



WERK und WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

7

1972



INHALT

- 178 Das Lkw-Abfertigungszentrum
Rüschelbrinkstraße
- 181 Zur Schwerbeschädigten-
versammlung: Zusammenschluß
sichert Arbeitsplätze
- 182 Neues von der
Bandverzinkungsanlage der
Siegerlandwerke in Eichen
- 184 Neue Zincalanlage der Trierer
Walzwerk AG in Dortmund
- 186 Josef Fischer, Walter Hölkeskamp
und Peter Najork
zum 60. Geburtstag
- 187 Dr. Walter Mehls
zum 65. Geburtstag
- 187 Richtige Reaktion rettet Leben
- 188 Vorbereitungslehrgang zur
Kaufmannsgehilfenprüfung
- 188 IG-Metall-Kongreß: Für eine
bessere Qualität des Lebens
- 190 Egon Loderer folgt Otto Brenner
- 191 Der kluge Mann schlägt vor
- 192 Emmelsum: Ein neuer Hafen ge-
baut mit Hoesch Stahlpundwand
- 194 Zur Aussprache mit den
Aktionären während der
Hauptversammlung 1972
- 195 Fünf Minuten Bewegung
- 196 Zum Urlaub: Ferienvater
- 196 Kunstausstellung der
Ruhrfestspiele: Zeitgenossen
karikieren Zeitgenossen
- 200 Informationen über Rauschgift
- 201 Unsere Jubilare
- 202 Die Gesellschaften der Hoesch AG
- 203 Fotowettbewerb

- 97 Hüttenkleber
- 98 Dr. Wohlgemuth: Verladene
Wirtschaft und Verkehrswirtschaft
sind Partner
- 99 Walzwerksbetriebe Westfalenhütte
- 102 Versuchsvorführung mit
Tiefbau-S-Profilen
- 104 Verkäuferschulung
Walzstahlkontor
- 106 Der kluge Mann
- 107 Auszeichnung für Heinrich Wiegel
- 107 Dr. Kopineck zum
Honorarprofessor ernannt
- 107 Präsident des Europäischen
Parlamentes besucht Betriebsrat
- 108 Gesund und fit durch Sport
- 109 Eine Idee, die nichts kostete
- 110 Stopp den Unfall
- 111 Aufgespießtes
- 112 Betriebsporträt

Titelseite: Noch schneller als zuvor
und in noch besserer Qualität entsteht
feuerverzinktes Stahlband im Werk
Eichen der Siegerlandwerke, nachdem
das „Düsenabstreifverfahren“ eingesetzt
wurde (s. S. 182)

Rückseite: In Dortmund wird in einer
gerade in Betrieb genommenen neuen
Anlage elektrolytisch verzinkt: Blick auf
die Fertigungslinie der Zincalanlage
unserer Trierer Walzwerk AG (s. S. 184)

Das LKW-Abfertigungszentrum Rüschelbrinkstraße

Unsere Hüttenwerke in Dortmund haben auf
den Werkstraßen das gleiche
Verkehrsaufkommen wie eine Stadt mit
25 000 Einwohnern. Diesen Verkehrsfluß mit
seinen rund 33 000 Kraftfahrzeug-
Tordurchfahrten täglich so zu lenken, daß
er möglichst unbehindert fließt, ist schon einige
Mühe wert, wenn man bedenkt, welche
Werte verlorengingen, wenn Tausende Autos
täglich unnötig lange Strecken
fahren und vor unnötig vielen Eingängen
mit unnötig vielen Pfortnern
unnötig lange auf Abfertigung warten müßten.



▲ Jeder Fahrer eines an-
kommenden Lkw parkt seinen
Lastzug zunächst im Stauraum
des Abfertigungszentrums und
holt die Ladepapiere

Zu den vielen Maßnahmen, die
die günstigste verkehrsmäßige
Verflechtung der drei Produk-
tionsstätten der Hüttenwerke un-
tereinander und ihre bestmögliche
Eingliederung in den überörtli-
chen Fernverkehr zum Ziel haben,
gehört der Bau von Abfertigungs-
anlagen vor allem für den Lkw-
Verkehr. Sie sind ausschlagge-
bend für einen reibungslosen Ver-
kehr, denn sie sind das Nadelöhr,
durch das sich ein großer Teil al-
ler Güter fädeln muß.

Abfertigungsanlagen sind
„Brechpunkte“, an denen sich der
fließende Verkehr bricht: aus
Gründen der Kontrolle und um
die notwendigen Transportforma-
litäten abzuwickeln. Soll der Still-
stand so kurz wie möglich gehal-
ten werden, muß das Abferti-

gungszentrum an der richtigen
Stelle angelegt und mit ausrei-
chenden Abstellflächen und genü-
gend Waagen ausgestattet wer-
den.

Noch 1969 wurden allein im Be-
reich der Westfalenhütte sechzehn
Eingänge unterhalten. Diese Viel-
zahl ergab sich aus der starken
Gliederung des Werksgebietes,
verursacht durch Eisenbahnlinien
und öffentlichen Straßen. Jede so
entstandene Werksinsel mußte
durch einen, zwei oder noch mehr
Werkseingänge erschlossen wer-
den.

Mit der Schließung der Sprin-
gumstraße für den öffentlichen
Verkehr konnte die Zahl der Tore
allein in diesem Bereich von acht
auf zwei und die der verstreut
liegenden Fahrzeugwaagen von

Ein Nadelöhr



löhrr braucht kein Hindernis zu sein

sechs auf drei im zentralen Lkw-Abfertigungszentrum verringert werden. Dieses Abfertigungszentrum passiert nun der gesamte ein- und abfließende Güterstrom: Von hier aus werden die Erzeugnisse des Breitbandwalzwerkes, des ersten Kaltwalzwerkes, der Drahtverfeinerung und der Schlackenverwertung und – nach der Inbetriebnahme der Neuinvestitionen auch die des zweiten Kaltwalzwerkes, der Weißblechlinie und der Zincalanlage – versandt. Gut ausgebaute Werkstraßen führen fast ohne Kreuzung des Schienenverkehrs sternförmig zu den drei Waagen und zum Abfertigungsgebäude. Haben die Lastzüge das Werksgelände verlassen, erreichen sie auf kürzestem Wege und unter Umgehung

der Dortmunder Innenstadt das überörtliche Fernstraßennetz.

Um die Anzahl der nötigen Fahrzeugwaagen und die Größe des Stauraums für wartende Lkw zu ermitteln, wurde jede Phase der Lkw-Abfertigung genau vorausberechnet – beispielsweise die durchschnittlichen Zeitwerte für eine Verwiegung –. Wir zählten 25 Sekunden für einen Wägevorgang. Das sind drei Sekunden weniger als die durch zahlreiche Kontrollen ermittelte durchschnittliche Zeit. Sie besteht aus den Einzelvorgängen:

Lkw auf Waage fahren	5 Sek.
Amtl. Kennzeichen ablesen	2 Sek.
Wägekarte heraussuchen	5 Sek.
Wägekarte in Drucker stecken	1 Sek.
Wägung, Druckvorgang auslösen	1 Sek.

Gewicht fixieren
Ausfahrtwägung
Ampel schaltet auf GRÜN
Waage verlassen

1 Sek.
7 Sek.
1 Sek.
5 Sek.
28 Sek.

Aufgrund dieser Zeitmessungen und einer Neugestaltung der Formularbearbeitung, war es möglich, mit zunächst drei Fahrzeugwaagen auszukommen. Die Neuerung bei der Formularbearbeitung erspart einen Rechenvorgang – die Berechnung des jeweiligen Lkw-Nettogewichts. Heute wird so gewogen: Bei der Einfahrtwägung wird gleichzeitig mit dem Drucken der Wägekarte das Gewicht durch eine automatische Lese- und Lochereinrichtung eingestanz. Danach wird die Wägekarte in einem Karteikasten aufbewahrt,

bis das Fahrzeug zur Ausfahrtwägung zurückkommt. Bei dieser Wägung liest der Druckapparat das eingestanzte Einfahrtgewicht aus der Wägekarte ab, zieht es von dem Ausfahrtgewicht ab oder umgekehrt und druckt das Nettogewicht aus. Alle diese Vorgänge spielen sich in einem zentralen Wiegestand ab, der durch Fernseher und Wechselsprechanlage mit den Waagen verbunden ist.

Schon heute wird das Lkw-Abfertigungszentrum Rüschebrink von täglich rund 8000 Kraftfahrzeugen – davon etwa 3000 Lkw – passiert, die etwa 6000 Tonnen Güter an- und abfahren. Verfolgen wir die einzelnen Stationen eines Lastzuges, der eine Ladung Breitband abholt, auf seinem Weg durch das Abfertigungszentrum.

Der Fahrer legt der „Fahrzeug-
kontrolle Einfahrt“ die Lade-
papiere vor und wird zur Waage 2
eingewiesen



▲ Das Fahrzeug steht auf der
Waage: das Einfahrtgewicht
wird festgestellt. Über Sprechfunk
nennt der Fahrer dem Wäger den
Betrieb, zu dem er unterwegs ist

◀◀ In diesem Fall werden Ringe
im Breitbandwalzwerk geladen

◀ Der Lkw hat auf dem Rückweg
wieder das Abfertigungszentrum
erreicht. Auf dem Bildschirm
liest der Wäger das Kennzeichen
des Fahrzeugs ab und kontrolliert
dessen Stellung auf der Waage



Franz Pannekoike sucht die ▲
Wiegekarte heraus, schiebt sie in
den Druckstock und ermittelt
mit einem Knopfdruck das Aus-
fahrtgewicht



▼ Bei laufendem Motor wird gewogen. Der Fahrer kann Rückfragen über Sprechfunk stellen. Schaltet die Ampel auf Grün, fährt er zum Stauraum



▼ Expedient Ernst Reuter trägt das Nettogewicht in die Frachtpapiere ein und übergibt sie dem Fahrer



Bei der Ausfahrt gibt der Fahrer eine „Wiegefahne“ als Nachweis der sachgemäßen Abfertigung bei Hans Müller von der „Fahrzeugkontrolle Ausfahrt“ ab

Walter Hölkeskamp auf der Schwerbeschädigten-Versammlung:

Zusammenschluß sichert Arbeitsplätze



Am 19. Mai 1972 trafen sich die bei der Hauptverwaltung und bei den Hüttenwerken beschäftigten schwerbeschädigten Mitarbeiter zu einer Versammlung in der provisorischen Werkschenke.

Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG zeigte in seinem Vortrag die Entwicklung der Stahlindustrie seit Kriegsende auf, er sprach über die Gründe und Vorzüge des Zusammenschlusses mit Hoogovens und über die Gliederung und Aufgaben der neuen Gesellschaften. Danach skizzierte er die Tätigkeit der neuen Zentralgesellschaft ESTEL NV. Er sagte: „Zunächst wird sich der Vorstand der Zentralgesellschaft vor allem mit der Koordinierung der Unternehmensführung der beiden Arbeitsgesellschaften befassen. Hierzu gehören

- die Festlegung der Unternehmensziele
- die Entwicklung der Unternehmensstrategie
- die Abstimmung der Investitionen
- die Abstimmung der Finanzen und
- die Aufgaben der Kontrolle.

Unser Prinzip wird hierbei sein: Soviel Zentralismus wie nötig, um Lokalpatriotismus und Lokal-egoismus auszuschalten. Und auf der anderen Seite: Soviel Dezentralismus wie möglich, um die berechtigten örtlich-unternehmens-eigenen und örtlich-öffentlichen Interessen wahrnehmen zu können.



Da es das Ziel der Investitionspolitik sein wird, die in sich integrierten Werke in Dortmund und Ijmuiden zu erhalten und weiter auszubauen, sind negative Auswirkungen auf die Arbeitsplätze und die Belegschaften nicht zu erwarten. Eine Gewähr dafür sind die im Bau befindlichen oder geplanten Objekte bei Hoesch.

So werden bei Hoesch über 1000 Arbeitsplätze zur Verfügung stehen, wenn die im Zuge unseres Investitionsprogramms errichteten Anlagen wie das zweite Kaltwalzwerk, die Weißblechlinie und die erweiterte Breitbandstraße ihren Betrieb aufnehmen werden.

