Vorschlages wird eine Kostenverbesserung erzielt. Außerdem wird die Arbeitssicherheit erhöht.
- > **Ernst Finke**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Kühlung der Andruckzylinder an den Oberrollen mit Werkswasser. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Heinrich Sternemann**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Seilschloß verwenden. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erleichtert die Arbeit.
- > **Theodor Venhanewinkel und Otto Bluhm**, Baubetrieb Westfalenhütte, Änderung der Bauweise an den Herdköpfen. Durch die Verwirklichung des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert und der Arbeitsablauf verbessert.
- > **Werner Konrad**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Reinigung der Laufschiene bei Bewegung der Krane. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Rudolf Riebel**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Pratzenschuh Möllerkran H/W. Durch die Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Heinz Kruse**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, Verbesserung für Ofenrollgangsmotore P 4/Feinstraße. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.

**DER KLUGE
MANN
SCHLÄGT VOR**



Ein Mensch beschließt in seinem Leben, sich von der Masse abzuheben. Er meditiert: Ich muß allein ganz anders als die andern sein. Zwar, der Entschluß ist wunderbar, das „wie“ jedoch ist ihm nicht klar. Er sinnt, er forscht, der kluge Mann, und häuft ein hohes Wissen an darüber, wie man handeln könne, damit man solchen Platz gewönne. Er wird wohl noch zehn Jahre sinnen, und außer Wissen nichts gewinnen,

falls er nicht — dies ist äußerst nötig — auch „was zu tun“ ist erbötig. Merke: Es sei dem Menschen Lob und Preis, der's besser als die andern weiß. Doch, wer es „bessermachen“ kann, der ist doch wohl der bessere Mann. Damit ist auch der Drang gestillt, sich abzuheben. Siehe Bild! Und wo bleibt dein Vorschlag? Überall hängen unsere Briefkästen. Und die Anschrift: Betriebliches Vorschlagswesen.

Else Uslaub wurde 90



Viele Gratulanten kamen – beachtenswert bei einer alten Dame, die neunzig wird und keine Familie hat!

Else Uslaub wurde am 11. Januar neunzig. Die ehemalige Leiterin der Hüttenschänke, des heutigen Gästehauses, steht im hohen Alter an diesem Tag noch voll im Leben. Ihr großer Freundes- und Bekanntenkreis stammt vor allem aus der Zeit, in der die Not des Krieges die Menschen noch enger zusammenschloß. Doch, daß die Verbindungen hielten, ist ihrem Geschick zu verdanken, die damals geknüpften Verbindungen weiter zu pflegen.

Als die tüchtige, an Erfahrungen reiche, energische und dabei fröhliche Chefin des Gästehauses noch tätig war, kannte einer den andern bei Hoesch besser als heute, wo alles viel anonym zugeht. Es war ein kleines Trostpflaster in diesen schrecklichen Kriegszeiten. Rationiert waren alle Lebensmittel. Wenn im Gästehaus dann auch das Fleisch auf die Briefwaage kam und ein unparteiischer Beisitzer zusehen mußte, daß auch jeder bekam, was ihm zustand, und Else Uslaub „Pünkte, Pünkte“ forderte, die dann in dem Schrank mit der schadhafte Schublade aufbewahrt wurden und wertvoller waren als Geld – vieles wurde doch möglich gemacht, von den Gästen dankbar bemerkt. Oft stand das fertige Essen bereit, wenn die Sirenen

ertönten und alles zum Bunker rannte – Else Uslaub nicht selten zuletzt.

Vor ihrer Zeit bei Hoesch war sie im turbulenten Bentheimer Hof in Hohenlimburg tätig gewesen. Als man sie dann 1930 bewog, die von mehreren Pächtern heruntergewirtschaftete Hüttenschänke zu übernehmen, muß man gewußt haben, daß sie durch nichts zu erschüttern war. Das bewies sich bereits, als sie von heute auf morgen die „neue Stelle“ in Dortmund antrat, ohne zu wissen, wo sie nun wohnen und schlafen sollte. Ohne langes Bedenken schloß sie die ersten Tage, sofern sie überhaupt Zeit zum Schlafen fand, auf einem oft mit Dortmunder Bier getauften Billardtisch. Sie suchte sich selbst ihre Mitarbeiter, die mit ihr an einem Strang zogen. So bot das Gästehaus vor allem auch Hoesch-Geschäftspartnern gute Bewirtung und Unterkunft.

Doch das ist für Else Uslaub alles schon lange her. Als es in Deutschland wieder Lebensmittel in Hülle und Fülle gab, war sie längst in Pension gegangen – und sie hat seitdem nicht nur die Zeit überdauert, sondern im Kontakt mit Menschen an vielem noch teilgenommen. Dazu gehört auch der „heiße Draht“, der noch immer zum Gästehaus führt, wenn Frau Werner, die heute das Gästehaus leitet, regelmäßig ihre ältere Vorgängerin besucht.

Dr. Farthmann vor leitenden Angestellten



Vor dem Arbeitskreis-IGM der leitenden Angestellten der Hoesch Hüttenwerke AG sprach Dr. Friedhelm Farthmann zum neuen Betriebsverfassungsgesetz und dessen Auswirkungen auf die Rechtsstellung der leitenden Angestellten.

Der Referent ist Geschäftsführer des wirtschafts- und sozialwissenschaftlichen Institutes des Deutschen Gewerkschaftsbundes und der Belegschaft als Mitglied des Aufsichtsrates der Hoesch AG bekannt. Als Mitglied des Deutschen Bundestages hatte Farthmann an diesem Gesetz entscheidend mitgewirkt.

In seinen einleitenden Ausführungen ging Dr. Farthmann allgemein auf die Bestimmungen des neuen BVG ein, sie wurden in „Werk und Wir“ Nr. 2 der Belegschaft bereits erläutert.

Zum besonderen Problem der Rechtsstellung leitender Angestellter bezeichnete er die Regelung im neuen BVG als unbefriedigend, weil sie nur den alten Zustand erhalte und die sogenannten „Leitenden“ weiter vom aktiven und passiven Wahlrecht ausschließe. Allerdings sei erreicht worden, so seine Meinung, eine eigene Interessenvertretung dieses Personenkreises gemäß dem CDU/CSU-

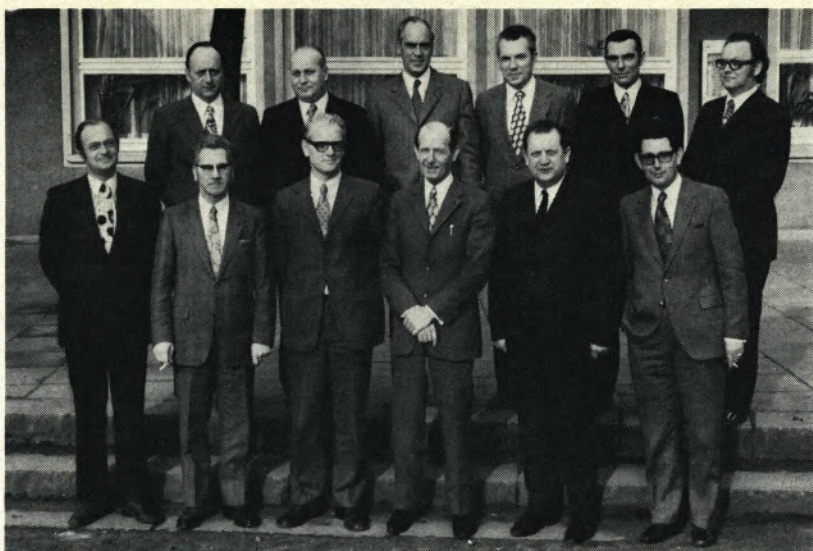
Entwurf im Gesetz zu verhindern. Eine solche Regelung hätte, nach der Überzeugung von Dr. Farthmann, die Arbeitnehmerschaft gespalten und den Betriebsrat zu einem Vertretungsorgan der „kleinen Leute“ diskriminiert. Die jetzige Definition der leitenden Angestellten in § 5 Abs. 3 lehne sich an die alte Regelung des § 4 Abs. 2 Ziff. c BVG an. Sie werde nur etwas objektiviert und präzisiert, indem man aus der Definition des alten § 4 Abs. 2 c das Merkmal „besonderes persönliches Vertrauen des Arbeitgebers“ herausgenommen und durch das Kriterium „eigenverantwortlich“ ersetzt habe. Diese Regelung schalte den Unsicherheitsfaktor der subjektiven Merkmale aus und ersetze sie durch objektive, leichter (durch Dienstvertrag und Tätigkeit) feststellbare Voraussetzungen.

Dadurch würde der Kreis der vom BVG erfaßten leitenden Angestellten mit Sicherheit nicht erweitert, sondern eher eingengt. Während das alte Gesetz die leitenden Angestellten ausdrücklich als Nicht-Arbeitnehmer bezeichnete, fallen sie im neuen Gesetz (§ 5 Abs. 2) nicht unter diesen Begriff, sie sind damit ausdrücklich Arbeitnehmer.



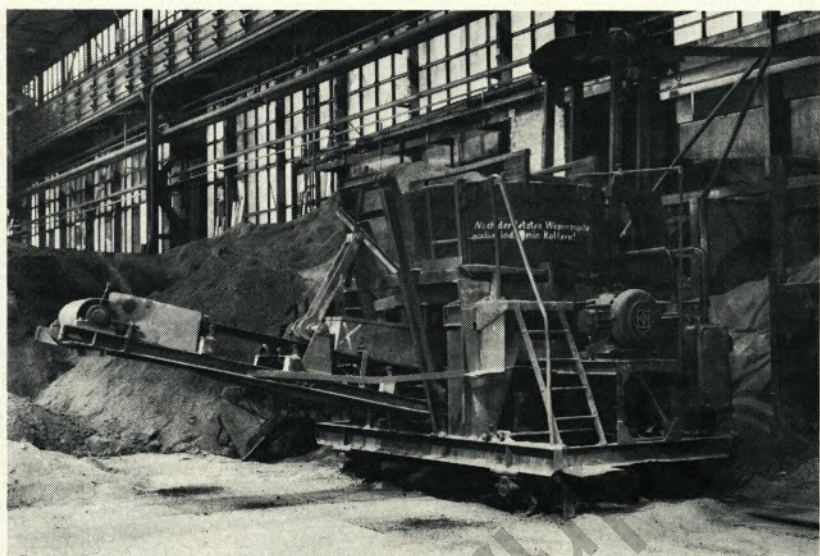
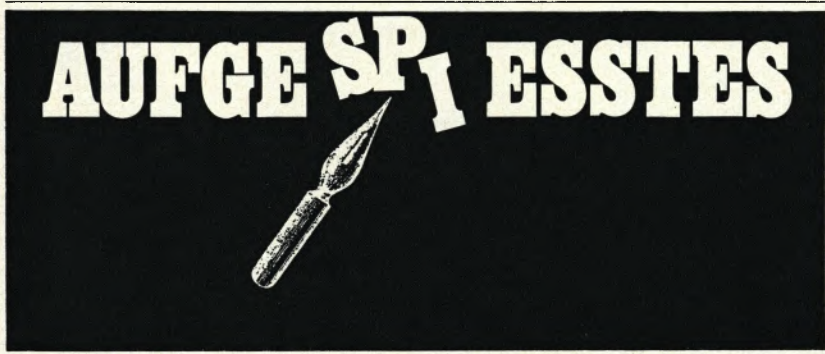
Interessierte Zuhörer beim Vortrag von Dr. Farthmann: (v. l.) Ing. (grad.) Heinrich Casper, Sprecher des Arbeitskreises; Alfred Meininghaus, IGM, und Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber.

> Ein Koordinierungsausschuß aus Gemeinschaftsausschuß der Hoesch AG und dem Unternehmensrat von Hoogovens tagte in Dortmund: untere Reihe v. l.: Poen, Koopmanschap, Bunte, Pfeiffer, Börngen, Geluk; obere Reihe v. l.: Tebbe, Brandl, Ham, Simon, Arenthals, Schäfer.



Das in Bildmitte von links nach rechts verlaufende Förderband dient dem Transport des am Hochofen 4 erzeugten Schlackensandes in die Verladesilos. Von dort wird der Sand per Lkw abgefahren.

∨

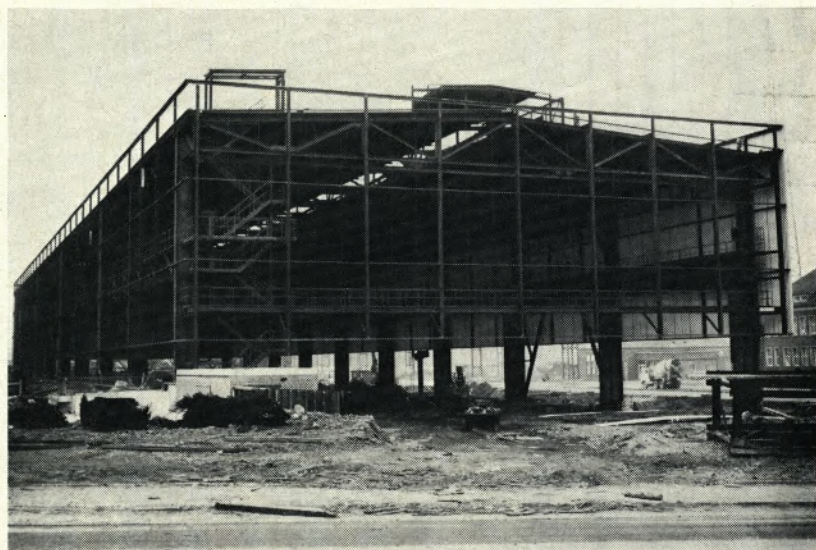


< Eine Ausnahmegenehmigung war für den Transport der vier Klöpperböden mit 7 m Durchmesser erforderlich, von denen hier einer verladen wird. Sie wurden durch einen Spezialtransporter dem Kunden zugestellt. Das Bördeln der Böden erfolgte im Werk Union durch die Afflerbach Bödenpresserei GmbH & Co. KG.



^ Seit der Inbetriebnahme der Stahlgießerei Hörde im Jahre 1937 hat dieser alte Kollergang, der jetzt durch eine Neuanlage ersetzt worden ist, 480 000 t Schamotte-masse aufbereitet. Die dabei gemachte Erfahrung kam der Abteilung N zugute, die den neuen Mischer eigens nach den Bedürfnissen der Stahlgießerei konstruierte.

^ Eine Ratsdelegation aus Dortmunds Schwesterstadt Amiens besuchte die Hoesch Hüttenwerke AG und war Gast von Arbeitsdirektor Dr. Sieber. Bei einem Rundgang erhielten die Besucher einen Eindruck von den Produktionsstätten der Hüttenwerke.

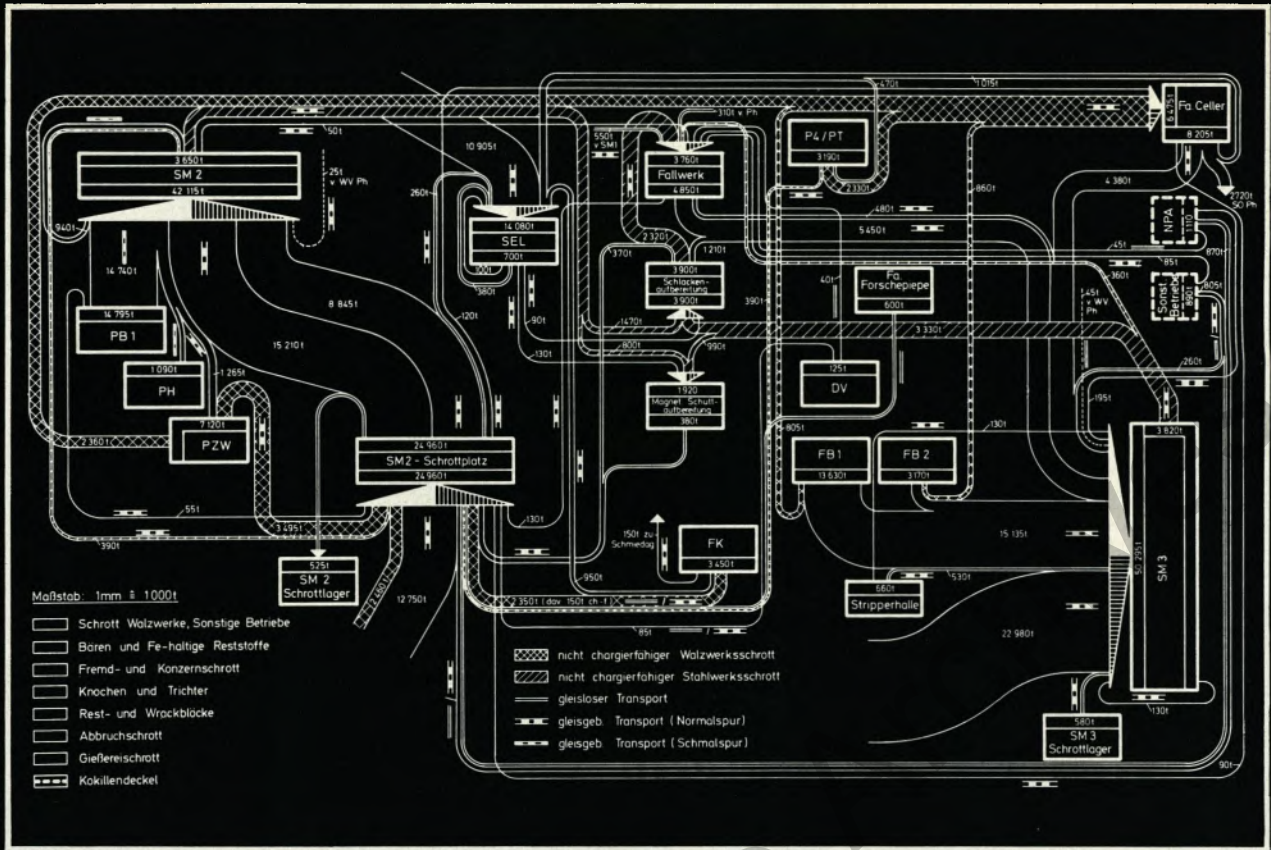


< Der in die Stadtliga wiederaufgestiegene „FC Kaltwalzwerk 1963“ der Hoesch Hüttenwerke AG spendete dem Altenheim in Dortmund-Sölde ein Fernsehgerät. Bei der Übergabe v. l. Mannschaftsbetreuer Karl Kampmann, die Oberin des Altenheimes Frau Henniges, und der 2. Vorsitzende Alfons Schröter.

Betriebs portrait bottleneck Betriebs?

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

Material fluß planung im Bereich B und TS



Wissen Sie, wie hoch der Anteil der Transportkosten an den Gesamtkosten unserer Hüttenwerksprodukte ist? Auf den Pfennig genau wissen wir es auch nicht! Verschiedene Untersuchungen haben aber ergeben, daß in einem großen Hüttenwerk ca. 30% der Anlagen und der Belegschaft für Transportzwecke eingesetzt sind. In den Hoesch Hüttenwerken müssen fast 100 DM an Transportkosten aufgewendet werden, bis eine Tonne Walzstahl das Werk verlassen kann. In diesen Zahlen sind zwar Werksbahn, Straßenfahrzeuge, Stetigförderer und Krane enthalten, aber nicht die Rollgänge, Schlepper und andere Betriebseinrichtungen, die direkt zu den Produktionsanlagen gehören. Materialfluß ist der Sammelbegriff für sämtliche Bewegungs- und Lagervorgänge innerhalb und zwischen den verschiedenen Betrieben. Für diese vielfältigen Bewegungs- bzw. Lagervorgänge müssen betriebs-sichere, technisch einwandfreie und kostengünstige Materialfördermethoden entwickelt werden. Dabei sind neben den am Materialfluß direkt beteiligten Arbeitskräften und Einrichtungen auch die Arbeitssysteme mit ihrer technologischen Strategie und dem verwaltungstechnischen Ablauf in die Betrachtung einzubeziehen. Erzeugung und Materialfluß sollen eine unteilbare, aufeinander abgestimmte Einheit darstellen, denn der Materialfluß ist eine der wichtigsten Funktionen des Betriebsablaufes. Es ist daher unsere Aufgabe, unter Berücksichtigung der bereits genannten vielseitigen Verflechtungen und der langfristigen Hüttenwerksplanung einen optimalen Materialfluß mit dem dazugehörigen Layout zu planen.

Einige Beispiele, die wir in enger Zusammenarbeit mit den beteiligten Betrieben im technischen und kaufmännischen Bereich lösten, sollen einen Einblick in die Arbeit der Abteilung Materialflußplanung geben.

Bedarfsermittlung gleisgebundener Fahrzeuge

Der zunehmende Produktions-Verband zwischen den Werken Westfalenhütte und Phoenix warf die Frage auf, wieviel Torpedopfannen (800000 DM/Stück) und wieviel Vorbrammenwagen (120000DM/Stück) zusätzlich beschafft werden mußten. Die Problemanalyse ergab, daß durch das vielfältige Ineinandergreifen der verschiedenen Arbeitsablaufelemente die Lösung nur mit Hilfe umfangreicher Simulationen gefunden werden konnte. Als Ergebnis der Untersuchungen konnten mehrere Torpedopfannen eingespart und von den zunächst vorgesehenen 32 Vorbrammenwagen brauchten nur noch 20 gekauft zu werden.

Auch bei anderen Wagengattungen, zum Beispiel Flachwagen, Schlackenpfannen- und Selbstentladewagen, ergaben sich infolge des in den letzten Jahren um etwa 900 Wagen verminderten Gesamtbestandes verschiedene Engpässe. Bei der Prüfung der beantragten Ersatzinvestitionen stellte sich heraus, daß durch Ausnutzung der materialflußtechnischen Möglichkeiten die Investitionsanträge zurückgezogen oder auf spätere Zeiträume verschoben werden konnten.

Rohbund- Kettenfördersystem

Im Rahmen der Planung des neuen Kaltwalzwerkes 2 in der Westfalenhütte wurde der Verlauf des Rohbundfördersystems vom Breitband- zu den zwei

Kaltwalzwerken untersucht. Die Aufgabe bestand darin, unter Berücksichtigung aller möglichen Betriebsbedingungen der Breitbandstraße, der Zwischenlagerhallen und der Kaltwalzwerke die erforderlichen Bundesförderkettenlängen zu ermitteln. Das dazu entwickelte Materialfluß-Modell enthielt als Kennwert die Walzzeiten der Straße, Bundesgewichte und -abmessungen, Kettenakte und -belegungen, Lagerstrategien, Kranwege und -zeiten usw. Durch Simulation vieler Parametervariationen war es möglich, neben der Bestimmung von Lager- und Umschlagskapazitäten die Kettenlängen des Fördersystems auf das unbedingt notwendige Maß zu beschränken, was bei einem Preis von 10000 DM je laufender Meter eine beträchtliche Auswirkung hatte.