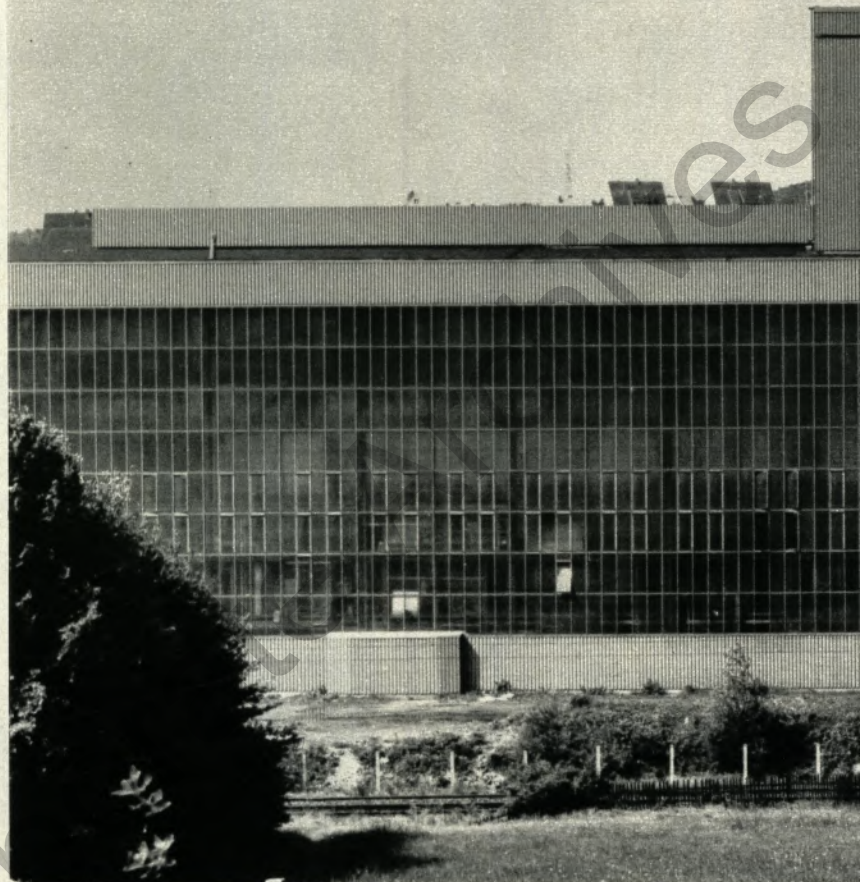
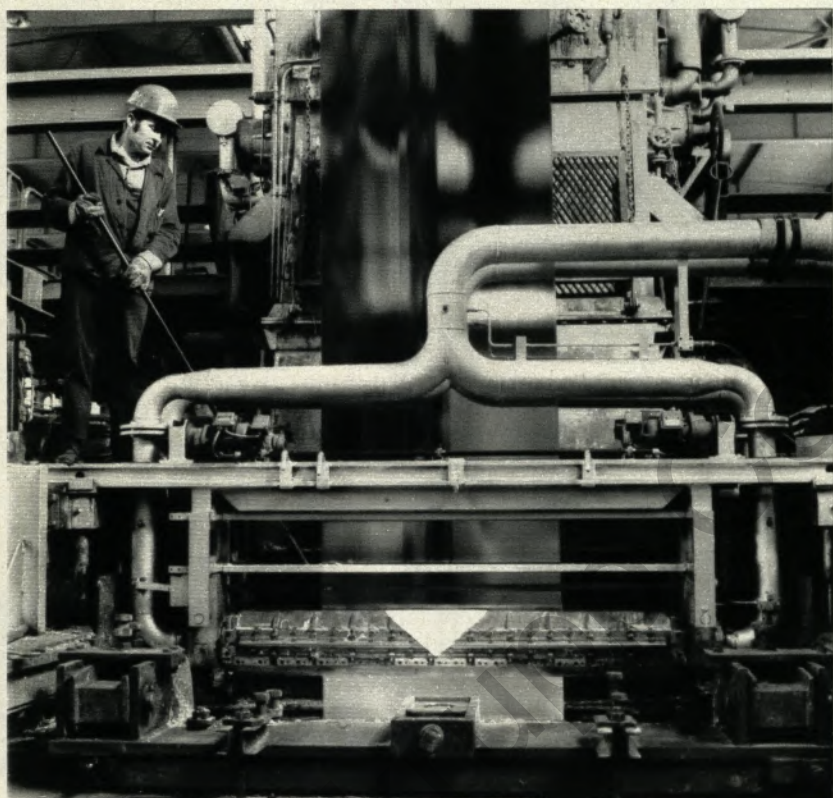
Die beiden Arbeitsgesellschaften, Hoesch und Hoogovens, werden auch nach dem Zusammenschluß ihre eigene Entwicklung nehmen. Dies gilt insbesondere für die Personal- und Sozialpolitik, die der sozialen Gesetzgebung

und der tariflichen Entwicklung des jeweiligen Landes Rechnung tragen. Wir werden also auch in Zukunft in beiden Arbeitsgesellschaften unterschiedliche betriebliche Regelungen haben, die wie bisher der Entwicklung des eigenen Landes folgen.“

Abschließend erklärte Walter Hölkeskamp: „Es war der Zweck meiner Ausführungen, noch einmal zu versichern, daß durch den Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens die Arbeitsplätze bei Hoesch nicht gefährdet, sondern vielmehr langfristig gesichert und darüber hinaus zusätzliche Arbeitsplätze geschaffen werden. Diese langfristige Sicherung der Arbeitsplätze sind wir unseren Mitarbeitern, der Stadt Dortmund und dem gesamten ostwestfälischen Wirtschaftsraum schuldig. Auch deshalb unser „Ja“ zum Zusammenschluß.“

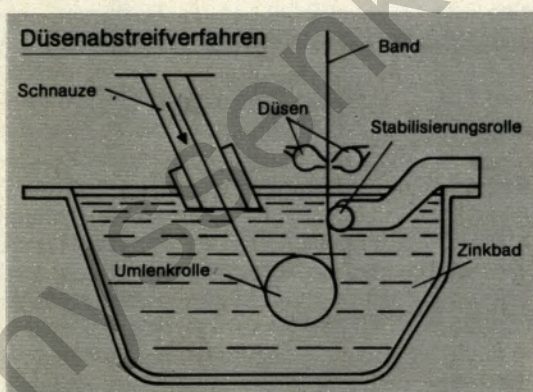
Aufmerksame Eichener Bürger konnten in den vergangenen Monaten sehen, daß sich bei der Bandverzinkungsanlage der Hoesch-Siegerlandwerke etwas tut: Der Kühlturm, der mitten auf den Werkshallen sitzt, wuchs ein ganzes Stück in die Höhe. Dieser Turm ist das äußere Zeichen für eine Reihe von Neuerungen, die zusammengekommen die Leistungsfähigkeit des Werkes auf 25 000 Tonnen verzinktes Stahlband im Monat erhöhten (zuvor 18 000 Tonnen). Mit dem Einbau der neuen Anlagen hat sich aber nicht nur die Quantität, sondern auch die Qualität des verzinkten Stahlbandes erhöht — wie und warum schildert unser Bericht

Von Düsenlippen dünn geblasen

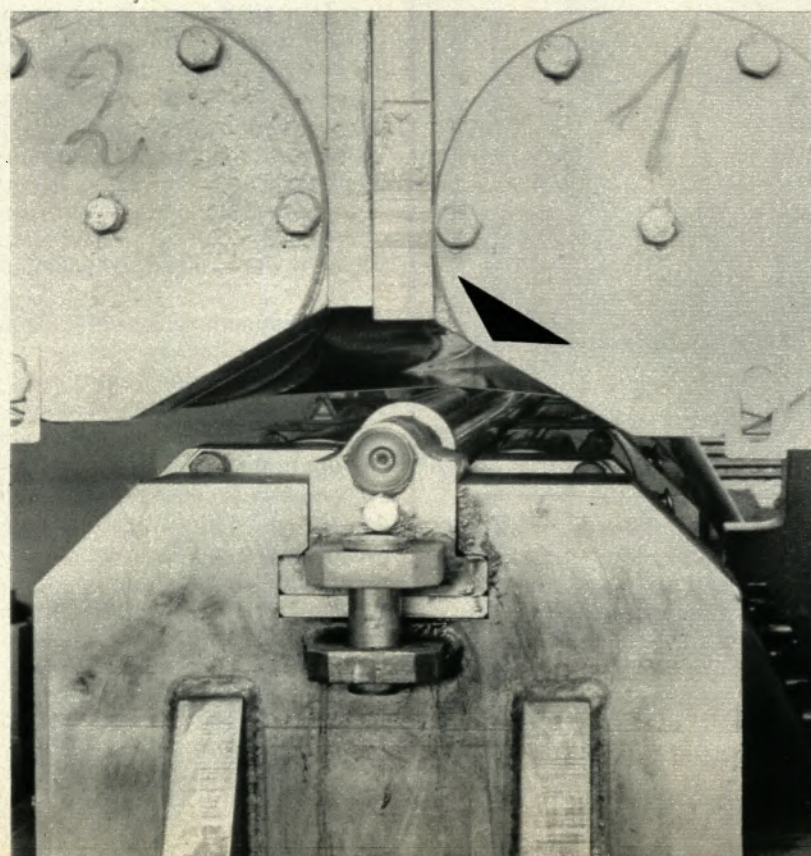


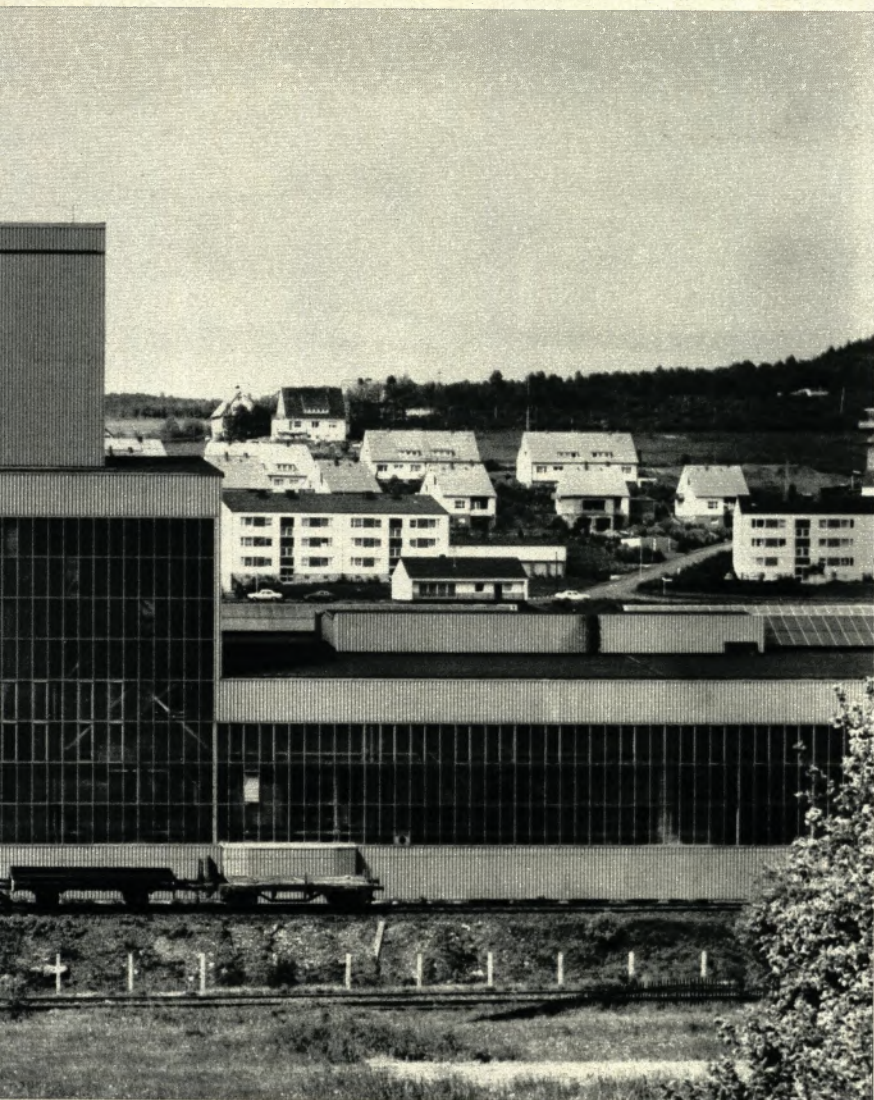
◀ Blick zur Hallendecke, über der das verzinkte Stahlband im Kühlturm verschwindet. Die höhere Verzinkungsgeschwindigkeit machte den höheren Kühlturm notwendig: 31 Meter muß das Band unberührt laufen, damit die Zinkschicht erstarren kann

▼ Das Streckbiegerlichter erfüllt höchste Ansprüche an die Planheit des verzinkten Bandes. Wie beim Zug eines zu glättenden Papiers über die Tischkante wird das Band über eine dünne Rolle gezogen



▲ Das Stahlband reißt beim Austreten aus dem heißen Zinkbad eine bestimmte Menge Zink mit: Die Dicke der Schicht reguliert eine Schlitzdüse (siehe Pfeil), die Kaltluft auf das Band bläst und überschüssiges Zink auf diese Weise abstreift





Kernstück aller Neuerungen ist eine Düse, die haargenau – im buchstäblichen Sinn – die Dicke der Zinkschicht bestimmt, die auf das Stahlband aufgetragen wird. Das auf 450 Grad Celsius erhitzte Stahlband läuft durch eine Wanne geschmolzenen Zinks und reißt beim Austreten aus dem Zinkbad eine bestimmte Menge Zink mit. Früher bestimmte ein Walzenpaar – dicht über dem Zinkbad zu beiden Seiten des aufsteigenden Bandes angebracht – die Dicke der Zinkschicht. Diese Walzen haben nun einer Schlitzdüse Platz gemacht, durch die ein scharfer Gasstrahl – überhitzter Dampf, Heißluft oder kalte Luft – über die gesamte Bandbreite austritt und überschüssiges Zink zurück in das Zinkbad bläst. Je nachdem, wie stark oder schwach das Band angeblasen wird, verändert sich die Dicke der Zinkauflage.