Neben derartig umfangreichen Projekten wird eine Vielzahl kleinerer Untersuchungen durchgeführt, wie der Vergleich von Lkw- oder Eisenbahntransport, die materialflußgerechte Maschinenanordnung in Fertigungsbetrieben, der Einsatz von Kranen und Abschlackvorrichtungen, Lagerhaltungsprobleme von Halbzeug, Reserveteilen und Magazinstoffen sowie die Beurteilung von Erfolgs-Verbesserungs- Programm - Vorschlägen. Schließlich sind auch einige den Materialflußsektor betreffende Ingenieur-Graduierungsarbeiten von uns vergeben und betreut worden.

Die laufenden Änderungen in der Struktur unserer Hüttenwerke und die umfangreichen Neubauvorhaben werden uns auch in Zukunft vor immer neue Probleme stellen. Wir werden versuchen, auch hierfür die jeweils günstigste Lösung zu finden. *Wirtsch.-Ing.(grad)
Hans-Rolf Euringer*



BFI = Forschung + Entwicklung

Das Betriebsforschungsinstitut des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute

Ein gutes Beispiel für die Möglichkeiten des Stahlbaus ist das vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute neugebaute Betriebsforschungsinstitut in Düsseldorf. Erstmals in Europa entstand hier ein Neubau mit wassergekühlten Stahlstützen* anstelle der konventionellen Stützen mit Feuerschutzummantelung. Die Architektur des Baues demonstriert dieses neue Bausystem durch seine Außenstützen, die mit ihrem Werkstoff, wetterfestem Stahl, neue Anregungen für modernes Bauen mit Stahl geben.

Der Institutsneubau besteht aus einem dreigeschossigen Hauptbau und dem eingeschossigen Hallenbau, der mit Verbindungsgängen an den Hauptbau und an das bereits vorhandene Rechenzentrum angeschlossen ist. Im Erdgeschoß befindet sich die Abteilung Meß- und Regelungstechnik, im ersten Obergeschoß die Abteilung Energie- und Betriebswirtschaft und die Verwaltung. Im zweiten Obergeschoß sind die Abteilungen Anlagentechnik und Umformtechnik untergebracht. Im Hallenbau befinden sich das Meßlabor und die stützenfreie Großgarage für die Meßwagen.

Das 1968 gegründete und seitdem zu einem leistungsfähigen Forschungsinstitut ausgebaut BFI hat mit dem eigenen neuen Gebäude eine Arbeitsstätte bezogen, die die Bedingungen für eine erfolgreiche Arbeit wesentlich verbessert. Dr. Franz-Josef Hufnagel vom Vorstand der Hoesch AG, der zugleich den Vorsitz im Beirat des BFI führt, erläuterte die Aufgaben des Instituts:

„Mit diesem Institut hat die Stahlindustrie eine Einrichtung geschaffen, die wesentliche Forschungs- und Entwicklungsaufgaben mit allgemeingültigen oder übertragbaren Anwendungsmöglichkeiten durchführt. Hierbei wird die Breite der Arbeitsbereiche be-

stimmt durch die vielseitigen Problemstellungen vor allem der Hüttenwerke.

Die schnelle technische Entwicklung unter dem Zwang der Erhaltung und Stärkung des Wettbewerbspotentials auf internationaler Ebene bedeutet für die Unternehmen eine ständige Steigerung der Qualität der Erzeugnisse und der Produktionsleistung und verstärkte Rationalisierung in der Fertigung. Diese Forderungen können nur verwirklicht werden, wenn die Bemühungen von intensiver Forschungs- und Entwicklungstätigkeit getragen werden, die die Automatisierung der Prozesse, die Verfahrens- und Werkstofftechnik, die Datenverarbeitung und auch die Betriebsorganisation einbeziehen. Weiterhin sind die Dokumentation und die Informatik Gebiete, denen eine verstärkte Bedeutung beigemessen werden muß.

Bei dem wachsenden Aufwand für solche Aufgaben muß daran gedacht werden, auch die Möglichkeiten einer rationellen und wirtschaftlichen Durchführung der Forschung wahrzunehmen. Dies geschieht in hohem Maße durch zentrale Gemeinschaftsforschung des Betriebsforschungsinstituts, das mit qualifizierten Wissenschaftlern und Fachkräften und einer modernen apparativen Ausstattung wesentlichen Anteil hat an den genannten, von der Stahlindustrie zu bewältigenden Aufgaben.

Dabei sind die besonderen Merkmale für eine echte Gemeinschaftsforschung, wie gemeinsame Forschungsplanung und -lenkung, Bekanntgabe und Anwendung der Ergebnisse, in beispielhafter Weise durch die enge Zusammenarbeit mit den Fachausschüssen des VDEh verwirklicht. In diesen Ausschüssen werden gemeinsam mit den Praktikern der Werke und Wissenschaftlern

die Schwerpunkte der Forschungstätigkeit erörtert, werden die einzelnen Forschungsvorhaben beraten sowie ihre Durchführung und die Anwendung der Ergebnisse sichergestellt. Diese Verfahrensweise gewährleistet der Beirat des BFI, in dem die Vorsitzenden dieser Fachausschüsse die Richtlinien für die Forschungsarbeiten des Instituts festlegen. Darüber hinaus steht das Institut für Sonderuntersuchungen und

Auftragsforschung zur Verfügung, soweit die Übernahme solcher Aufgaben Erkenntnisse für die allgemeine Forschungstätigkeit verspricht.“

Die vielseitigen Aufgaben des Instituts wurden in sieben Arbeits- und Forschungsgebiete zusammengefaßt, die wir auf den folgenden beiden Seiten kurz charakterisieren und anhand eines Beispiels aus der Arbeitspraxis anschaulich machen wollen.

BFI Arbeits- und Forschungsgebiete

Untersuchungen an
Anlagen und Verfahren

Meßtechnik und Meßverfahren

Automatisierung von
Produktionsprozessen

Datenverarbeitung für
Forschung und Dokumentation

Technisch- betriebswirtschaftliche
Untersuchungen

Umweltschutz und
Ergonomie

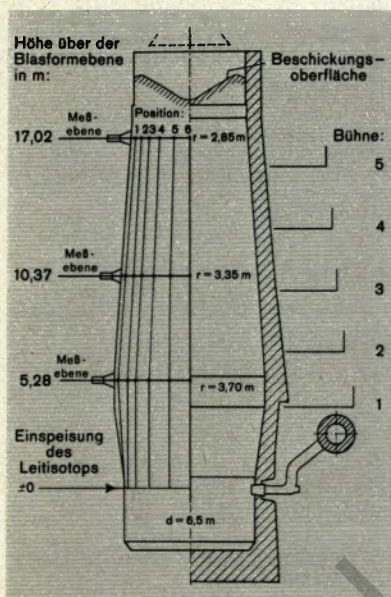
Einzelfragen der
Stahlanwendung

* Die Stahlkonstruktion des Gebäudes mit dem neuartigen Brandschutz durch wassergekühlte Stützen wurde im Brandversuch erprobt, über den wir in Heft 11/1970 berichteten.

1. Untersuchungen an Anlagen und Verfahren

Die aufwendigen Produktionsanlagen und die Verfahren der stahlerzeugenden Industrie müssen laufend überwacht und ständig verbessert werden, um eine hohe Betriebsbereitschaft zu erreichen, um die Qualität der Erzeugnisse zu steigern und um Störanfälligkeiten und Ausfallursachen zu vermindern. Diesem Zweck dient eine Vielzahl von Untersuchungen: Verfahrens- und Ablaufuntersuchungen, Schwachstellenforschung, Belastungsstudien, Anlagenberechnung, Bauteilverbesserung, Werkstoffauswahl.

Beispiel: Durchgasungsmessung im Hochofen. Die Durchgasung eines Hochofens beeinflusst wesentlich seinen Gang und seine Leistung. Vom BFI wurde in Betriebsversuchen die Verteilung der effektiven Geschwindigkeit des Schachtgases innerhalb der Beschickung untersucht. In Zusammenarbeit mit zwei Hüttenwerken wurden Betriebsversuche an mehreren Hochofen mit unterschiedlichen Möllerarten und Betriebszuständen durchgeführt. Unsere Zeichnung zeigt die Anordnung der Meßsonden im Hochofen.



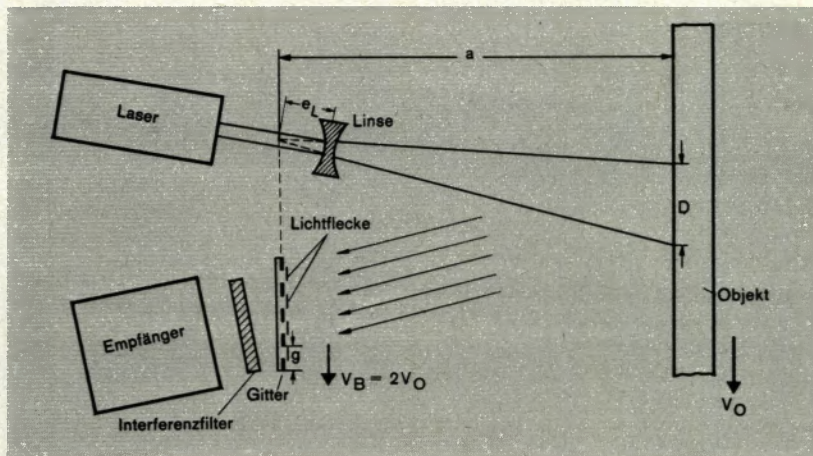
2. Meßtechnik und Meßverfahren

Voraussetzung für alle Betriebsversuche sowie für die Steuerungs- und Regelungstechnik ist eine zuverlässige Meßwerterfassung. Das BFI ist daher mit modernen Meß- und Registriergeräten ausgestattet. Es betreibt im Bereich der elektronischen Meßtechnik Forschung und Entwicklung sowie die betriebliche Erprobung von Verfahren zur Erfassung, Übertragung und Verarbeitung von Meßwerten.

Beispiel: Geschwindigkeitsmessung von Walzgut mit Laserlicht. Die im BFI entwickelte Einrichtung zur berührungslosen Geschwindigkeitsmessung mit Laserlicht bietet die Grundlage für eine genaue Geschwindigkeitsmessung von Walzgut. Die

schematische Darstellung zeigt den Aufbau einer Meßeinrichtung zur Ge-

schwindigkeitsmessung von Walzgut mit Laserlicht.