Das „Düsenabstreifverfahren“, vor einigen Jahren erstmalig in den USA eingesetzt, wurde für verzinktes Breitband in Eichen entwickelt. Hier verwendet man Kaltluft mit etwa 0,35 atü. Der Düsenkörper hat nicht nur – wie allgemein üblich – eine, sondern zwei sich gegenüberliegende Düsenlippen. Während durch eine geblasen wird, steht die andere zur Reserve bereit. Bei einem Ausfall – beispielsweise als Folge einer Verstopfung – braucht der

nute zu erzielen, so werden jetzt Geschwindigkeiten bis zu 130 Metern je Minute erreicht.

Die höhere Geschwindigkeit, mit der künftig verzinkt wird, hat auch den höheren Kühlturm notwendig gemacht. 36 Meter hoch läuft jetzt das aus dem Zinkbad steigende Stahlband, bevor es, von einer Rolle umgelenkt, in die Halle zurückkehrt. Diese 36 Meter unberührten Laufes braucht das frisch verzinkte Band, damit das Zink erstarren kann, bevor es die Rolle erreicht.

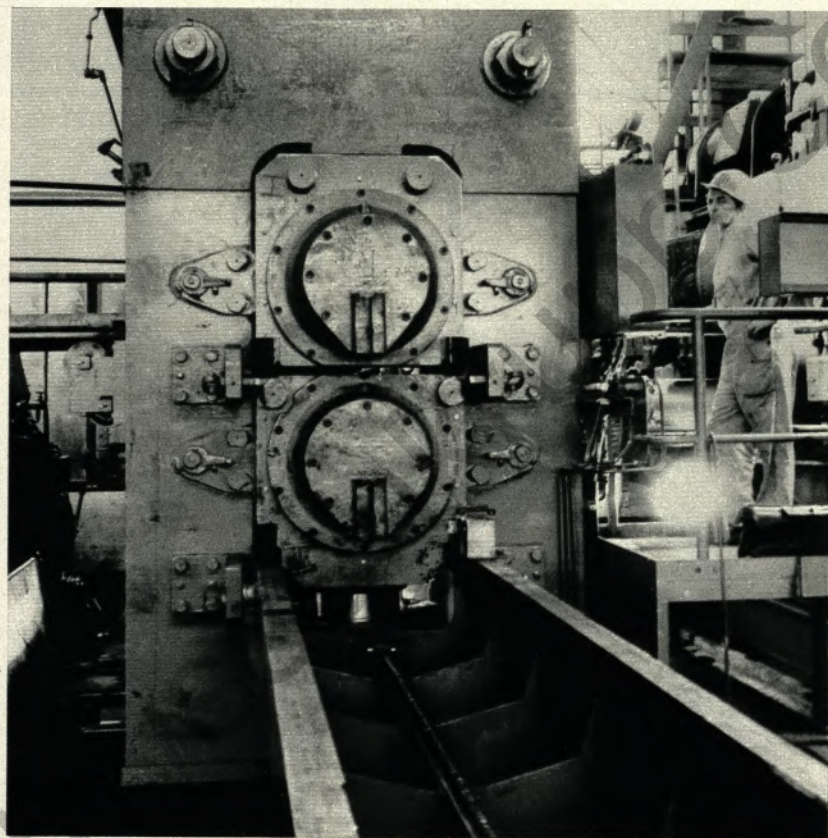
Nach seiner Rückkehr in die Halle wurde das Band zuvor in Richtmaschinen plangerichtet. Da an die Planlage und Oberfläche immer größere Ansprüche gestellt wurden, ist jetzt eine Streckbiege-Richteinheit installiert worden, die zusammen mit dem Dressiergerüst ausgezeichnete Ergebnisse bringt. Das Streckbiegerichten geschieht nach einem einfachen Prinzip, das wohl jedermann schon angewendet hat, um ein Stück Papier zu glätten: man zieht es über eine Tischkante. Die Zugkraft – bewirkt durch ein System unterschiedlich schnell laufender Walzen – beträgt bei unseren verzinkten Bändern 36 Tonnen; die „Tischkante“ spielt eine dünne Rolle, die etwas erhöht zwischen den Zugwalzen angeordnet ist und dadurch eine runde „Kante“ bildet.

Die Streckbiege-Richtmaschine unterscheidet sich wesentlich von den bisher bekannten und üblichen Richtmaschinen, die das Band über viele Rollen umlenken und vor allem durch Biegearbeit ein planes Band erzielen. Hierbei sind jedoch gewisse Grenzen gesetzt, besonders im Hinblick auf die Geschwindigkeit. Die Erfahrung hat gezeigt, daß über eine bestimmte Geschwindigkeit hinaus der Richteffect immer schlechter wird, so daß es auch aus diesem Grunde notwendig war, vom Rollenrichten auf das Streckbiegerichten überzugehen.

Das als Duo-Gerüst ausgelegte Dressiergerüst ist ebenfalls verbessert worden: im Gegensatz zu allen bisher in Bandverzinkungsrichtlinien bekannten Dressiergerüsten, die einen Walzendruck von höchstens 400 bis 500 Tonnen ausüben können, ist der Gesamtwalzendruck des in Verbindung mit der Streckbiege-Richteinheit arbeitenden Dressiergerüsts auf 1000 Tonnen erhöht worden: sein Leistungsgrad hat sich dadurch erheblich verbessert.

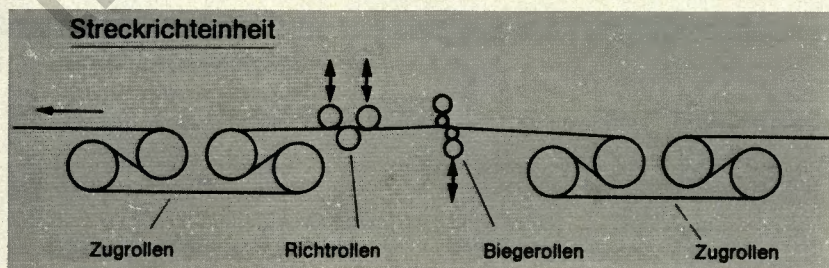
Insgesamt hat sich mit dem Einbau der geschilderten Anlagen nicht nur die Kapazität unserer Bandverzinkung in Eichen erheblich erhöht, sondern auch die Qualität des verzinkten Bandes ist weiter gestiegen, so daß sie wohl allen Kundenwünschen gerecht wird.

◀ Blick auf die Stirnfront des Duo-Dressiergerüsts, in dem das Band neuerdings mit einem Druck von 1000 Tonnen dressiert werden kann



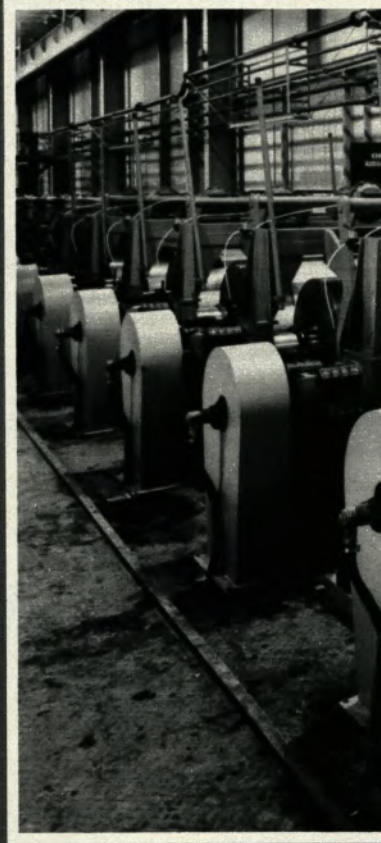
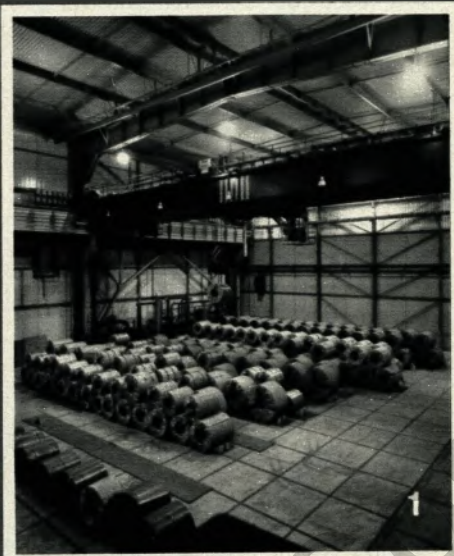
Düsenkörper nur um 180 Grad gedreht zu werden, und die Arbeit geht ohne Verzug weiter.

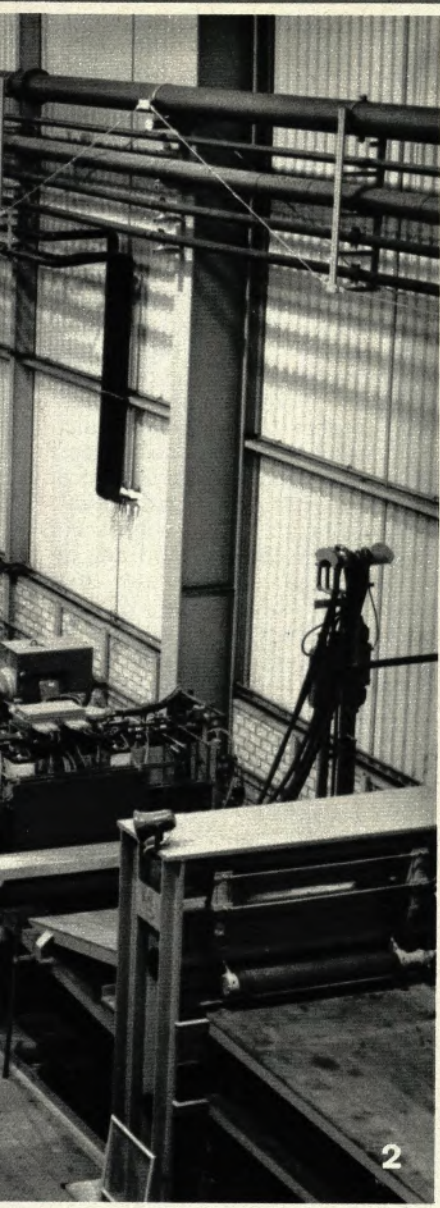
Die Vorzüge des neuen Verfahrens sind vielseitig: gegenüber früher können wesentlich mehr unterschiedliche Zinkdicken dem Kunden angeboten werden. Bedeuteten zuvor 300 Gramm Zink je Quadratmeter die geringste Schichtdicke, so kann heute die Schicht auf eine Dicke von einhundertstel Millimeter oder 150 Gramm Zink je Quadratmeter verringert werden. Außerdem ist es möglich, diese dünne Zinkschicht auf der einen Seite und zugleich auf der anderen dickere Schichten aufzubringen. Das Düsenabstreifverfahren verhindert aber auch die bei den früher verwendeten Walzen entstandenen „Nutenstreifen“ sowie Pickel, Zinkbatzen und ähnliche Fehler. Neben den die Qualität der Zinkoberfläche verbessernden Eigenschaften gestattet das neue Verfahren auch eine wesentliche Erhöhung der Arbeitsgeschwindigkeit: waren früher fünfzig bis siebenzig Meter je Mi-