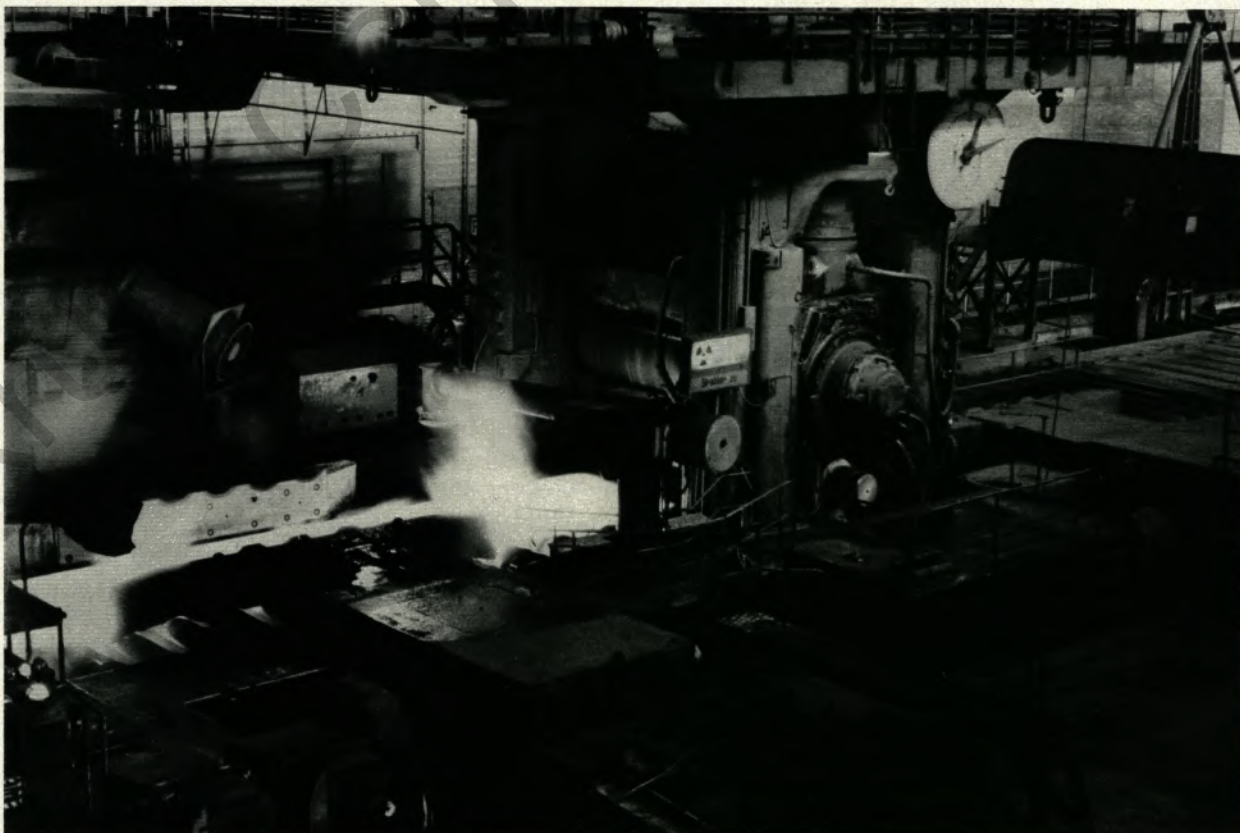


3. Automatisierung von Produktionsprozessen

Produktionsprozesse werden automatisiert, um Leistung und Wirtschaftlichkeit der Fertigung zu erhöhen, die Qualität der Erzeugnisse zu verbessern und den Menschen weitgehend zu entlasten. Arbeitsschwerpunkte des Institutes auf diesem Gebiet sind: Simulation von Steuerungs- und Regelungskonzepten, Prozeß- und Systemanalysen, Einsatz von Prozeßrechnern, Entwicklung und Verbesserung von Prozeßmodellen, Feststellung der technischen und wirtschaftlichen Auswirkungen der Automatisierung.

Beispiel: Automatisierung einer Grob- und Mittelblechstraße. Im Rahmen eines umfangreichen Forschungsvorhabens wirkt das Institut mit an der Automatisierung der Grob- und Mittelblech-Tandemstraße unseres Werkes Phoenix. Durch die Verwendung eines Prozeßführungsrechners sollen erreicht werden:

- Bessere Dickengenauigkeit und Ebenheit der Walztafeln
- Größere Genauigkeit bei der Ansteuerung der Breite und damit Einsparung von Randschrott
- Ausnutzung der mechanischen Grenzen der Walzgerüste
- Optimale Arbeitsaufteilung zwischen Vorgerüst und Fertiggerüst, und damit Steigerung des Durchsatzes



4. Datenverarbeitung für Forschung und Dokumentation

Elektronische Datenverarbeitung ist ein unerlässliches Hilfsmittel für viele Forschungsaufgaben, die sich von der Prozeßsteuerung bis zur Verwaltung von Datenbanken

erstrecken. Schwerpunkte der Arbeit des Institutes sind die Aufstellung von Programmen und Programmsystemen für Prozeßsteuerung, für die Erfassung und Verarbeitung von Meßwerten, für technisch-wissenschaftliche Rechnungen sowie für Datenbanksysteme.

Ein Prozeßrechner leitet alle Phasen des Walzens vom Ausstoß der Brammen aus den Ofen bis zum Verlassen des Fertiggerüsts. Voraussetzung dafür ist die genaue Beschreibung des gesamten Walzvorganges in Form von logischen und mathematischen Beziehungen.

Bei diesem Projekt bearbeitet das Betriebsforschungsinstitut folgende Aufgaben:

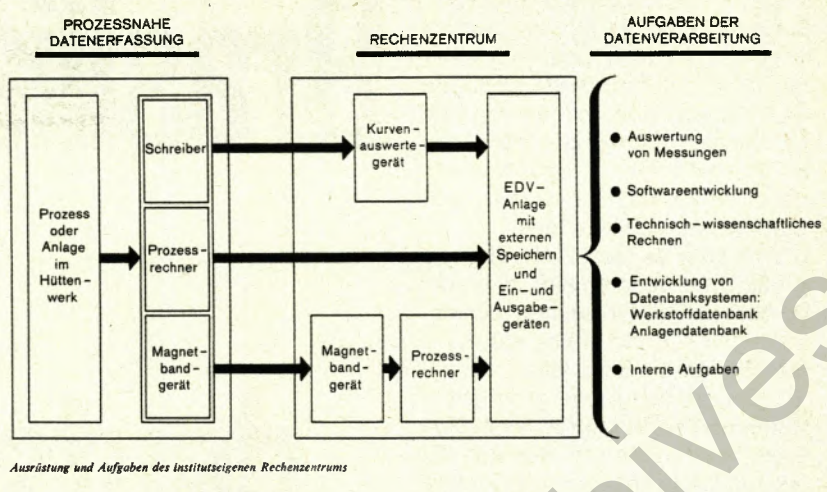
- Entwicklung mathematischer Modelle unter Berücksichtigung der verschiedenen Einflußgrößen für die Beschreibung des Verformungsvorganges im Walzspalt und für die Vorabrechnung des gesamten Walzvorganges
 - Untersuchungen zur Beschreibung der Walzspaltgeometrie
 - Erarbeitung einer geeigneten Walzstrategie für das automatische Walzen von Mittelblechen und hochlegierten Qualitätsstählen unter Anwendung ermittelter Beziehungen zur Errechnung der zulässigen Verformung je Stich
 - Entwicklung und Optimierung eines übergeordneten Programmes, das den günstigsten Übergabezeitpunkt einer Bramme vom Vorgerüst zum Fertiggerüst und den optimalen Zeitpunkt für den Ausstoß aus der nächsten Bramme aus dem Stoßofen ermittelt
 - Optimierung des Prozeßsteuersystems für das Vor- und Fertiggerüst
- Unser Bild zeigt die Grob- und Mittelblechstraße mit einer Isotopendickenmeßanlage am Fertiggerüst.

● Für Kurzzeituntersuchungen mit geringer Anzahl von Meßwerten werden schreibende Meßgeräte verwendet. Die Schreibstreifen werden von Hand ausgewertet oder es werden über ein elektronisches Kurvenauswertegerät Lochstreifen hergestellt, die auf einer EDV-Anlage des BFI weiterverarbeitet werden.

● Fallen bei einer Betriebsuntersuchung die Meßdaten in größerer Menge an oder erstreckt sich die Messung über einen längeren Zeitraum, so übernimmt ein transportabler Prozeßrechner die Aufgabe der fortlaufenden Datenerfassung. Die Daten werden danach über einen Lochstreifen oder digitale Magnetbandspeicher ausgegeben. Je nach Datenmenge und Ziel der vorliegenden Untersuchung erfolgt die

abschließende Auswertung im Rechenzentrum des Institutes oder unmittelbar nach Abschluß der Untersuchung auf dem transportablen Prozeßrechner.

● Bei dem dritten Verfahren werden zunächst alle Meßdaten der Anlage mit einem vierspürigen analogen Magnetbandspeicher aufgenommen und anschließend im Rechenzentrum ausgewertet. Ein Vorteil dieser synchronen Speicherung des Prozeßablaufes auf einem Magnetbandgerät liegt besonders bei neuartigen Betriebsuntersuchungen darin, daß einzelne Auswertungen nach verschiedenen Gesichtspunkten mehrmals nacheinander vorgenommen werden können. Das Schema zeigt Ausrüstung und Aufgaben des institutseigenen Rechenzentrums.



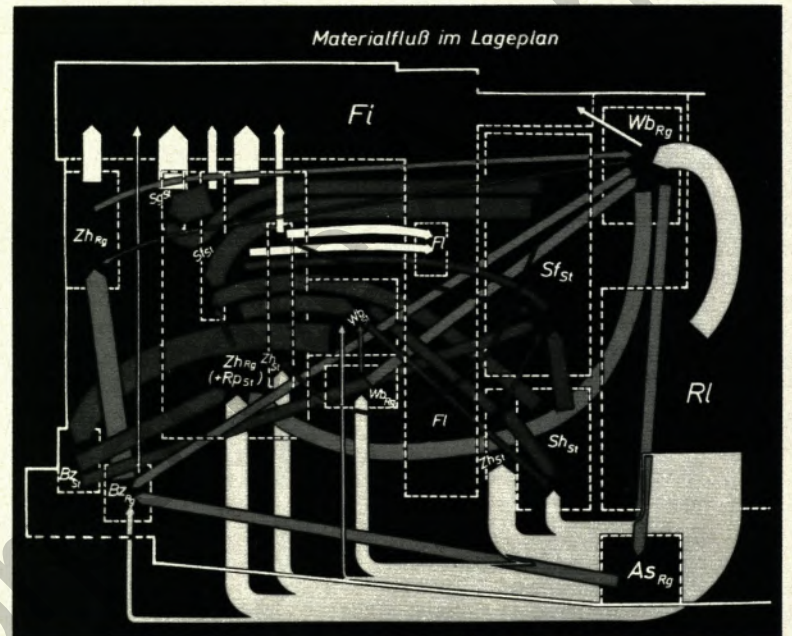
5. Technisch-betriebswirtschaftliche Untersuchungen

In allen Bereichen der Stahlindustrie werden in immer stärkerem Maße Rationalisierungsuntersuchungen durchgeführt. Der wachsende internationale Wettbewerb zwingt die Unternehmen, ständig die Wirtschaftlichkeit ihrer Fertigung zu überprüfen. Deshalb werden vom Betriebsforschungsinstitut Leistungsuntersuchungen, Arbeitsablauf- und Materialflußstudien sowie Untersuchungen zur Verbesserung der Produktionsplanung, der Produktionssteuerung und der Auftragsverfolgung vorgenommen. Dies bedingt die Anwendung moderner Verfahren der Kosten- und Wirtschaftlichkeitsrech-

nung sowie des Operations Research.

Beispiel: Transport- und Lager-rationalisierung. Transport, Umschlag und Lagerung der verschiedenen Güter im Hüttenwerk verlangen eine immer stärkere Rationalisierung, denn die Vergrößerung der Kapazität führt in dem meist begrenzten Werksgelände durch Anlieferung und Abfuhr des Materials zu Behinderungen der Fertigung. Untersuchungen des Materialflusses umfaßten den Durchlauf des Produktes vom Eingang des Vormaterials über die einzelnen Fertigungsstufen und Zwischenschläger bis zum Versand des Fertigproduktes. Sie führten zu einer rationaleren Gestaltung des Materialflusses.

Die schematische Darstellung zeigt den Materialfluß in einer Blankstahl-zieherei.



6. Umweltschutz und Ergonomie

Die zunehmende Technisierung bringt für den Menschen starke Belastungen durch die Umweltfaktoren Staub, Schadgase, Lärm und Raumklima mit sich. Die Entstehung dieser schädlichen Einflüsse zu unterdrücken und ihre Auswirkungen einzuschränken, stellen wichtige Aufgaben für die anwendungsorientierte Forschung dar. Arbeiten des Institutes auf diesem Gebiet sind: Untersuchung der Emission und Immission von Lärm, Staub und Schadgasen, Erfassung der Belastungen des Menschen an seinem Arbeitsplatz, Erarbeitung von Vorschlägen zur Verbesserung der Umweltbedingungen am Arbeitsplatz und außerhalb der Betriebe.