Einseitig oder beidseitig elektrolytisch verzinkt

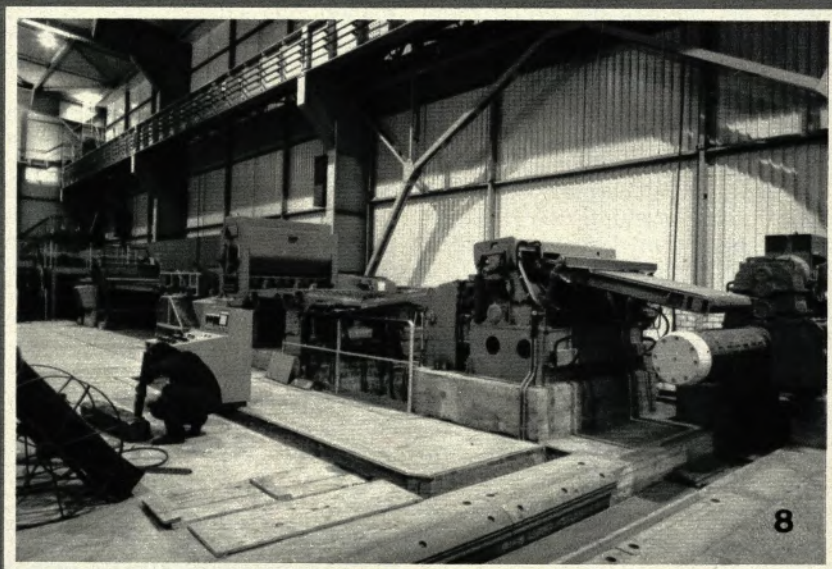
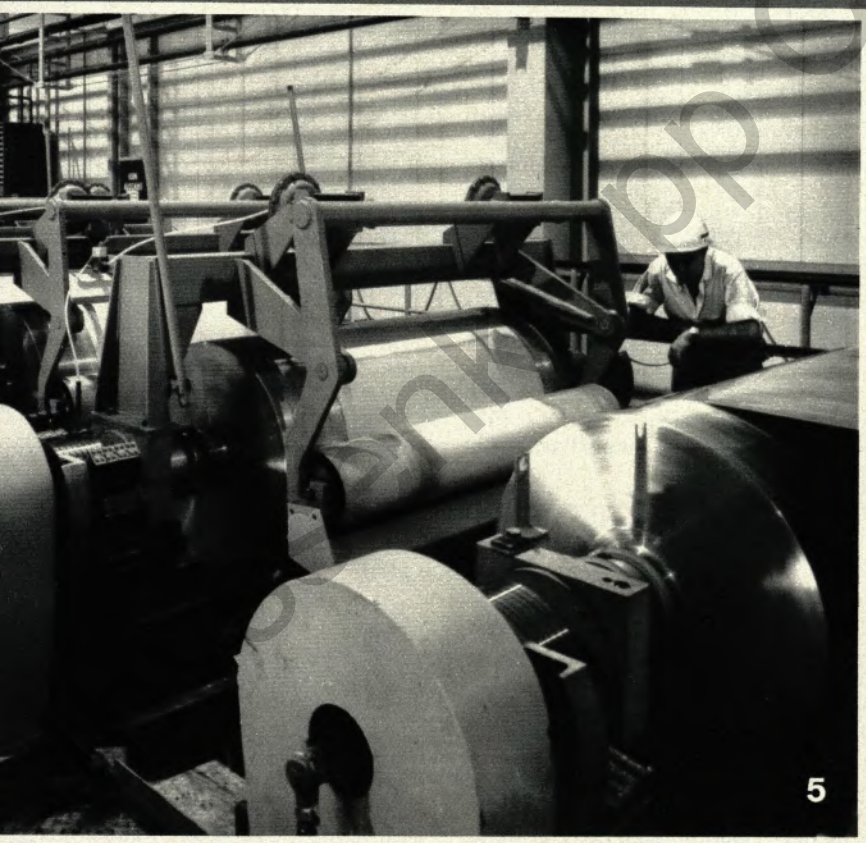
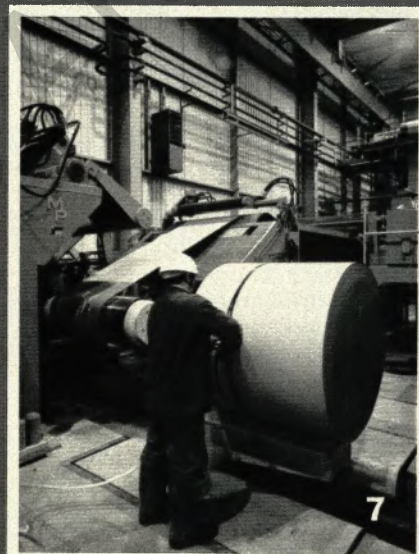
**Hoesch
Trierer Walzwerk AG
nimmt neue
Zincalanlage
in Dortmund
in Betrieb**





Bis zu 10 000 Tonnen elektrolytisch verzinktes Feinblech in Bunden und Tafeln kann die Trierer Walzwerk AG in der neuen Zincalanlage auf dem Gelände des Werkes Westfalenhütte in Dortmund monatlich erzeugen. Im gerade in Betrieb genommenen Werk (dessen Planung wir in Heft 10/1970 ausführlich vorstellten) hat unser Fotograf die wichtigsten Fertigungsstufen im Bild festgehalten: Kettenschlepper schaffen vom Vormateriallager (1) die von den Kaltwalzwerken Westfalenhütte gelieferten Bunde zur Fertigungslinie (2), wo sie von Bundhubwagen auf die Abwickelhaspel gelegt werden. Da das Stahlband kontinuierlich durch die Zincalanlage läuft, fängt ein Schlingenturm mit gespeichertem Band (3)

die Stillstände während des Aneinanderschweißens der einzelnen Bänder auf. Im Einlaufteil wird das Stahlband zuerst alkalisch gereinigt und anschließend mit Säure gebeizt (4). Im Verzinkungsteil erhalten die 0,3 bis 2,5 Millimeter dicken Bänder auf beiden Seiten — oder, wenn gewünscht, auf einer Seite — eine Zinkauflage von 0,001 bis 0,0075 Millimeter „Dicke“ (5). Nach dem Verzinken wird die Oberfläche nachbehandelt — als beste Voraussetzung für die weitere Verarbeitung (z. B. Lackierung) (6). Hinter dem Aufwickelhaspel (7) werden die Bunde entweder sofort versandfertig gemacht oder in einer Querteilanlage, die kurz vor der Inbetriebnahme steht, zu Tafeln geschnitten (8).



Josef Fischer

zum 60. Geburtstag



Am 11. Juli 1972 vollendete Josef Fischer, Vorstandsmitglied der Hoesch AG, sein 60. Lebensjahr. Für die Jahre künftiger Arbeit wünschen wir ihm, dessen teambewußte, humorvolle und freundliche Art innerhalb wie außerhalb des Unternehmens viele Freunde gewann, gute Gesundheit und weiterhin viel Erfolg!

Josef Fischer wurde am 11. Juli 1912 in Oberhausen geboren. Nach dem Abitur und nach der kaufmännischen Lehre bei der Demag in Duisburg arbeitete er einige Jahre in der Finanzabteilung seiner Lehrfirma. Danach trat er in die Dienste der Vereinigten Stahlwerke; 1939 erhielt er bei einer der Konzerngesellschaften – der Wiener Waagner Biro AG – Handlungsvollmacht, 1940 Prokura.

Nach dem Krieg wurde Josef Fischer in die Deutsche Kohlenbergbauleitung berufen. Als 1952 bei der Neuordnung des Hoesch-Bereiches drei Nachfolgegesellschaften gegründet wurden, trat er als kaufmännisches Vorstandsmitglied in die Altenessener Bergwerks-AG in Essen-Altenessen ein. Mit viel Erfolg setzte er sich dort für den Auf- und Ausbau der 1956 wieder in den Hoesch-Kreis zurückkehrenden Gesellschaft ein.

1957 wurde Josef Fischer kaufmännisches Vorstandsmitglied der Harpener Bergbau AG in Dortmund. Acht Jahre später, zum 1. Oktober 1965, berief ihn der Aufsichtsrat der Hoesch AG in den Vorstand unseres Unternehmens, in dem er seitdem für Finanzen, Rechnungswesen, Steuern, Revision, Organisation und Datenverarbeitung verantwortlich zeichnet.

Josef Fischers umfassendes Wissen, seine weitreichenden Erfahrungen, sein Verhandlungsgeschick und seine stets positive Einstellung zu gegenwärtigem und künftigem Geschehen lassen viele seinen Rat suchen; nicht zuletzt aus diesem Grunde ist er auch Mitglied in zahlreichen überbetrieblichen Gremien.

Mit unseren Geburtstagsgrüßen wünschen wir Josef Fischer auch weiterhin Freude an seiner verantwortungsvollen Tätigkeit und den gleichen Erfolg, mit dem es ihm bislang gelungen ist, alle Schwierigkeiten zu meistern. Zugleich wünschen wir ihm ein bißchen mehr Muße für seine liebste Erholung – für das Zusammensein mit der Familie – vor allem mit Kindern und Enkelkindern –, für die Kneipp-Kur und für das immer zu kurz gekommene Golfspiel.

Walter Hölkeskamp

zum 60. Geburtstag



Vorstandsmitglied der Hoesch AG. Sein vielseitiges kaufmännisches Wissen und seine umfassende Kenntnis der sozialen und sozialpolitischen Verhältnisse, vereint mit Umsicht und Tatkraft, zeichnen seine Tätigkeit bei Hoesch in den vergangenen zwölf Jahren aus. Stets hat er mit ganz besonderem Einsatz die Verbesserung der Arbeitssicherheit und der gesundheitlichen Betreuung aller Mitarbeiter und ihrer Familien vorangetrieben. Nicht weniger lagen ihm die Förderung des Wohnungsbaus und der Ausbau der Berufsbildung am Herzen.

Dieser Einsatz für den arbeitenden Menschen spiegelt sich auch in Walter Hölkeskamps Mitarbeit in zahlreichen übergeordneten Gremien: So gehört er den Vorständen des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie und der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie an, ist Vorsitzender des Fachausschusses Berufsbildung und Mitglied des Vorstandskreises Sozialwirtschaft in der Wirtschaftsvereinigung, Vorsitzender der Arbeitsgemeinschaft der Betriebskrankenkassen Dortmund und Umgebung und der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch, Aufsichtsratsmitglied der Dortmunder Gemeinnützigen Wohnungsbaugesellschaft und der Ruhrwohnungsbau AG und darüber hinaus Mitglied einer Reihe weiterer Gremien.

Zu seinem 60. Geburtstag wünschen wir Walter Hölkeskamp gute Gesundheit und auch weiterhin die Arbeitsfreude und die Arbeitskraft, die den Erfolg seines bisherigen Lebensweges bestimmten! Wir wünschen ihm aber auch ein bißchen mehr freie Zeit für seine Hobbys, vor allem den Fußball – dem er sich heute allerdings nicht mehr als Aktiver wie früher beim Arbeitersportverein Langendreer, sondern vom Stadionrand als engagierter Zuschauer widmet.

Walter Hölkeskamp, Arbeitsdirektor im Vorstand der Hoesch AG, empfing zu seinem 60. Geburtstag am 11. Juli 1972 die besten Wünsche aller, die ihn privat oder beruflich in den langen Jahren seiner engagierten Tätigkeit für den arbeitenden Menschen kennen- und schätzenlernten.

Walter Hölkeskamp wurde 1912 in Bochum-Langendreer geboren. Nach dem Besuch des Realgymnasiums und nach dem Abschluß der Lehre bei einem Rechtsanwalt und Notar war er schon mit 24 Jahren Bürovorsteher eines Anwaltsbüros. 1937 wechselte er zur Firma Friedrich Krupp nach Essen, bei der er zuletzt als Abteilungsleiter tätig war. 1945 wurde ihm als Prokurist die kaufmännische Leitung der Flottmann-Werke in Herne übertragen. 1952 – nach langen Jahren erfolgreicher kaufmännischer Tätigkeit – übernahm er im Zweigbüro des Vorstandes der IG Metall in Düsseldorf die Bereiche Montan-Union und Mitbestimmung. Von 1958 an leitete er das Düsseldorfer Büro.

Am 1. Januar 1960 wurde Walter Hölkeskamp als Arbeitsdirektor in das Direktorium der Hoesch AG Westfalenhütte berufen. 1966 bestellte ihn der Aufsichtsrat zum

Peter Najork

zum 60. Geburtstag



Am 7. Juli 1972 wurde Peter Najork, Vorstandsmitglied der Blefa AG, sechzig Jahre alt. Dieser festliche Tag, zu dem wir Peter Najork herzlich Gesundheit und alles Gute wünschen, läßt wie kaum ein anderer zur Rückschau auf die bisher durchmessene Lebensstrecke ein.