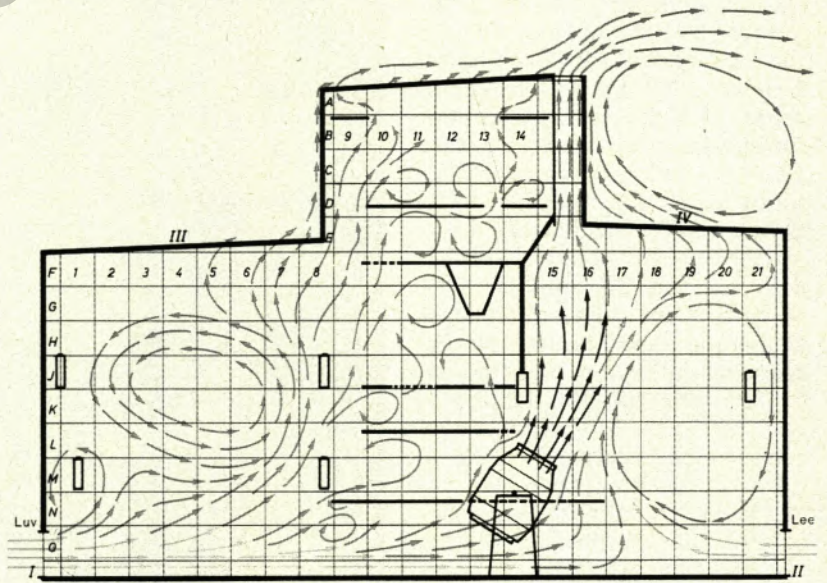
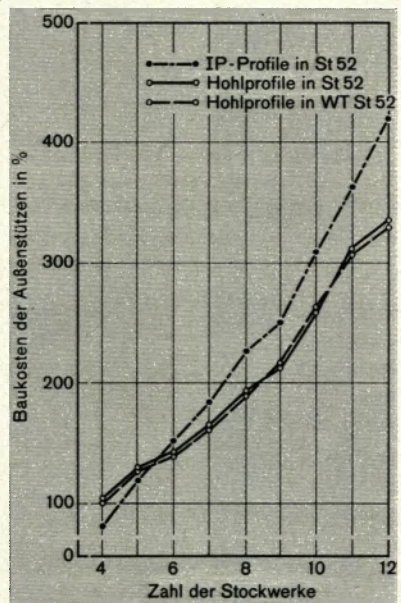
Beispiel: Lüftungs- und Klimatechnik. Ergänzend zu den Aufgaben des Umweltschutzes werden Lüftungs- und klimatechnische Untersuchungen vorgenommen, um die Arbeitsplatzbedingungen zu verbessern.

Bei der Lüftung von Großräumen und Werkshallen spielt die natürliche Lüftung infolge thermischen Auftriebs eine besondere Rolle. Dies trifft besonders zu bei Warm- und Hitzebetrieben mit mittlerem bis starkem Wärmefall.

Für praktische Versuche auf die-

sem Gebiet eignen sich Modelluntersuchungen, bei denen entweder die Großausführung insgesamt oder einzelne Teile, zum Beispiel von Werkshallen, in einem strömungstechnisch ähnlichen Modellmaßstab nachgebildet werden. Die Strömungs- und Lüftungsverhältnisse können auf diese Weise im Innern der Halle bei verschiedenen Witterungseinflüssen untersucht werden.

Die Zeichnung zeigt den Verlauf der Luftströmungen im Modell einer Stahlwerkshalle.



7. Einzelfragen der Stahlanwendung

Neue Verarbeitungsverfahren, neue Technologien und neue Konstruktionen müssen die Gebrauchseigenschaften der Werkstoffe berücksichtigen, um ihre Anwendungsgebiete gegeneinander abzugrenzen. Das Institut ist beteiligt an der Erarbeitung von Lebensdaueraussagen typischer Grundkonstruktionen, an der Untersuchung der Einsatzmöglichkeiten von Verbundwerkstoffen

sowie an der Erschließung neuer Anwendungsgebiete für den Stahl in der Bautechnik und in anderen Industriebereichen.

Beispiel: Herkömmliche und wassergekühlte Stahlstützen im Vergleich. Für verschiedene Stockwerkszahlen wurden entsprechend der Belastung drei Alternativprofile in St 37 und St 52 untersucht sowie in WT St 37 und WT St 52. Dabei zeigte sich, daß wassergekühlte Stahlstützen bei Verwendung von WT St 52 und St 52 besonders kostengünstig sind.

Die „Forjaria São Bernardo SA“ in São Bernardo do Campo, Brasilien, ist eine Gesenkschmiede mit 400 Mitarbeitern. Ein kleiner Betrieb, der drei sehr große Mütter hat, denn je zu einem Drittel gehört diese Firma Hoesch, dem Volkswagenwerk und den Stahlwerken Südwestfalen.

Wie kam es dazu, daß drei so große Unternehmen sich zu einem so kleinen Unternehmen zusammentaten? Ende 1965 stand in São Bernardo do Campo, in unmittelbarer Nähe der wichtigsten Automobilfabriken Brasiliens, eine Gesenkschmiede zum Verkauf, die mit 150 Mann Belegschaft kleinere Schmiedeteile aus Messing und Stahl herstellte.

Die Volkswagen do Brasil — mit Abstand der größte Kraftfahrzeughersteller Südamerikas — war interessiert, einen leistungsfähigen Lieferanten für kleine Schmiedeteile zu erhalten, hatte aber nicht die notwendigen Erfahrungen auf dem Gebiet des Schmiedens. Daraus ergab sich die Zusammenarbeit mit den Stahlwerken Südwestfalen. Hoesch beteiligte sich 1969, als am brasilianischen Markt das Interesse an dieser Gesenkschmiede immer mehr zunahm. Außerdem konnte Hoesch weitere nicht unwichtige Kenntnisse und Erfahrungen aus dem Hoesch-Bereich einbringen.

Der brasilianische Markt verspricht, daß aus dem ursprünglich kleinen Unternehmen bald ein großes wird. So stieg beispielsweise die Automobilproduktion in Brasilien: von 30 000 Einheiten 1957 auf 184 000 Einheiten 1964 und 500 000 Einheiten 1971. In den letzten drei Jahren erhöhte sich das Brutto-sozialprodukt regelmäßig um mehr als 9 v. H., so daß von allen Entwicklungsländern Brasilien wohl die größten Fortschritte macht.

Auch unsere kleine Gesenkschmiede, die Forjaria São Bernardo SA, kann ihre Produktionssteigerung sehen lassen: die Erzeugung wuchs von 1430 Tonnen im Jahr 1966 auf 4200 Jahrestonnen 1971. Die Belegschaft nahm von 180 Mitarbeitern auf 400 zu.

Das Produktionsprogramm umfaßt kleine bis mittlere Schmiedeteile im Stückgewicht von 0,1 bis 10 Kilogramm, wobei das Schwerkrieg auf qualitativ anspruchsvollen Teilen liegt.

Brasilianische Tochter mit drei deutschen Müttern



► Am Stadtrand von São Paulo, dem industriellen Zentrum Brasiliens, liegt die Gesenkschmiede „Forjaria São Bernardo“; rechts ein Blick in die Schmiede, oben Verkauf und Betriebsgebäude von außen

Bernhard Steinhoff

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG



Am 4. April feiert Bernhard Steinhoff sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum. Sein Vater war Schmied beim damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch. Er sah ihm oft bei der Arbeit zu, wenn er mittags das Essen zum Hochofen brachte. So kam der Entschluß, selbst auch bei Hoesch anzufangen. Bernhard Steinhoff lernte vier Jahre Schlosser und Werkzeugmacher bei der von Hoesch erworbenen Firma Von der Becke & Co., zog 1933 mit dem Betrieb in die Schlängelstraße und war dort in der Kontrolle der Werkzeugmacherei tätig. 1962 kam er zur Dörken AG, der heutigen Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG ins Werk Gevelsberg. Als Monteur war Bernhard Steinhoff auch oft im Ausland – zuletzt in Persien und Afrika – überall dort, wo gezeigt werden mußte, wie Federnägel im Eisenbahnbau Anwendung finden.

Josef Wahle

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG



Heute wäre Josef Wahle, der aus einer kinderreichen Familie stammt, länger zur Schule gegangen. Damals, vor fünfzig Jahren, mußte er schnell Geld verdienen. So fing er als Packerlehrling in der Eisenindustrie zu Menden und Schwerte, der heutigen Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, zu arbeiten an, wo er am 3. April „sein Fünfzigstes“ feiert. Josef Wahle war in der Stifefabrik tätig, bis sie stillgelegt und – um 1926 – die Produktion des Schwerter Betriebes auf warmgewalzte und blankgezogene Profile verlagert wurde. So kam er ins Walzwerk, wurde dort 1930 Kar-teiführer und drei Jahre später stellvertretender Meister. Ab 1938 bearbeitete er als Sachbearbeiter die Planung. In den vergangenen Jahren war er stellvertretender Leiter der Verfrachungsabteilung.

Karl Rademacher

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG



Die Väter waren bei Hoesch – die Söhne lernten sich im Konfirmandenunterricht kennen: Karl Rademacher und der spätere Betriebsratsvorsitzende Walter Wellmann. Heute noch kennt einer den anderen, und beide feiern im April ihr fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG. Karl Rademacher kam am 18. April 1922 in die Lehre. Er lernte Schreiner, ging aber bald nach der Lehre ins Kaltwalzwerk und hat dort achtzehn Jahre als Walzenschleifer gearbeitet. Erst 1944

konnte er wieder im erlernten Beruf tätig sein. Er war in der Schreinerei des Kaltwalzwerkes Kolonnenführer. Zwei Brüder Rademacher sind neben ihm bei Hoesch tätig – sein Sohn, wie er, in der Schreinerei. In Fachkreisen ist der Jubilar als Rassegel-flügelzüchter bekannt.

Wilhelm Schulte

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG



Wilhelm Schulte begann bei den Wittekindwerken in Westhofen. Sein Vater war dort beschäftigt. Der Sohn lernte Werkzeugmacher und war danach als Gesenkräfer tätig. Als 1928 durch den Zusammenschluß von fünf Werken die Schmiedag entstand – die Wittekindwerke gehörten dazu – kam Wilhelm Schulte als Gesenkräfer nach Hagen. Er behielt seine Wohnung in Westhofen, so daß sein täglicher Weg zur Arbeit recht weit ist. Noch heute ist er im Vorrichtungsbau im Werk Eckesey als Werkzeugfräser mit besonders reicher Erfahrung tätig. Seine Familie und die Arbeit im Garten füllen ihn in der Freizeit aus – Fachsimpeln mit den Söhnen, die wie der Vater bei Hoesch beschäftigt sind, gehört dazu. Wilhelm Schulte feiert am 5. April sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum.

Anton Berghoff

Hoesch Siegerlandwerke AG



Anton Berghoff wollte Schmied werden, aber als sein Vater starb, fing er als Stempeljunge im Blechwalzwerk Langenei der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten AG an. Er fuhr einen Kran, arbeitete als Verzinker und Verbleier und stand an der Blechwalze. Schließlich lernte er das Autogenschweißen. Im Werk Langenei war Anton Berghoff spä-

ter der erste Elektroschweißer. Manches „Kopferbrechen“ gehört zur Arbeit des Schweißers im Stahlbau. So hat sich Anton Berghoff, als er schließlich Kolonnenführer und Anreißer war, die Zeichnung mancher Neukonstruktion mit nach Hause genommen. Als 1966 der Betrieb nach Attendorn umzog, war die Erfahrung der älteren Mitarbeiter im neuen Betrieb gleichfalls gefragt. Am 27. April 1972 feiert Anton Berghoff sein „Fünfzigjähriges“.