In Amsterdam am 7. Juli 1912 geboren, verlebte Peter Najork den größten Teil seiner Jugend in Frankfurt am Main. Er besuchte dort das Wöhler-Realgymnasium, an dem er 1932 das Abitur ablegte. Zur Erweiterung seiner Sprach-

kenntnisse verbrachte er sodann ein halbes Jahr in England.

Die kaufmännische Lehre absolvierte Peter Najork bei der Dresdner Bank AG in Dresden. Nach einer anschließenden einjährigen Praktikantenzeit in der elterlichen Werkzeugmaschinenfabrik Franz Braun AG, Zerbst/Anhalt, war er 1936 und 1937 für dieses Unternehmen in Frankreich tätig. Die weitere kaufmännische Ausbildung in einem Hamburger Im- und Exporthause endete mit der Einberufung zum Wehrdienst im August 1939.

Dr. Walter Mehls

zum 65. Geburtstag



Am 27. Juni 1972 vollendete Dr. rer. oec. Walter Mehls, seit zwanzig Jahren in den Diensten von Hoesch — achtzehn Jahre gehörte er dem Vorstand der heutigen Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG an, und seit sieben Jahren ist er zugleich Vorstandsmitglied der Dittmann & Neuhaus AG —, seinen 65. Geburtstag.

Walter Mehls wurde in Rohr in der Eifel geboren. Nach dem Abitur und nach dem Abschluß einer kaufmännischen Lehre studierte er an den Universitäten Frankfurt, Köln und Heidelberg Wirtschaftswissenschaften und Sprachen. Er war anschließend einige Jahre bei einer Berliner Wirtschaftsprüfungsgesellschaft und später als kaufmännischer Leiter im Verlagswesen und grafischen Gewerbe tätig.

Nach der Rückkehr aus der Kriegsgefangenschaft im Jahr 1947 bearbeitete Dr. Mehls bei der späteren Stahltruhändlervereinigung federführend die Fragen der Neubewertung des Anlagevermögens der Eisen- und Stahlindustrie.

1952 wurde er zum kaufmännischen Vorstandsmitglied der damals neugegründeten Hohenlimburger Walzwerke AG und 1965 auch in den Vorstand der Dittmann

& Neuhaus AG berufen. Dr. Mehls hat wesentlichen Anteil an der Gründung der Hoesch-Federnwerke in Südamerika. Aus dem Vorstand des heute als Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG firmierenden Unternehmens schied er zum 1. Oktober 1970 aus. Er wechselte in den Aufsichtsrat des Unternehmens und übernahm zugleich Sonderaufgaben im Inland und Ausland.

Sein umfassendes Wissen und seine langjährigen Erfahrungen haben Dr. Walter Mehls die Mitgliedschaft in vielen übergeordneten Gremien eingetragen: So ist er Vorstandsvorsitzender des Verbandes der Deutschen Federnindustrie, Vorstandsmitglied der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und Präsidiumsmitglied des Wirtschaftsverbandes Stahlverformung. Außerdem gehört er dem Beirat der Gruppe Teile und Zubehör des Verbandes der Automobilindustrie und der Vollversammlung der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer an.

Für den Ruhestand gelten Dr. Mehls unsere aufrichtigen Glückwünsche. Möge er noch recht viele Lebensjahre bei guter Gesundheit als Jäger und Heger in der Natur und an all den Dingen Freude finden, die ihm schon immer am Herzen gelegen haben, denen er sich aber wegen der beruflichen Anspannung nicht so hatte widmen können, wie er es gewünscht hätte!

Erst 1947 konnte Peter Najork aus der Gefangenschaft heimkehren. Er nahm sofort seinen kaufmännischen Beruf wieder auf, und zwar bei den Adlerwerken vorm. Heinrich Kleyer AG und den Vereinigten Werkzeugmaschinenfabriken, beide in Frankfurt am Main. Bei einer Tochtergesellschaft der Frankfurter Maschinenbau AG, der Mayfarth GmbH, Frankfurt, übernahm er danach die kaufmännische Geschäftsführung.

Ende 1956 wurde er als Geschäftsführer zur Blefa GmbH be-

rufen, damals Tochtergesellschaft der heutigen Hoesch Siegerlandwerke AG.

Mit Wirkung vom 1. März 1957 übernahm er deren kaufmännischen Bereich, dem er seit der Umwandlung des Unternehmens in eine Aktiengesellschaft als Vorstandsmitglied vorsteht.

Zum 60. Geburtstag möchten auch wir Peter Najork unsere Glückwünsche entbieten. Wir verbinden mit der Gratulation unsere aufrichtigen Wünsche auf gute Gesundheit, ungetrübte Arbeitsfreude und weiterhin viel Erfolg!



Richtige Reaktion rettet Leben



Am Trio-Gerüst der Walzstraße III im Werk Schwerte hatte ein türkischer Mitarbeiter nicht bemerkt, daß ein Profilstab an seinem Kaliber nochmals zurückgestochen wurde. Er trat vor das Walzkaliber, ohne zu bedenken, daß ihn im nächsten Augenblick der zurückkehrende glühende Walzstab treffen würde. Franz Korte erkannte die Gefahr, sprang hinzu und stieß den Arbeitskollegen in letzter Sekunde zur Seite. Franz Kortess reaktionsschnelles Eingreifen hat den Kollegen vor einem schweren Unfall mit sicherlich erheblichen Verletzungen bewahrt. Die Berufsgenossenschaft würdigte diese Leistung ebenso wie die Unternehmensleitung. Unser zweites Bild entstand, als Bezirksleiter Hein Steinhoff Franz Korte Dank und Anerkennung für seine mutige Tat aussprach (sitzend Dipl.-Ing. Sommer und Obermeister Schmitz).

Von 21 bestanden 12 mit sehr gut und gut

Fast zweieinhalb Jahre, vom 20. Januar 1970 bis 30. Mai 1972, nahmen 21 Mitarbeiter der Hoesch Hüttenwerke AG, der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG und der Hoesch Handel AG an einem Vorbereitungslehrgang für die Kaufmannsgehilfenprüfung teil. Diese Mitarbeiter erfüllten nach § 40 Berufsbildungsgesetz die Voraussetzung, die Kaufmannsgehilfenprüfung ablegen zu können, ohne in einem Ausbildungsverhältnis gestanden zu haben. Sie übten bis zur Prüfung mindestens sechs Jahre lang eine kaufmännische Tätigkeit aus. Veranstaltet wurde der Lehrgang von der Berufsbildung der Hoesch AG Hauptverwaltung. Lehrgangsleiter war Betriebswirt grad. Gerd Albus. Natürlich war es nicht leicht, über eine solch lange Zeit hin „bei der Stange zu bleiben“. Jede Woche einmal drei Stunden nach Feierabend die Schulbank zu drücken, sich wie vor Jahren auf Klassenarbeiten vorzubereiten und auch die gelegentlich schlechten Zensuren zu „verkräften“ — das alles erforderte einen starken Willen, viel Ausdauer, Zeit, gute Nerven und nicht zuletzt das Verständnis von Vorgesetzten, Mitarbeitern und auch der Familie. Es ist daher nicht verwunderlich, daß von den 42, die im Jahre 1970 den Lehrgang begonnen haben, nur 21 bis zum Schluß durchhielten. Für sie haben sich aber die Anstrengungen und die mit dem Näherrücken der Prüfung steigende Aufregung gelohnt: alle, die sich zur Prüfung anmeldeten, haben sie auch bestanden. Dieses Ergebnis ist außerordentlich gut. Während im Berufsbild „Bürokaufmann“, nach dem die 21 Mitarbeiter ausgebildet worden sind, die Durchfallquote in der Abschlußprüfung bei rund 20 Prozent liegt, ist das Ergebnis unserer Mitarbeiter hervorragend. Es erhielten die Abschlußnoten sehr gut: ein Teilnehmer gut: elf Teilnehmer befriedigend: neun Teilnehmer

▼ Nach bestandener Prüfung stellten sich die Lehrgangsteilnehmer den Fotografen zu diesem Erinnerungsfoto. Rechts der Leiter der Abteilung Berufsbildung und Umschulung der Hoesch AG, Betriebswirt Heinz Hoffmann und Lehrgangsleiter Betriebswirt (VWA) grad. Gerd Albus



Zu den zahlreichen hervorragenden Persönlichkeiten, die selbst zur Eröffnung der Oberhausener Tagung sprachen, gehörte vor allem auch Bundespräsident Heinemann, der besorgt fragte: „Was wird das für ein Leben sein, wenn wir so weitermachen wie bisher? Haben wir nicht viel zu optimistisch, ja geradezu leichtsinnig manches nur als Fortschritt angesehen, was seine schweren Schattenseiten hat?“ Das Tempo, in dem unsere Luft, das Wasser und die Erde verseucht sowie lebenswichtige Rohstoffe abgebaut würden, sei erschreckend. Zu Recht kritisiere die Jugend das Ausmaß unserer Gedankenlosigkeit. Der Bundespräsident forderte deshalb die Konferenz auf, die Tatsachen deutlich auszusprechen, aber auch aufzuzeigen, welche Änderungen unseres Handelns geboten erscheinen. „Wir haben die Pflicht, die Erde pfleglich zu behandeln, auf daß sie die Lebensgrundlage derer bleibt, die nach uns kommen.“

Der DGB-Vorsitzende Heinz Oskar Vetter wies auf das wachsende Unbehagen an unserer Gesellschaft hin. Es bestehe darin, daß wir uns weite und luxuriöse Ferienreisen gönnten, aber nicht in der Lage seien, ausreichend Krankenhäuser und Schulen zu bauen, daß wir stolz seien auf das schnelle Auto, aber auf verstopften Straßen an Abgasen erstickten, daß wir den Weltraum eroberten, aber unfähig seien, der Zerstörung der Umwelt Einhalt zu gebieten.

„Für uns ist der Umweltschutz ein gesellschaftliches Problem, das ohne die Gretchenfrage nach den Bedingungen privatwirtschaftlicher Produktion und privater Macht nicht gelöst werden kann“, sagte Vetter. „Wir werden die Zukunft nicht bestehen, wenn wir nicht den Mut zu gesellschaftlichen Strukturveränderungen haben.“

Dr. Anthony Wedgwood Benn, führender Politiker der britischen Labour-Partei, meinte, man dürfe nicht nur über die verschmutzten Flüsse und die Verkehrsstockungen sprechen, sondern müsse auch an ein hinreichendes Auskommen derer denken, die noch nicht einmal ein Existenzminimum erreicht hätten. Arbeitsplätze für Arbeitslose, Gesundheitsschutz, Erziehungsbedingungen, zweckdienliche Freizeitgestaltung, Vorkehrungen für den Ruhestand, die Wahrung von Freiheit und Menschenwürde sowie die Erhaltung des Friedens — all das mache die „Qualität des Lebens“ aus.

Die Kernfrage sei jedoch, was man angesichts der technisch fast unbegrenzten Möglichkeiten durchsetzen wolle und wie man das zu tun gedenke. Die sich ver-



Aufgabe Zukunft: Qualität des Lebens

4 internationale Arbeitstagung der IG Metall

„Die internationalen Tagungen der IG Metall haben seit 1963 entscheidend dazu beigetragen, daß die großen gesellschafts-politischen Probleme, die sich aus der technisch-wissenschaftlichen Entwicklung in der modernen Industriegesellschaft ergeben, mehr und mehr in der Öffentlichkeit diskutiert worden sind. Damit haben wir gleichzeitig die gesellschafts-politische Aufgabe fortgeführt, die den Gewerkschaften seit jeher gestellt war. Diese Aufgabe gewinnt in einer Zeit, in der die arbeitenden Menschen die übergroße Mehrheit der Bevölkerung bilden und in der notwendige gesellschaftliche Reformen anstehen, immer größere Bedeutung.“ Mit diesen Worten grüßte Otto Brenner – schon vom Krankenbett – die Teilnehmer an der 4. internationalen Arbeitstagung der IG Metall, zu der 580 Vertreter des öffentlichen Dienstes, der Wirtschaft, der Politik und der Verbände, 300 Vertreter von Presse, Funk und Fernsehen, 420 Gewerkschafter und 90 Wissenschaftler im April nach Oberhausen gekommen waren, um über das Thema „Aufgabe Zukunft: Qualität des Lebens“ zu lehren, zu lernen und zu diskutieren. In Otto Brenners letzter Grußbotschaft heißt es weiter: „Es war mein Wunsch, nach drei Automationstagungen eine neue Qualität unserer Tagungen anzustreben. Es geht nicht nur darum zu leben, sondern vielmehr darum, wie und unter welchen Bedingungen wir leben. Ich bin gewiß, daß die 4. internationale Arbeitstagung der IG Metall diesen Wunsch erfüllen und einen wichtigen Beitrag zur Lösung der aktuellen gesellschaftlichen Probleme leisten wird. Das wird auch dazu dienen, die internationale gewerkschaftliche Zusammenarbeit weiter zu fördern. Unser Ziel bleibt bei alledem unverrückbar dasselbe: eine von materieller und geistiger Ausbeutung befreite internationale Gesellschaft des Friedens, der Völkerverständigung, der sozialen Gleichberechtigung und der vollen demokratischen Teilhabe aller am gesellschaftlichen Leben.“

Für eine bessere Qualität des Lebens



tiefe Kluft zwischen Führungsspitze und Masse müsse überwunden werden, indem alle Schichten Verantwortung trügen. Ohne Demokratisierung sei eine Verbesserung der Qualität des Lebens nicht möglich.

Der ungarische Professor Jozsef Bogner erklärte: Nur eine mit hoher Effektivität arbeitende Wirtschaft könne die materiellen Mittel sichern, die in wachsendem Umfang benötigt würden, um die zahllosen Reformen zu verwirklichen, die dem sozialistischen Wertsystem entsprächen.

Dr. Eppler, Bundesminister für wirtschaftliche Zusammenarbeit, warnte, dasselbe Wirtschaftswachstum, das unser Leben in vielem angenehmer gemacht habe, könne es auch unerträglich machen. „Eine Gesellschaft, die den Wert eines Menschen nur nach seiner Leistung bemißt, wird immer eine unmenschliche Gesellschaft sein. Im übrigen wird sich unser Begriff von Leistung ändern müssen. Die Leistung einer engagierten Kindergärtnerin fördert die Lebensqualität von Kindern wesentlich mehr als die Leistung des Herstellers von Zuckerwaren, dessen scheußlich gefärbte Bonbons die Kinder aus den Automaten holen, um sich damit, wenn nicht den Magen, so doch sicher die Zähne zu ruinieren.“

„Ist Zukunft machbar?“, fragte Schwedens Ministerpräsident Olof Palme. Für alle, die ihre Hoffnung auf den wirtschaftlichen

Fortschritt allein setzten, meinte er, müsse es ein Schock sein, daß Armut und Klassenunterschiede in den reichsten aller Länder weiterbestehen. „Wir müssen Technik und Wirtschaft auf Wiederauswertung ausrichten. Die Rohstoffe, die wir der Erde entnehmen und veredeln, müssen nach ihrer Benutzung der Produktion wieder zugeführt werden, statt wie das heute der Fall ist, als schädliche Stoffe unsere Luft, unser Wasser und unsere Erde zu verpesten.“

Nach diesen einführenden Ansprachen kam es in acht Arbeitsgruppen immer wieder zu lebhaften Diskussionen. Über den Weg zu einer besseren Lebensqualität gingen die Meinungen weit auseinander — doch Ziel und Notwendigkeit, sie möglichst schnell zu erreichen, war allen gemeinsam.

Zum Abschluß der Tagung würdigte Professor Johann Galtung vom Internationalen Friedensforschungsinstitut in Oslo die 4. Internationale Arbeitstagung der Industriegewerkschaft Metall als einen Wendepunkt. Die Referate und Diskussionen hätten eine große Zahl neuer Ideen und viele wichtige Informationen erbracht. Die Arbeitstagung sei zudem als eine Art positiver Ostpolitik zu betrachten. Wenn es auch noch nicht zu einem wirklichen Dialog gekommen sei, so seien doch Ost und West gegenwärtig gewesen und hätten einander zugehört. Galtung warnte zusammenfas-

send davor, die „Qualität des Lebens“ allzu technisch zu definieren; dieser Begriff müsse vielmehr unter dem Aspekt einer breiten dynamischen Selbstverwirklichung des Menschen gesehen werden. Dies könne nur in einer egalitären Gesellschaft vonstatten gehen, sonst bliebe es Selbstverwirklichung für eine neue Aristokratie.

Als letzter Redner sprach der nordrhein-westfälische Staatssekretär Professor Dr. Halstenberg. Das Ruhrgebiet sei der gegebene Ort, um über dem Begriff der Lebensqualität nachzudenken. Hunderttausende seien einstmals in das Revier gezogen, um der Freiheit von physischer Not und um der Sicherung ihrer Existenz willen. Dieser Aspekt der Lebens-

qualität habe im Bewußtsein der Lohnabhängigen damals den Raubbau an Mensch und Natur, die Zerstörung der Landschaft und den Mangel an Bildungsmöglichkeiten überdeckt. Mit der Befreiung von materiellen Existenznöten als Folge des wirtschaftlichen Wachstums würden den Bürgern jedoch zunehmend die Gefahren bewußt, die technischer Fortschritt und industrielle Entwicklung in sich trügen. Die Regierung von Nordrhein-Westfalen werde nicht zuwarten, wann immer sie die Qualität des Lebens ihrer Bürger gefährdet sehe. „Denn wir haben uns nicht dem Fetisch des Wachstums um jeden Preis verschrieben, sondern dem Ziel, Arbeitsplätze in lebenswerter Umwelt zu sichern.“



Zum Gewerkschaftstag der IG Metall in München

Bei einem außerordentlichen Gewerkschaftstag der IG Metall am 10. Juni 1972 in München wurde Eugen Loderer, der bisherige zweite Vorsitzende der IG Metall, zum ersten Vorsitzenden gewählt. Diese Wahl wurde durch den Tod von Otto Brenner am 15. April 1972 notwendig, der zwanzig Jahre lang Vorsitzender der IG Metall gewesen war. In einer Würdigung Otto Brennens erklärte Eugen Loderer, daß die Industriegewerkschaft Metall in den vergangenen zwanzig Jahren von der Persönlichkeit Otto Brennens, von seinem Vorbild und seiner Ausstrahlungskraft geprägt worden sei. Otto Brenner habe die Idee der sozialen Gerechtigkeit symbolisiert. Er habe durch sein Wirken Zeugnis abgelegt für die Bedeutung und den Einfluß einer Bewegung, die seit jeher Motor des sozialen Fortschritts gewesen sei. Otto Brenner sei bereits zu Lebzeiten eine geschichtliche Gestalt geworden. Wie kein anderer Gewerkschaftler vor ihm habe er in der Öffentlichkeit gewirkt und der

Eugen Loderer



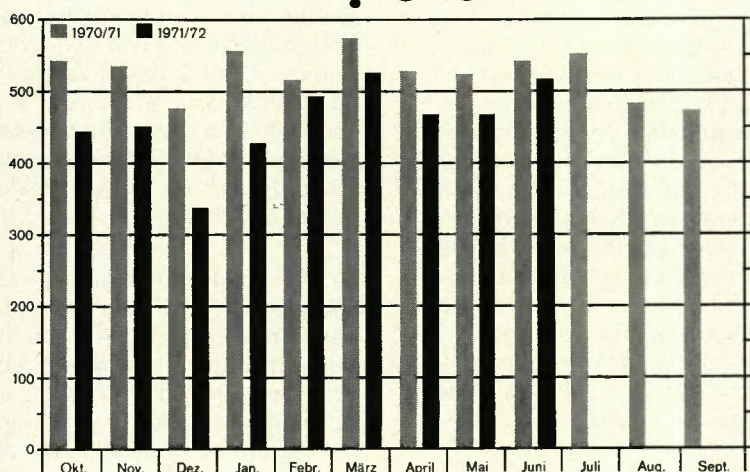
**folgt
Otto Brenner**

Industriegewerkschaft Metall und den deutschen Gewerkschaften einen Einfluß verliehen wie nie zuvor in ihrer achtzigjährigen Geschichte. Wörtlich sagte Loderer: „Otto Brenner war ein großer Gewerkschaftler, weil er ein zäher und unbeirrbarer Kämpfer für die Rechte der arbeitenden Menschen war. Er verband Grundsatztreue mit einer realistischen Einschätzung der gesellschaftlichen Möglichkeiten. Deshalb konnte er auch beharrlich sein wie kein anderer.“

Eugen Loderer selbst wurde am 28. Mai 1920 in Heidenheim/Brenz geboren. Er erlernte den Beruf des Metallgewebemachers und wurde 1945 in seinem Heimatort Betriebsratsvorsitzender der Metalltuchfabrik Oberdorfer. 1947 trat er als Jugend- und Organisationssekretär in der Verwaltungsstelle Heidenheim in die Dienste der Gewerkschaft. 1959 wurde er Bezirkssekretär der IG Metall in der Bezirksleitung Stuttgart, 1963 Landesvorsitzender des DGB-Baden-Württemberg und 1968 zweiter Vorsitzender der IG Metall.

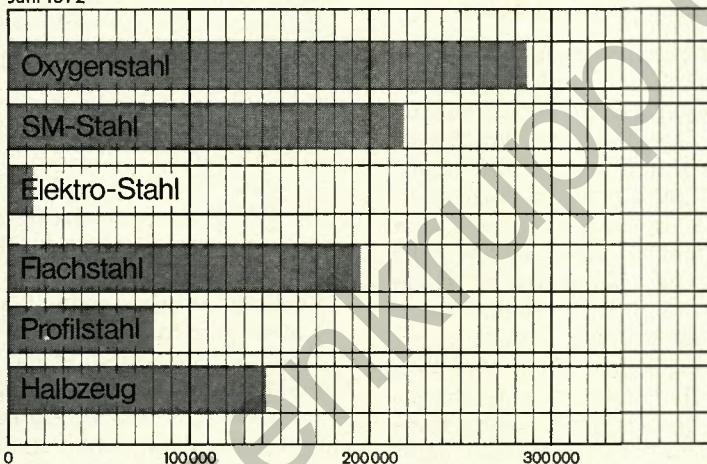
Der Hüttenkieker

Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t

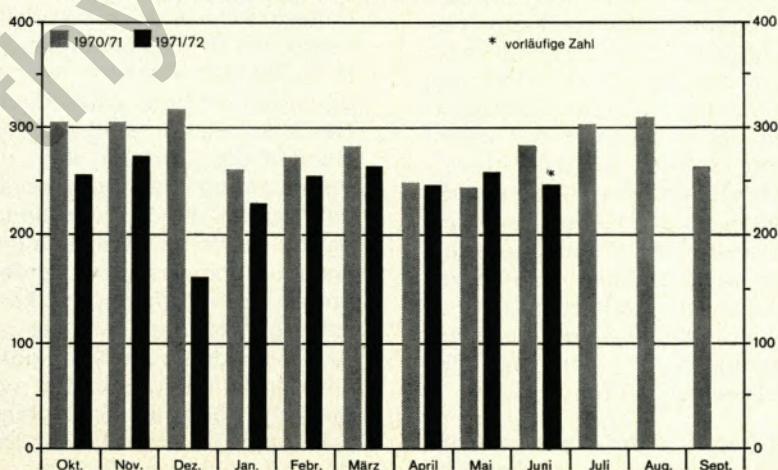


Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t

Juni 1972

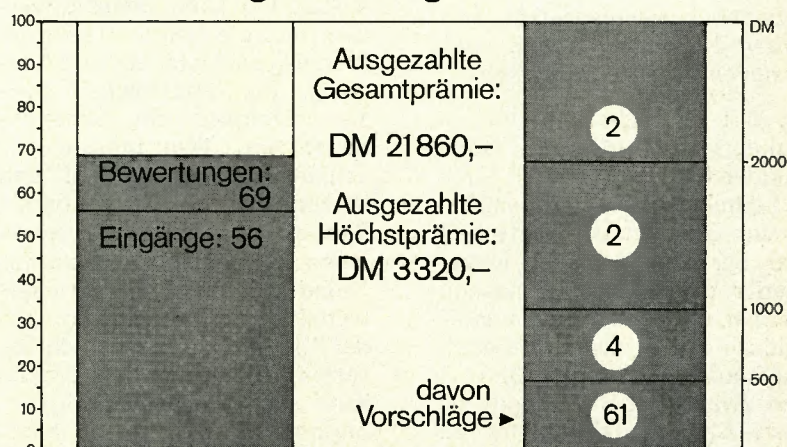


Unfallstatistik in absoluten Zahlen



Verbesserungsvorschläge

Juni 1972



Dr. Wohlgemuth: Verladende Wirtschaft und Verkehrswirtschaft sind Partner

Die Vollversammlung der Industrie- und Handelskammer Dortmund hat Dr. Manfred Wohlgemuth, Mitglied des Vorstandes der Hoesch Hüttenwerke AG, das Amt des Vorsitzenden des Verkehrsausschusses der Industrie- und Handelskammer übertragen. Er ist auch Vorsitzender im Verkehrsausschuß des Bundesverbandes der Deutschen Industrie und der Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie. (Nachstehendes Interview haben wir der „Ruhrwirtschaft“ entnommen.)