Max Spiekermann

Hoesch Hüttenwerke AG



Am 1. April 1972 begeht Max Spiekermann sein fünfzigjähriges Dienstbiläum. Er nahm die Arbeit als Dreherlehrling im Werk Union der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten AG auf, arbeitete bei der Werks-eisenbahn, im Walzwerk und im Wagenbau, bis er 1928 zum Radsatzbau wechselte. Hier wurde er 1934 Vorarbeiter. Von 1944 bis 1946 war er als Werkmeister eingesetzt. 1947 kam Max Spiekermann zuerst zum Ver-ladebetrieb der Maschinentechnischen Abteilung und dann zur Abteilung Kleinbau. Seit 1958 ist er, oft auch in Vertretung des Meisters, in den Mechanischen Erhaltungsbetrieben Walzwerke im Werk Union tätig. Neben seiner praktischen Arbeit ist er für die Ersatzteilbeschaffung und das Archiv der Werkstattzeichnungen verantwortlich.

Karl Pape

Hoesch Siegerlandwerke AG

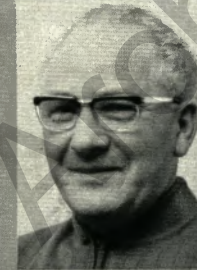


Als vierter der Familie Pape – drei ältere Brüder waren im Werk Meggen beschäftigt – nahm Karl Pape bei der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten AG im Hufe-

senwerk die Arbeit auf. Vier Monate mußte er warten, bis eine Lehrstelle frei war. Dann lernte er Dreher und Schlosser und blieb in diesem Beruf, bis er 1927 zur Schmiede wechselte. Hier wurden Werkzeuge für das Walzwerk gefertigt. Sechzehn Jahre war Karl Pape erster Mann in der Schmiede – dann wurde er eingezogen. 1949 kehrte er an den alten Arbeitsplatz zurück. Als die Schmiede 1951 stillgelegt wurde, übernahm Karl Pape das Montagemagazin. Zwölf Jahre – von 1951 bis 1966 – gehörte er dem Betriebsrat an. Am 7. April 1972 begeht er sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei den Hoesch Siegerlandwerken.

Rudolf Schreiber

BLEFA AG



Am 3. April 1972 begeht Rudolf Schreiber sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der BLEFA in Kreuztal. Er nahm im Werk Eichen die Arbeit auf, das damals zur Aktiengesellschaft Charlottenhütte gehörte. Rudolf Schreiber ging in die Blechwarenanfertigung, wo zu jener Zeit Dachfenster, Fässer, Eimer, Wannen und Kessel hergestellt wurden. Hier arbeitete er als Feinblechner, Autogenschweißer und Verzinker. Als die Blechwaren- und Faßfabrik als BLEFA selbständig nach Kreuztal verlegt wurde, ging er als erfahrener Facharbeiter mit. Im Leichtapparatbau beschäftigt, war er bei der Herstellung von Edelstahlteilen für Waschmaschinen und Gehäuse für Datenverarbeitungsgeräte beteiligt. Mit vier Söhnen und zwei Töchtern hat das Ehepaar Schreiber heute sieben Enkel, die den Jubilar nach der Pensionierung in Atem halten werden.

Albert Treude

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG



Zu Hause war Albert Treude der jüngste unter elf Geschwister. Mit vierzehn Jahren kam er zur Döhner AG in die Lehre, wo auch sein Vater beschäftigt war. Albert Treude lernte Drahtziehen. Nach zweieinhalb Jahren Lehrzeit und sieben Berufsjahren ging er jedoch ins Walzwerk. Er mußte umlernen. Im Walzwerk stand er am Knickbock. Hier wurden früher ungebeizt angelieferte Ringe aufgelockert, damit die Beize gleichmäßig einwirken konnte. In der neu eingerichteten Beize war 1955 Albert Treude als Vorarbeiter beschäftigt. Heute ist er verantwortlich für das Rohmateriallager des Walzwerks. Albert Treude, der am 3. April sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG feiert, besucht gerne Konzerte – ist ein Liebhaber guter Musik.

Große, mittlere und klein

Kanonenkugeln und Kanonen. Erst dann folgten Wasserleitungsrohre, Feuerböcke, Kochkessel und dergleichen. Auf eine lange Erfahrung auf dem Gebiete des Eisengusses läßt die Tatsache schließen, daß im Jahre 1445 in Siegen auf gemeinsame Rechnung der Stadt und des Grafen von Nassau in einem Arbeitsgang dreißig eiserne Geschütze und sechzig Geschützkammern (deren Guß besondere Präzision erforderte) gegossen wurden. Dem großen Durst der zu diesem Anlaß nach Siegen gekommenen zahlreichen hohen Gäste und Fachleute verdanken wir die Tatsache genauer Aufzeichnungen aller technischen Einzelheiten dieses Gießvorgangs, denn da die Gäste auf Kosten der Stadt Siegen zechten und verzehrten, sah sich der Rentmeister gezwungen, eine sehr genaue Abrechnung aufzustellen, in der dann auch die technischen Dinge spezifiziert wurden.

Der Eisenguß geschah damals unmittelbar aus dem Hochofen; es war ein sogenannter Erzguß. Darüber gibt es gerade für das Siegerland die frühesten und mannigfaltigsten Aufzeichnungen. Hier entwickelte sich ganz besonders der Guß künstlerisch verzierter Platten, die zu Öfen zusammengesetzt wurden. Zahlreiche sol-

Die Kunst, Eisen in Formen zu vergießen, ist verhältnismäßig jung: sie ist nämlich erst gegen Ende des 14. Jahrhunderts aufgekomen, da sie die Erfindung des Hochofens voraussetzte. Auch hier war der Krieg der Vater der Dinge, denn die ersten gußeisernen Erzeugnisse, die wir kennen, sind



cher Öfen sind bis heute erhalten, so ein fast drei Meter hoher auf der Feste Coburg. Ein anderer solcher Ofen steht im Goethehaus am Großen Hirschgraben zu Frankfurt am Main, dessen Figuren der Knabe Johann Wolfgang von Goethe mit Interesse betrachtet hat, wie er in seinen Jugenderinnerungen schreibt.

Heute sind diese Platten begehrte und nicht sehr billige Sammlerobjekte. Damals erfüllten sie zunächst den Zweck, die Stube zu wärmen. Übrigens kommt das Wort „Stube“ gerade von dem darin stehenden „stove“ (niederdeutsch „Stövken“), wie in der Ritterburg der „Kamin“ der „Kemenate“ den Namen gab.

Solch ein Ofen hielt natürlich einige Generationen aus. Weil nun in jedem neuen Winter Kinder und Kindeskind die Platten betrachteten, sollten ihre Darstellungen auch eine nützliche und erbauliche Aussage haben. Deshalb behandeln viele Ofenplatten Themen, die der Bibel entnommen sind. Im

Die verlorene Söhne



wunders bei der Witwe von Sarepta, deren Krug nie leer wurde, oder mit dem neutestamentlichen Weinwunder bei der Hochzeit von Kana. Diese Motive wurden gewählt, weil in den harten Wintern nach etwaigen Mißernten die Figuren des behagliche Wärme ausströmenden Ofens den Hausbewohnern predigen sollten, daß Gott auch über diese Notzeit hinweghelfen kann.

Nicht ohne Bewegung betrachtet man bei genauem Hinsehen

Europa vorgeschriebenen hohen und spitzen „Judenhut“, einen Vorläufer des „Gelben Sterns“. So hat auch hier das Eisen ein Merkmal vergangener Jahrhunderte aufbewahrt, in diesem Falle eins, an das man sich nicht gern erinnert.

Eine der schönsten Ofenplatten der Sammlung des Siegerland-Museums (aus der alle unsere Abbildungen stammen) ist die sogenannte „Ora-et-labora-Platte“. Sie schildert in ihren Abbil-

degebäude (links) stehen hinten der Frischofen und im Vordergrund der schwere, von einem Wasserrad angetriebene Hammer, mit dessen Hilfe das Eisen weiterverarbeitet wird. Mit dem alten Benediktiner-Spruch „Ora et labora“ (Bete und arbeite) in der Kartusche zwischen Hochofen und Hammerwerk will diese im 18. Jahrhundert gegossene Platte an die Sinndeutung erinnern, die unsere berg- und hüttenmännischen Vorfahren dem Leben gaben.



Siegerland war besonders das Motiv des „Verlorenen Sohnes“ beliebt, ja es gab Gießereien, in deren Rechnungsbüchern die Öfen als kleine, mittlere oder große „Verlorene Söhne“ bezeichnet werden. Unsere Abbildung zeigt eine 1591 nach einem Model von Jost Luppolt gegossene Ofenplatte mit diesem Motiv. Links oben ist das reiche Vaterhaus zu sehen, rechts daneben der verlorene Sohn in seiner tiefsten Erniedrigung, wie er sich von den Trägern der Schweine ernährt. In der Bildmitte sieht man die Begegnung des heimkehrenden Sohnes mit dem ihm entgegengelauenen Vater. Die schmalen langen Schweine sind übrigens keineswegs verzeichnet, sondern diese Platte hält über Jahrhunderte hinweg das Bild des alten, nicht auf Fett gezüchteten deutschen Landschweins fest.

Bemerkenswert viele Platten befassen sich mit Essen und Trinken, so zum Beispiel mit dem alttestamentlichen Thema des Öl-

die Ofenplatte aus dem Jahre 1600, deren Inschrift verkündet „Jakobs Sohn verkaufen iren Bruder in Ägypten“. Den orientalischen Schauplatz kennzeichnet der sicher nie im Morgenland gewesene Modelschnitzer durch die beiden Kamelköpfe (oben links), die eher dem Ungeheuer von Loch Ness gleichen. Die bewegte, vielfigurige Szene ist aufgelockert. Während (rechts) einige Brüder Joseph aus der Zisterne ziehen, um ihn in die Sklaverei zu verkaufen, nehmen andere (links) das Geld in Empfang. Durch modische, federverzierte Hüte sind die Ägypter gekennzeichnet, die Juden aber durch den damals in ganz

dungen den Ablauf der Eisengewinnung und -verarbeitung. Man sieht oben rechts die Arbeiter zur Kapelle gehen, um vor der Einfahrt in die Grube zu beten. Links ist ein Holzkohlenmeiler zu erkennen, darunter die Erzgrube und die Förderung der Erze mittels einer Haspel. Die geförderten Erze werden mit einer Schubkarre zur Halde und von dort mit einem Pferdewagen (Mitte) zum Hochofen (rechts unten) gefahren. Hier am Ofen sieht man oben die Begichtung und unten das Abstechen und das Auslaufen des flüssigen Roheisens, man erkennt sogar einen kleinen Stapel Roheisenmasseln in der Gießhalle. Im Schmiede-



Mehr gehen – länger leben

In den vergangenen hundert Jahren hat sich die durchschnittliche Lebenserwartung verdoppelt. Die Gründe für die Entwicklung sind bekannt: die Fortschritte der Medizin und die Verbesserungen im Bereich der Hygiene.

Überraschenderweise zeigt sich in den letzten Jahren eine rückläufige Tendenz. Der Grund dafür ist die besorgniserregende Zunahme der Kreislauferkrankungen. In der Bundesrepublik stehen heute in der Statistik der Todesursachen die Herz- und Gefäßerkrankungen mit rund 50% an erster Stelle. In keinem Land der Erde ist die Zuwachsrate an Herz- und Gefäßerkrankungen so groß wie in der Bundesrepublik: Es sterben mehr Menschen an Kreislauferschäden als an Tuberkulose, Lungenkrankheit, Nierenerkrankungen und Unfällen zusammen.