Wie sehen Sie, Herr Dr. Wohlgemuth, als Vertreter des größten Verladenden im Dortmunder Raum, das Verhältnis verladende Wirtschaft - Verkehrswirtschaft?

Dr. W.: Völlige Übereinstimmung besteht darüber, daß der Verkehrswirtschaft in unserer arbeitsteiligen Wirtschaft eine außerordentlich wichtige Rolle zufällt und daß die verladende Wirtschaft mit dafür Sorge zu tragen hat, daß die Bundesrepublik über moderne und leistungsfähige Verkehrswege verfügt. Die Wettbewerbskraft der Wirtschaft wird durch kostengünstige Transportleistungen wesentlich gestärkt. Das Verhältnis der verladenden Wirtschaft zur Verkehrswirtschaft ist also in weiten Bereichen durch gleichgerichtete Interessen gekennzeichnet. Wir empfinden die Verkehrswirtschaft als einen wichtigen Partner bei unseren Bemühungen, die Leistungsfähigkeit der Wirtschaft vor allem auch im internationalen Wettbewerb zu verbessern.

Aus gesamtwirtschaftlicher Sicht stellen Sie also das Erfordernis nach partnerschaftlicher Zusammenarbeit heraus. Aus der Erfahrung wissen wir aber, daß natürlich bedingte Interessengegensätze zwischen Verladern und Verkehrsträgern bestehen. Auf dem Gebiete der Tarifpolitik werden sie besonders sichtbar. Glauben Sie nicht, daß der Verkehrsausschuß der Kammer, der sich ja aus Vertretern beider Gruppen zusammensetzt, überfordert ist bei der Suche nach positiven Arbeitsergebnissen?

Dr. W.: Ich habe nicht nur im Verkehrsausschuß der Dortmunder Kammer, sondern auch in zahlreichen anderen gemeinsamen Gremien der Wirtschaft und der Verkehrsträger immer wieder die Erfahrung machen können, daß eine offene, vorbehaltlose und in der Sache auch durchaus hart geführte Diskussion zwischen den Partnern die beste Chance dafür bietet, zu brauchbaren Lösungen zu kommen.

Die Industrie- und Handelskammer, die ja kraft Gesetzes den gesamtwirtschaftlichen Belangen zu dienen hat, bietet daher eine besonders gute Plattform, um unter sorgfältiger Abwägung der unterschiedlichen Gesichtspunkte zu einem fairen Ausgleich der Interessen zu kommen. Dies gilt auch für die Tarifpolitik, wengleich sich die Industrie- und Handelskammern im wesentlichen auf die Mitwirkung bei der Erarbeitung von tarif- und preispolitischen Grundsätzen beschränken, die dann vom Industrie- und Handelstag als der Spitzenorganisation der Kammern abgegeben werden. Sofern einzelne Tarifmaßnahmen die regionalen Wirtschafts- und Verkehrsinteressen berühren, nimmt die Kammer selbstverständlich auch unmittelbare Stellung.

Können Sie uns einige dieser tarif- und preispolitischen Grundsätze nennen?

Dr. W.: Auch in der Verkehrswirtschaft kann die Lösung der auf dem Gebiet der Tarifbildung anstehenden Probleme nur über eine weitere Liberalisierung des Verkehrsmarktes gefunden werden. Der staatliche Einfluß auf die Tarifbildung sollte weiter abgebaut werden, um den Einfluß der Verkehrsmärkte zu stärken. Den Verkehrsträgern sollte eine nur noch wenig beschränkte Autonomie in Tariffragen eingeräumt werden. Unter dieser Voraussetzung kann erreicht werden, daß die Verkehrstarife der Marktlage entsprechen und Ausdruck der spezifischen Leistungsfähigkeit der Verkehrsträger sind. Den unterschiedlichen Bedingungen auf den Verkehrsmärkten kann besser Rechnung getragen werden, wenn Margentarife mit ausreichend weiten Margen im gewerblichen Güterverkehr und der Binnenschifffahrt sich durchsetzen. Ist dies der Fall, dann kann auch der einzelne Transportunternehmer nach kaufmännischen Grundsätzen ermittelte Transportpreise anbieten,

die innerhalb der Marge liegen, aber der Kostenlage und der Wettbewerbssituation seines Unternehmens entsprechen. Auch die Beschränkung im Leistungsangebot durch Kontingente im gewerblichen Güterverkehr sollte sukzessive abgebaut werden. Das jetzt erst eingeführte System der Lizenzierung des Werkverkehrs ist völlig unbefriedigend, da es der gewerblichen Wirtschaft die wirtschaftlichste Lösung ihrer Transportprobleme erschwert oder unmöglich macht.

Sie stellen mit Nachdruck heraus, daß kaufmännische Grundsätze für die Führung eines Verkehrsunternehmens bestimmend sein müssen. Gibt es einen aktuellen Grund dafür, daß Sie dies besonders hervorheben?

Dr. W.: Natürlich ist das Herausstellen dieser Forderung durch die gegenwärtige verkehrspolitische Lage bestimmt, im besonderen durch die prekäre finanzielle Lage und die beunruhigende Kostenentwicklung der Deutschen Bundesbahn. Die Deutsche Bundesbahn ist in außerordentlichem Maße in ihrer Geschäftsführung durch politische Entscheidungen und Einflußnahmen bestimmt. Der Spielraum für kaufmännisches Handeln ist durch das Bundesbahngesetz viel zu eng gezogen. Statt nun die zum Schutze der Deutschen Bundesbahn bestimmten politischen Entscheidungen einzuschränken und damit die Leistungskraft der übrigen Verkehrsträger zum Vorteil der verladenden Wirtschaft stärker zur Entfaltung zu bringen, beobachten wir in jüngster Zeit immer mehr Entscheidungen auf verkehrspolitischen Gebieten, die genau das Gegenteil bewirken. Ich halte diese Politik für falsch, da sie bestehende Strukturen konserviert und letzten Endes zu einer Verteuerung der Verkehrsleistungen in der gesamten Volkswirtschaft führt.

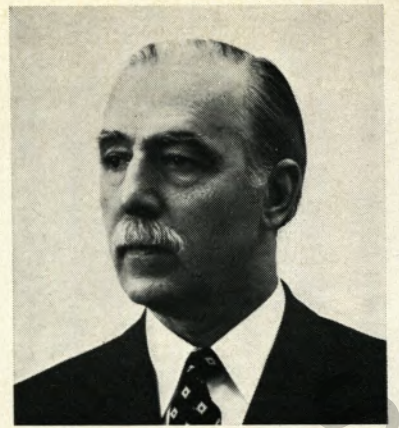
Es liegt auf der Hand, daß die übergeordneten verkehrspolitischen Maßnahmen auf Bundes-

und EWG-Ebene einen großen Einfluß auf so verkehrsintensive Wirtschaftsräume wie den Dortmunder Kammerbezirk ausüben. Es besteht also ein enger Zusammenhang zur regionalen Verkehrspolitik. Sehen Sie hier in bezug auf das östliche Ruhrgebiet Prioritäten?

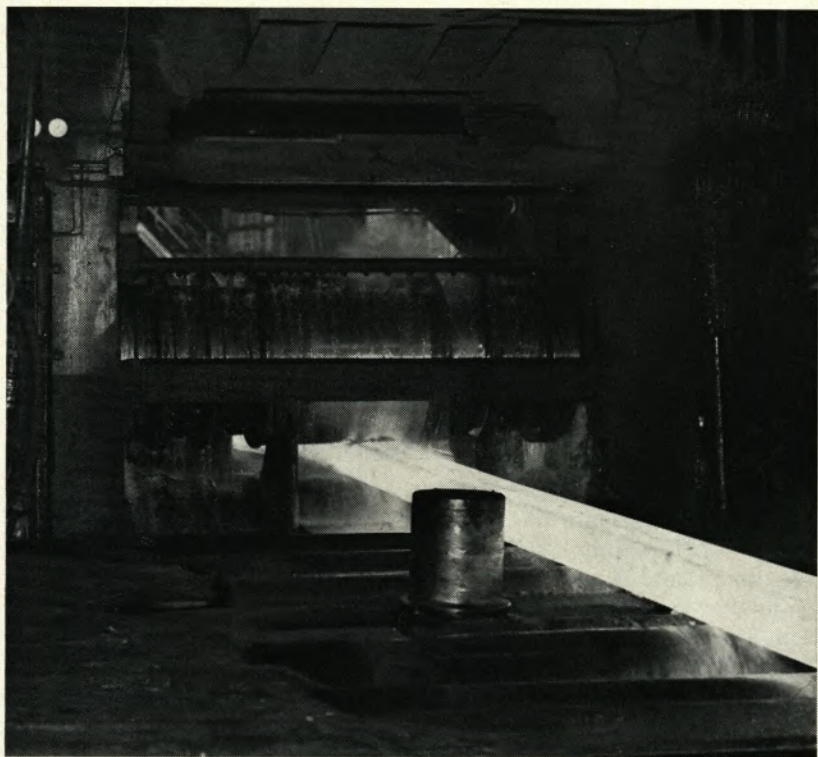
Dr. W.: Nach einhelliger Auffassung des Verkehrsausschusses der Kammer steht der Ausbau der Verkehrsinfrastruktur, die gegenüber dem Bedarf nachhinkt, im Vordergrund. Dieses Nachhinken ist um so bedauerlicher, als für die wirtschaftliche Absicherung des Standortes unserer Wirtschaft und die Entwicklungsmöglichkeiten des Wirtschaftsraumes an Lippe und Ruhr gute Verkehrsverbindungen von essentieller Bedeutung sind.

Können Sie Verkehrsprojekte nennen, die aus dieser Sicht vorrangig sind?

Dr. W.: Es liegen Arbeitsergebnisse vor, die wir in der letzten Zeit im Verkehrsausschuß der Kammer verabschiedet haben. Hiernach verdient auf dem Gebiete des Straßenbaues die Verwirklichung des Emscherschnellweges bis zur Dortmunder Industrietangente (B 236) und der Neubau dieses Straßenzuges selbst zwischen der BAB Oberhausen-Hannover und der B1 Vorrang. Beim Schienenverkehr dominiert der Ausbau von Entlastungs- und Schnellstrecken sowie der Personennahverkehr. Bei den Wasserstraßen ist die Grundüberholung des Rhein-Herne-Kanals dringend. Auf dem Gebiete der Luftfahrt steht die Verbesserung der Betriebsverhältnisse auf den Verkehrslandeplätzen Dortmund-Wickede und Hamm-Lippewiesen im Vordergrund. Erfreulicherweise kann ich ergänzen, daß wir uns mit den zuständigen Stellen in guter Übereinstimmung befinden, wie kürzlich noch anläßlich einer Beratung mit den Mitgliedern des Verkehrsausschusses des Landtages festzustellen war.



Walzwerkbetriebe der Westfalenhütte



Die Verformung des Walzgutes geschieht unter hohem Druck.

Blockstraße (PB 1)

Ebenso wie in den Blockstraßen der Werke Union und Phoenix werden auch hier die vom Stahlwerk unmittelbar nach dem „Strippen“ (Abziehen der Kokille von dem erstarrten Stahlblock) angelieferten Rohblöcke in Tiefofen eingesetzt und nach Erhitzung auf Walztemperatur zu Halbzeug ausgewalzt. Unter Halbzeug ist ein Vorprodukt zu verstehen, das bereits eine Formgebung durch Warmwalzen erhalten hat, um dann weiteren

Walzprozessen zugeführt zu werden. Die Blockstraße in Zweiwalzausführung ist als Reversierstraße ausgerüstet, d. h., nach jedem „Stich“ (Durchlauf) wird die Drehrichtung der Walzen geändert und das Walzgut durch das Hin- und Herwalzen verformt. Die Ballenlänge der Blockstraße beträgt 2700 mm. Die Einsatzleistung von 170 000 Monatstonnen dient fast ausschließlich der Versorgung der nachgeschalteten kontinuierlichen Halbzeugstraße.

Brammen werden auf elektrisch angetriebenen Rollen transportiert.



Halbzeugstraße (PH)

Das von der Blockstraße übernommene Material wird in der kontinuierlichen Halbzeugstraße in einer Hitze ausgewalzt. Fünf Vertikal- und sieben Horizontalwalzgerüste ermöglichen eine monatliche Erzeugung von rund 100 000 Tonnen.