Was diese Entwicklung volkswirtschaftlich bedeutet, liegt auf der Hand: Die Arteriosklerose hat sich von allen Krankheiten, die zum vorzeitigen Ausscheiden aus dem Erwerbsleben führen, vom dritten auf den ersten Platz geschoben. Der Arbeitsausfall durch Kreislauferkrankungen beträgt

heute etwa 40 Millionen Tage pro Jahr.

Es gibt einen ganzen Katalog von Erkrankungen, die als die direkten Folgen unserer Wohlstandsgesellschaft anzusehen sind. Bewegungsarmut, falsche Ernährung und psychische Momente bedingen Kreislauferschäden, Zivilisations- und Verschleißerscheinungen am Bewegungsapparat sowie Neurosen – um nur einige wichtige Erkrankungen zu nennen. Vor unseren Augen entsteht das Bild einer Gesellschaft, in der wenige Gesunde für ganze Heerscharen von Kranken die Welt in Gang halten müssen.

Präsident Kennedy sagte einmal zu amerikanischen Sportlern: „Um zwei Soldaten zu bekommen, müssen sieben einberufen werden. Davon fallen drei wegen körperlicher und zwei wegen geistiger Untauglichkeit aus. Wir sind als Nation körperlich und sportlich zu wenig durchgebildet. Wir schauen zu, statt Sport zu treiben, und fahren Auto, statt zu gehen.“ Ohne Zweifel gilt das ebenso für die Bundesrepublik.

Leider ist es bisher im großen und ganzen meistens bei theore-

tischen Erörterungen geblieben. Doch scheint sich allmählich die Erkenntnis durchzusetzen, daß es nur noch die Hälfte der Krankheiten gäbe, wenn jeder täglich ein bis zwei Stunden spazierengehe. Im englischen Innenministerium wurde kürzlich angeordnet, daß für eine Entfernung bis zu drei Kilometern nur noch in dringenden Fällen von höheren Beamten ein Dienstwagen benutzt werden darf; täglich sollen außerdem fünf bis sechs Kilometer in scharfem Gehtempo zurückgelegt werden. In neuen Richtlinien für US-Diplomaten heißt es, daß jeder Diplomat auf sein Gewicht achten soll und statt des Fahrstuhles die Treppe benutzen muß. Was sollen und können diese Aufforderungen zur Bewegung bewirken? Wieso tut Muskel-Training dem gesunden wie dem ruhe- und schonungsbedürftigen Organismus so gut?

Muskeln brauchen eine Fülle von Nährstoffen, aber noch wichtiger als ihre Ernährungsweise ist ihre Betätigung zu sein. Werden sie nicht bewegt, sterben sie ab. Zahllose, unendlich feine Haargefäße umgeben sie, durch die Nahrung

zugeführt und Abfallstoffe abtransportiert werden. Wenn man den ganzen Tag stillsitzt, schließen sie sich und verkümmern. Nur kräftige Bewegung und Blutandrang können sie wieder öffnen und ihnen neue Nährstoffe liefern.

Interessant ist auch, was über die Zusammenhänge zwischen körperlicher und seelischer Verfassung berichtet wurde. Bei einer Untersuchung in West Point stellte man fest, daß die Kadetten mit der niedrigsten körperlichen Tauglichkeitsziffer am häufigsten mit Neurosen zu tun haben und sich vor dem Dienst zu drücken pflegen. Dr. Karpowich von der Harvard-Universität betonte, die bei Großstädtern so häufige Abspannung und chronische Müdigkeit hänge unmittelbar mit der mangelnden Bewegung zusammen. Im menschlichen Körper, der bei äußerster Anstrengung 14, im Ruhestand aber nur 0,1 PS erzeugen müßten, die ungenutzten PS zwangsläufig zu Stauungen und Spannungen führen, die wiederum Schlaflosigkeit, Nervosität und Müdigkeit zur Folge hätten.

Viele Ärzte berichteten, daß sie Kopfschmerzen, hohen Blutdruck,



Fünf Minuten Bewegung

Jeder weiß es: Wir sitzen zuviel und bewegen uns zuwenig. Körperlich anstrengende Arbeit wird immer seltener. Jeder zweite stöhnt schon, wenn er sich bückt und mit hochrotem Kopf wieder hochkommt. Wem beim Treppensteigen die Puste ausgeht, aber auch, wer noch so jung ist, daß er sich solcherlei Beschwerden kaum vorstellen kann, sollte daran denken: fünf Minuten an jedem Tag für ein biß-

chen gezielte Bewegung ist das mindeste! Fünf Minuten hat jeder Zeit, sogar während der Dienststunden – egal ob im Büro, im Leitstand einer Walzstraße, an einer Drehbank, vor dem Kran oder dem Zeichenbrett des Technikers. Für alle, die fit bleiben wollen, hier die ersten kurz und bündigen Vorschläge, die – am Arbeitsplatz angepinnt – am besten an den guten Vorsatz erinnern.

tragen Kreislauf und allerlei andere vage Beschwerden erfolgreich behandeln, indem sie von ihren Patienten einen Fußmarsch zur Arbeitsstätte und einmal wöchentlich irgendeine unbeschwerter Tummelei im Schwimmbad oder auf dem Sportplatz verlangen, dagegen jegliche Pillen und Tabletten verbieten. Bewegung dürfte demnach für alle Halbkranke, Verwöhnten und Verwehlichten die billigste und beste Medizin sein.

Diese Erkenntnisse sind die Ziele der Stiftung „Spazierengehen“ e. V. Im Zeitalter der Bewegungsarmut und der daraus resultierenden Krankheiten hat sie es sich zur Aufgabe gemacht, die Menschen anzuregen, zur Verbesserung ihrer körperlichen und auch geistigen Konditionen mehr zu gehen. Um dies zu erreichen, winkt sogar eine Belohnung. Wer innerhalb von zwölf Monaten 300 Stunden spazierengeht, erhält einen „Goldenen Schuh“, wer es in demselben Zeitraum auf nur 200 Stunden bringt, einen „Silbernen Schuh“, und wer wenig Zeit hat und nur auf 100 Stunden kommt, wird mit einem Abzeichen aus Bronze ausgezeichnet. Damit jeder sich selbst kontrollieren kann, soll er seine „Gehzeiten“ in ein bei der Stiftung erhältlich Abzeichenheft eintragen. Schon der Dichter Seume sagte: „... Vieles ginge besser, wenn man mehr ginge.“

Als Belohnung der Goldene Schuh

Die Stiftung „Spazierengehen“ e. V. ist ein eingetragener Verein zur Förderung der Volksgesundheit, mit dem Sitz in 6 Frankfurt am Main, Postfach 190405. Wer mitmachen will, erreicht die Beteiligung durch die Einsendung eines mit einer 30-Pfennig-Marke freigemachten und mit seiner Anschrift versehenen Briefumschlages und der gleichzeitigen Einsendung eines Unkostenbeitrages von 0,40 DM in Form von Briefmarken. Daraufhin bekommt der Teilnehmer das Abzeichenheft geschickt, in das er die Dauer der Spaziergänge in zeitlicher Reihenfolge einträgt. Die einzigen Bedingungen zum Erhalt eines Abzeichens lauten: Innerhalb von 12 Monaten insgesamt 300 Stunden Spaziergang für den goldenen Schuh oder 200 Stunden Spaziergang für den silbernen Schuh oder 100 Stunden Spaziergang für den bronzenen Schuh.

1. Finger falten, Arme hochheben, dehnen, zurückfedern.

2. Rechte Hand in die Hüfte, linke dehnt über den Kopf nach rechts und umgekehrt.

3. Arme in die Hüften, nach links drehen und federn, nach rechts und federn. Kopf mit nach hinten drehen !!!

4. Schultern und Hände ausschütteln.

5. Faust machen und strecken. Hände ausschütteln, Arme, Schultern, Kopf hängen lassen, ganz locker nach vorne.

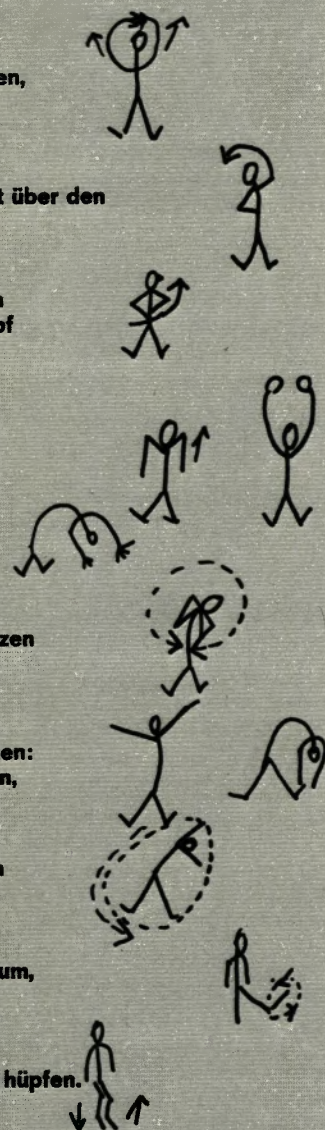
6. Hände an die Schultern, mit dem ganzen Körper einen Kreis, anders herum.

7. Beine gespreizt und Arme hochstrecken: mit beiden Armen zum linken Fuß federn, und zum rechten Fuß.

8. Beine gespreizt, mit den Armen einen großen Kreis vor dem Körper.

9. Mit rechten Fuß einen Kreis links herum, rechts herum.

10. Füße geschlossen, federn und leicht hüpfen.



UNSERE JUBILARE

Jedes Jahrzehnt
des
Menschen
hat sein eigenes
Glück,
seine eigenen
Hoffnungen
und Aussichten
GOETHE

40

Hoesch AG

1. 4. 1972
Karl Preising - Gruppenleiter

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 4. 1972
Emil Böber - Hauptgruppenleiter
Werk Union

1. 4. 1972
Alfred Butterwegge - Beförderungsgelhilfe
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1972
Franz Donner - Elektromeister
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1972
Heinrich Schoppmeier - Kalkulator
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1972
Heinrich Parsen - Dreher
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Ferdinand Rethmeier - Vorarbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Friedrich Koch - Pförtner
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Ewald Flach - Magaziner
Werk Phoenix

21. 4. 1972
Rudolf Goldstein - Werksbahn-disponent
Werk Union

21. 4. 1972
Karl Herlinghaus - Werkschutzmann
Werk Union

28. 4. 1972
Hans Lindner - 1. Richter
Werk Phoenix

30. 4. 1972
Ludwig Brune - Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

Hoesch Siegerlandwerke AG

9. 4. 1972
Karl Hofmann - 1. Werkzeugschlosser
Werk Eichen

10. 4. 1972
Fritz Leis - Kaufm. Angestellter
Werk Eichen

16. 4. 1972
Otto Fick - 1. Magazinausgeber
Werk Eichen

20. 4. 1972
Karl Krömpel - 1. Kaltwalzer
Werk Eichen

22. 4. 1972
Gustav Stötzel - Kranfahrer
Werk Eichen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

1. 4. 1972
Fritz Rasche - Schlosser
Kaltwalzwerk Hlb.

Hoesch Trierer Walzwerk AG

1. 4. 1972
Helmut van Deest - Handlungs-bevollmächtigter
Werk Wuppertal

Dittmann & Neuhaus AG

1. 4. 1972
Wilhelm Lipphaus - Arbeitsvorbereiter

Hoesch Packband GmbH

1. 4. 1972
Günter Enkhart - Materialausgeber
Werk Titan

Hoesch Handel AG

1. 4. 1972
Hans Wassmann - Kaufm. Angestellter
Niederlassung Bremen

25

Hoesch AG

1. 4. 1972
Herbert Dylong - Geschäftsstellen-leiter
Geschäftsstelle Berlin

1. 4. 1972
Helmut Kemper - Außendienst-mitarbeiter
Geschäftsstelle München

1. 4. 1972
Günter Ohlenbostel - Außendienst-mitarbeiter
Geschäftsstelle Hannover

1. 4. 1972
Günter Vogt - Kaufm. Angestellter

23. 4. 1972
Fritz Jacobi - Programmierer

Hoesch Hüttenwerke AG.

1. 4. 1972
Kurt Beinhauer - Ausbilder
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1972
Ilse Berger - Sachbearbeiterin
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Horst Böcker - Baukontrolleur
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Karl-Heinz Hoffmann - Betriebs-techniker
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Christel Kahlert - Kontokorrent-buchhalterin
Werk Union

1. 4. 1972
Helmut Maashofer - Konstrukteur
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Heribert Meyer - Gruppenleiter
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Willi Ruttorf - Bilanzbuchhalter
Werk Union

1. 4. 1972
Werner Scherer - Betriebstechniker
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Karlheinz Schmitz - Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1972
Gerhard Schreiber - Elektromeister
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Gerhard Schübbe - Gruppenleiter
Werk Union

1. 4. 1972
Heinz Schürmann - Platzmeister
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Willi Steckel - Gruppenleiter
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Horst Ufer - Sachbearbeiter
Werk Union

1. 4. 1972
Karl-Heinz Wendt - Elektromeister
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Werner Michalke - Fräser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Helmut Moldenhauer - Revisor
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Herbert Mucks - Säger
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Hans Meyer - Elektriker
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Guido Mattes - Elektriker
Werk Union

1. 4. 1972
Günter Markat - Gießer
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Kurt Loose - Schlosser
Werk Union

1. 4. 1972
Gerhard Kurpjuhn - Kolonnenführer
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Bernhard Kuhl - Elektriker
Werk Union

1. 4. 1972
Günter Kuch - Stoffwärter
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Gerd Krusel - Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Gerhard Kraushaar - Vorarbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Paul Kociemba - Warmbettzeichner
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Günter Klempt - Kolonnenführer
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Hans Klais - Schlosser
Werk Union

1. 4. 1972
Rudolf Kittel - Revisor
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Harry Jungermann - Oberschmelzer
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Hans Jacobi - Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Heinz Jacob - Steuermann
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Gilbert Huth - Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Bernhard Husemann - Dreher
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Manfred Helmken - Schlosser
Werk Union

1. 4. 1972
Werner Hollasch - Magaziner
Werk Union

1. 4. 1972
Theodor Heimann - Fräser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Gerhard Heiling - Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Erich Hahn - Schlosser
Werk Union

1. 4. 1972
Gerhard Groß - Kranfahrer
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Werner Goeke - Kolonnenführer
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Günter Eigenbrodt - Vorarbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Bruno Dinstühler - Kolonnenführer
Werk Union

1. 4. 1972
Wilhelm Dellbrügge - Modell-
schreiner
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Otto-Günter Bussmann - Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1972
Walter Brüser - Schweißer
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Theodor Brieger - Lok'führer
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Willi Borrmann - Qualitätsbeobachter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1972
Horst Böttger - Elektriker
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Siegfried Arnold - Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Manfred Bialkowski - Schlosser
Werk Union

1. 4. 1972
Hans Pächer - Werkzeugausgeber
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Karl-Heinz Petersmeier - Lok'führer
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1972
Paul Poplonski - Schlosser
Werk Union

1. 4. 1972
Herbert Pfannkuche - Kolonnen-
führer
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Karl-Hans Reiter - Elektriker
Werk Union

1. 4. 1972
Heinz Römer - Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Karl-Heinz Risse - Dreher/Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Helmut Rumhöfer - Schleifer
Werk Union

1. 4. 1972
Karl-Heinz Sasse - Kolonnenführer
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Walter Sebo - Vorarbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Friedhelm Schäfer - Kernmacher
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Hans-Günter Schemmerling
Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Walter Scherer - Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Gerhard Schmiegelt - Pkw-Fahrer
Werk Union

1. 4. 1972
Hans Schröder - Walzendreher
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Friedhelm Stange - Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Helmut Tiefenbach - Dreher
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Dieter Tingelhoff - Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Helmut Winkelmann - Dreher
Werk Phoenix

1. 4. 1972
Hans Zimmermann - Kranfahrer
Werk Union

3. 4. 1972
Friedrich Wiegand - Material-
beschaffer
Werk Phoenix

4. 4. 1972
Norbert Kriegler - Formenkontrolleur
Werk Phoenix

6. 4. 1972
Günter Birk - Chemielaborant
Werk Union

8. 4. 1972
Werner Stach - Bereichsdisponent
Werk Westfalenhütte

8. 4. 1972
Fred Menken - Schlosser
Werk Phoenix

9. 4. 1972
Erich Klein - Näher
Werk Westfalenhütte

9. 4. 1972
Erwin Hagedorn - Scherenmann
Werk Westfalenhütte

9. 4. 1972
Karl-Heinz Rode - Schlosser
Werk Phoenix

10. 4. 1972
Helmut Kossowski - Zimmerer
Werk Union

10. 4. 1972
Karl-Heinz Schopp - Schlosser
Werk Union

10. 4. 1972
Friedhelm Ellerbrock - Schlosser
Werk Union

11. 4. 1972
Heinrich Lindner - Schalttafelwärter
Werk Phoenix

14. 4. 1972
Heinz Gronwald - Schlossermeister
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Manfred Hendricks - Elektro-
techniker
Werk Union

14. 4. 1972
Wilfried Schließchen - Elektromeister
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Hugo Michalski - Lok'führer
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Gerhard Mirau - Kranführer
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Friedhelm Marzian - Kranführer
Werk Union

14. 4. 1972
Willi Lehmann - Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Rolf Köhler - Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Bruno Kubernath - Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Erwin Koch - Elektriker
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Walfried Johnen - Walzenbauer
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Kurt Hilkenbach - Lok'führer
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Helmut Großmann - Schlosser
Werk Phoenix

14. 4. 1972
Karl-Heinz Grau - Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Hubert Gribba - FB Brenner
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Fritz Dolle - Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Gerhard Gärtner - Schlosser
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Heinrich Neuhäuser - Abfüller
Werk Phoenix

14. 4. 1972
Helmut Ruppel - Maschinist
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Walter Semmler - Schlosser
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Norbert Spieler - Elektriker
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Egon Stuckmann - Universalfräser
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Gerhard Wiora - Elektrowickler
Werk Union

14. 4. 1972
Walter Wegemann - Qualitäts-
beobachter
Werk Westfalenhütte

14. 4. 1972
Wolfgang Wachholz - Kolonnen-
führer
Werk Westfalenhütte

15. 4. 1972
Heinz Pannicke - Kaufm. Angestellter
Werk Westfalenhütte

16. 4. 1972
Hans-Joachim Jacobi - Gruppenleiter
Werk Union

16. 4. 1972
Rudolf Nickel - Maschinenarbeiter
Werk Westfalenhütte

16. 4. 1972
Ruth Link - Kranfahrerin
Werk Phoenix

16. 4. 1972
Günter Hemmelmann - Fahrer
Werk Westfalenhütte

17. 4. 1972
Willi Knappkötter - Lok'führer
Werk Phoenix

18. 4. 1972
Ludwig Mowwe - Schlosser
Werk Phoenix

19. 4. 1972
Christian Kemper - Schlosser
Werk Union

21. 4. 1972
Erich Braun - Steuermann
Werk Westfalenhütte

23. 4. 1972
Heinz Meise - Warmbettzeichner
Werk Phoenix

28. 4. 1972
Herbert Bannach - Rangiermeister
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 4. 1972
Karl-Wilhelm Kirchhöfer - Kaufm.
Angestellter
Hauptverw. Siegen

1. 4. 1972
Karl-Heinz Sorg - Kaufm.
Angestellter
Hauptverw. Siegen

1. 4. 1972
Heinz Wachno - Kaufm. Angestellter
Hauptverw. Siegen

8. 4. 1972
Josef Mathes - 3. Obermonteur
Werk Attendorf

Hoesch Werke Hohenlimburg- Schwerte AG

1. 4. 1972
Horst Kersting - Techniker
Mechanische Bearbeitung Schwerte

1. 4. 1972
Ulrich Pilates - Meister
Werkzeugmacherei Ziehwerk Schwerte

1. 4. 1972
Erwin Schneewind - Werkzeugmacher
Mechanische Bearbeitung Schwerte

1. 4. 1972
Manfred Meier - Vorarbeiter
Ziehwerk Schwerte

1. 4. 1972
Werner Kühme - Walzendreher
Profilwalzwerk Schwerte

3. 4. 1972
Max Kelm - Leitmann Richtmaschine
Warmwalzwerk Hlb.

8. 4. 1972
Gerhard Reuter - Konstrukteur
Federnwerk Hlb.

8. 4. 1972
Horst Kahler - Elektromeister
Elektrobetrieb Hlb.

8. 4. 1972
Manfred Koblitz
Vorarbeiter Schlosser
Warmwalzwerk Hlb.

8. 4. 1972
Gerd Becker - Elektriker
Warmwalzwerk Hlb.

8. 4. 1972
Werner Doell - Federnarbeiter
Federnwerk Hlb.

10. 4. 1972
Robert Becker - Pförtner
Kaltwalzwerk Kabel

Hoesch Trierer Walzwerk AG

1. 4. 1972
Klaus Müller - Schlossermeister
Werk Trier

1. 4. 1972
Walter Fries - Glüher
Werk Wuppertal

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

1. 4. 1972
Bernhard Kohlstedt - Werkzeugfräser
Werk Eckesey

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

1. 4. 1972
Theo Neumann - Magazinarbeiter

1. 4. 1972
Heribert Siebert - Hobler

Dittmann & Neuhaus AG

8. 4. 1972
Kurt Voss - Betriebsassistent

8. 4. 1972
Walter Drebber - Elektriker

Schrottverwertung Celler GmbH

1. 4. 1972
Hans Schreyer - Vorarbeiter

6. 4. 1972
Walter Stobbe - Betriebsleiter

21. 4. 1972
Anton Feierabend - Kolonnenführer

Walzstahlkontor Westfalen GmbH

1. 4. 1972
Günter Asmuth - Hauptgruppenleiter

1. 4. 1972
Horst Barz - Sachbearbeiter

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Hagen

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerke AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Scipelliti SA Indústria de Molas São Paulo

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokio

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch Belgie NV Brüssel

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Hoesch Zürich AG Zürich

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine

Rothe Erde Italiana SpA Milano

FOTO WETT BEWERB

Gruppen

① Werner Heinrichs
Hoesch Hüttenwerke AG

② Alfred Horn
Hoesch Hüttenwerke AG

③ Paul Breuer
Hoesch Hüttenwerke AG

④ Günter Birk
Hoesch Hüttenwerke AG

⑤ Gabriele Büße
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

⑥ Günther Gayk
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. April Fotos zu dem Thema „Türen und Tore“ und bis zum 3. Mai Fotos zu dem Thema „Lichter“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '72

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

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

WERK und WIR

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

Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp • Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff • Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 • Druck: Gruner-Druck, Itzehoe • Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft, Ausgabe HÜTENWERKE, Seiten 33–48, Dr. Günter Sieber • Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwort-

lich) und Alex Forster • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 11, Fernschreiber 0822 123/0822 294 • Druck: Westfalendruck Dortmund • WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Fanöe, Wilhelmshaven (freigegeb. v. Nieders. Minister f. Wirtschaft u. Verkehr Nr. 321/201), und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel, und Ulrik Schramm, Feldafing.