Feinstraße (P 4)

Ein Stoßofen mit einer Stundenleistung von 80 bis 100 Tonnen versorgt die Feinstraße. Für die zweiadrige Walzung von 8 bis 16 mm Rundstahl oder anderer flächengleicher Querschnitte werden 60-mm-Knüppel als Einsatzmaterial verwendet. Bei darüber hinausgehenden Profilquerschnitten sind die Knüppel 80 mm stark. Die Feinstraße ist als doppelt angeordnete kontinuierliche Walzstraße gebaut

und arbeitet mit einer sechserüstigen Vorstraße, zwei vier- bis fünfgerüstigen Zwischenstaffeln und zwei viergerüstigen Fertigstaffeln in abwechselnd horizontaler und vertikaler Anordnung. Das sogenannte „multi-line-Prinzip“ ermöglicht eine vielseitige Arbeitsweise und eine hohe Leistung dieser modern ausgerüsteten Anlage. Die Straße walzt mit Endgeschwindigkeiten von 14 m/sec auf das Kühlbett und mit 16 m/sec auf die Haspelanlage. Die monatliche Erzeugung beträgt 40 000 Tonnen. Als Fertigerzeugnisse verlassen Rundstahl, Flachstahl, Winkel-, T- und V-Eisen sowie Stabstahl die Zurichterei.

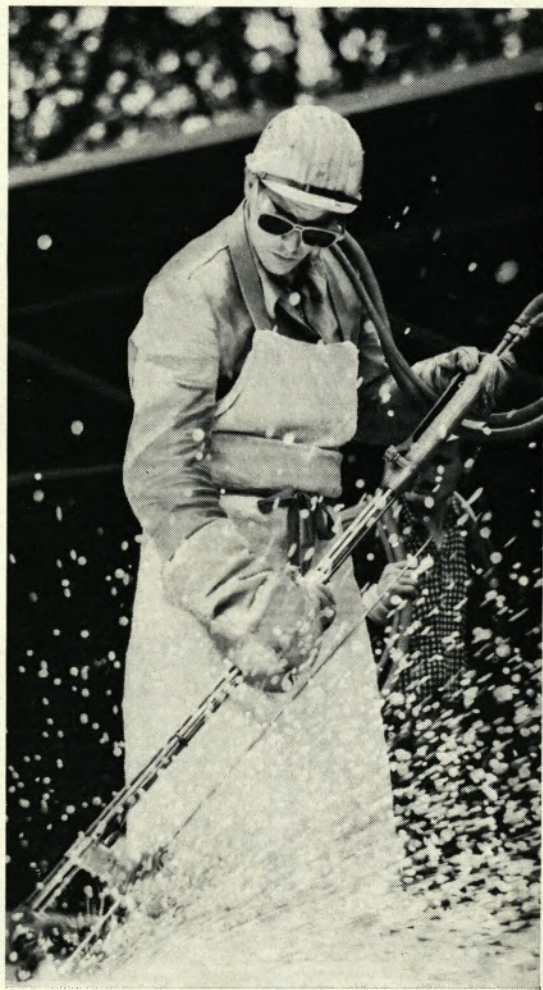
Brammenstraße (FB 1)

Tiefofen sorgen für die notwendige Walztemperatur der Rohbrammen, die ein Duo-Walzgerüst mit 2400 mm Ballenlänge und wechselnder Drehrichtung zu Vorbrammen verformt. Die Monatsleistung der Anlage liegt bei 100 000 Tonnen. Dieser Betrieb steht kurz vor der Stilllegung, da im Zuge der Erweiterung der Warmbandstraße der

Platz benötigt wird. Die Block-Brammenstraße Phoenix und die neu errichtete Stranggußanlage übernehmen dann die ausfallende Erzeugung.

Warmbandstraße (FB 2)

Diese zur Zeit im Umbau befindliche Walzanlage ist das Kernstück der Flachstahlerzeugung auf der Westfalenhütte. Im Vorbrammenlager wird das Vormaterial durch Flämmen von unerwünschtem Zunder und Oberflächenfehlern, Kantensprünge usw. befreit. Das Flämmen wird sowohl manuell als auch maschinell mit besonders dafür ausgerüsteten Brennaggregaten vorgenommen. Für die hervorragende qualitative Oberflächenbeschaffenheit des späteren Fertigflachproduktes ist diese Vorbehandlung von



Flämmen von Hand zur Beseitigung von Oberflächenfehlern.

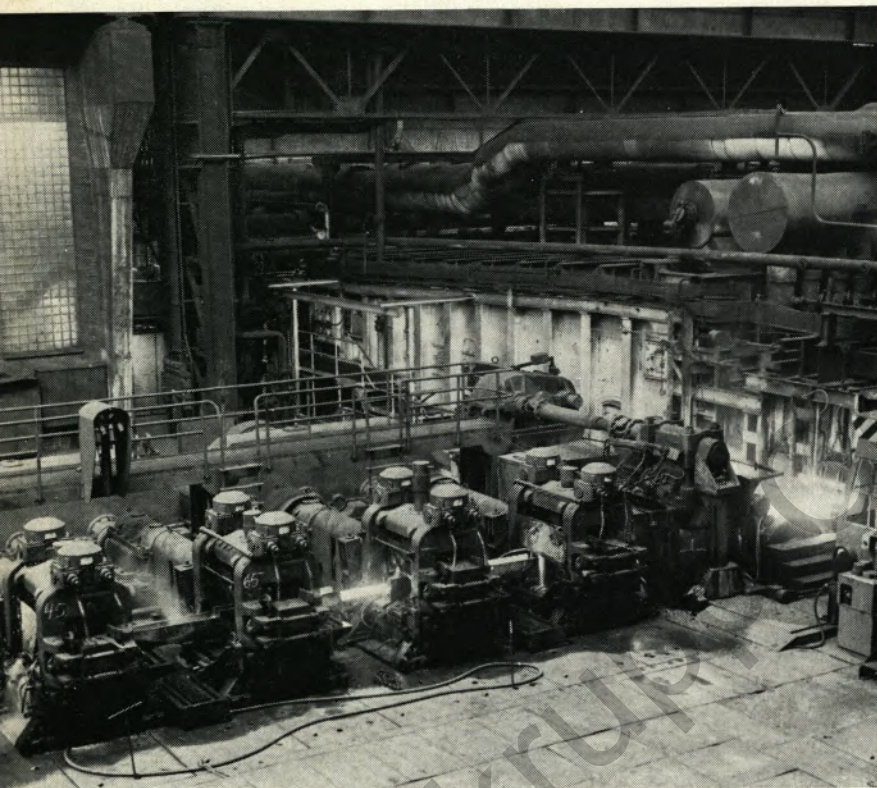
großer Bedeutung. Nach dem Flämmen erfolgt die Erwärmung der Brammen auf Walztemperatur in Stoßöfen. Vor der weiteren Verformung der Brammen durch ein Quarto-Umkehrwalzgerüst zu einem Band beseitigt eine Preßwassererwärmungsanlage die im Ofen gebildete Zunderschicht. Ein Vertikalwalzenpaar sorgt für die Einhaltung der Bandbreite. Die Ballenlänge der



1 Das Flämmen der Brammen kann auch — wie hier — maschinell erfolgen.

2 Das glühende Walzgut durchläuft mehrere hintereinander angeordnete Walzgerüste.

3 Auf einem Kühlbett sammelt sich das Walzgut, um auf Raumtemperatur abzukühlen.



Arbeitswalzen beträgt 1800 mm, die der Stützwalzen 1765 mm. Das ausgewalzte Vorband wird von der sechsgerüstigen Fertigstraße ohne weitere Aufwärmung übernommen und zu Warmbreitband ausgewalzt. Die hintereinander aufgestellten Quarto-Gerüste mit Arbeits- und Stützwalzen von 1580 mm Ballenlänge müssen in ihrer Walzgeschwindigkeit sorgfältig aufeinander abgestimmt sein, denn das Längerwerden des Bandes durch die Auswalzung bedingt eine Erhöhung der Bandgeschwindigkeit von Walzgerüst zu Walzgerüst. Die Ballenlänge der Fertigwalzen begrenzt die maximale Bandbreite auf 1530 mm. Das fertiggewalzte Band wird von Haspeln (Wickelmaschinen) zu versandfertigen Coils (Bunden) aufgewickelt.

Wie oben bereits erwähnt, sind vor über einem Jahr Umbauarbeiten an der Warmbreitbandstraße mit dem Ziel begonnen worden, die jetzige Leistung von 150 000 Tonnen auf 250 000 Monatstonnen unter Ausweitung auf schwerere Bundgewichte zu steigern, wobei die Bandbreite unverändert bleibt. Im Zuge dieser Umbauarbeiten erhält die Fertigstraße drei neue Stoßöfen, zwei neue Vorgerüste, ein siebtes Walzgerüst, stärkere Antriebe, zwei neue Haspeln, neue Krananlagen und einen Prozeßrechner. Ein Teil dieser Neuanlagen ist in der Zwischenzeit schon in Betrieb genommen worden.

Kaltwalzwerk (FK)

Die zu Coils aufgewickelten Breitbänder werden im Kaltwalzwerk in der Dicke weiter reduziert und zu Feinstblechen verarbeitet. Hierzu muß zunächst in einer Beisanlage die Zunderschicht, die sich an der Warmbandstraße gebildet hat, mit Hilfe von Salz- oder Schwefelsäure entfernt werden. Damit die Beisanlage und die darauf folgende Wasch- und Trockenanlage kontinuierlich durchlaufen werden kann, müssen die kilometerlangen Bänder

vorher aneinandergeschweißt werden. Hinter der Trockenanlage werden diese Schweiß- oder auch Heftstellen wieder herausgeschnitten, so daß völlig saubere Bänder jetzt getrennt eine Besäumungsschere durchlaufen, die die beiderseitigen Kanten sauber beschneidet. Eine Einölmachine trägt zum Schutz der Oberfläche einen Ölfilm auf das Band, das dann wieder zu Coils aufgewickelt wird.

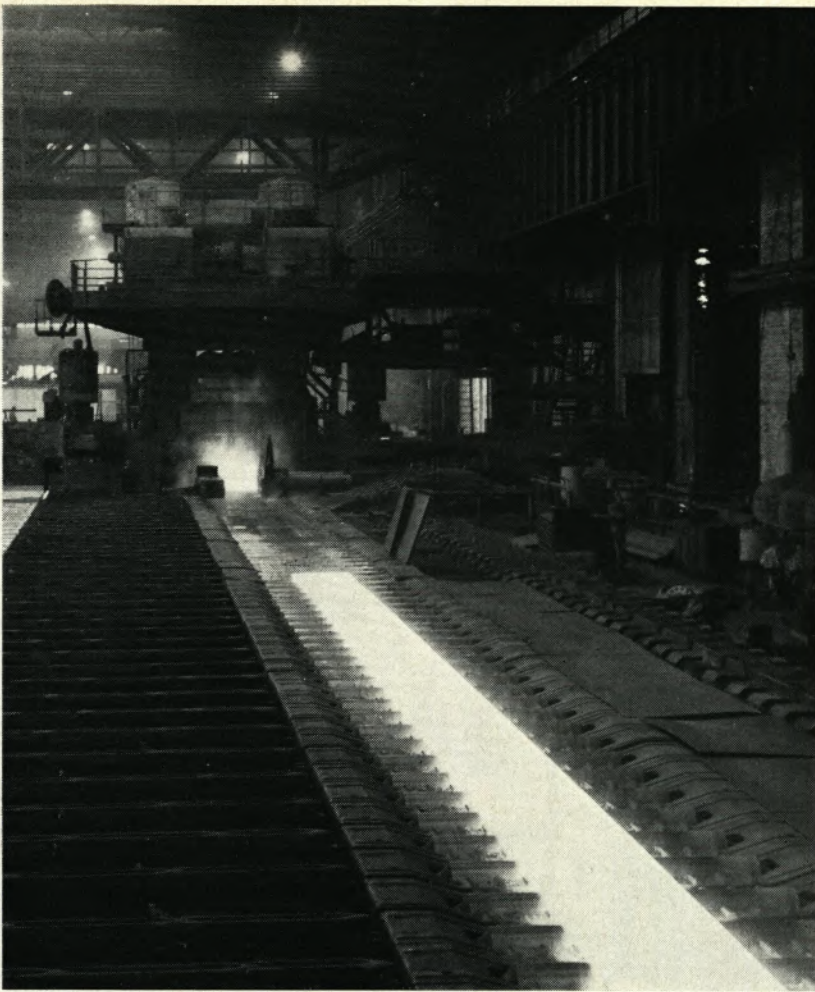
Die Walzenstraße, in Tandemanordnung, besteht aus fünf Vierwalzgerüsten (Quartogerüsten), die Ballenlänge beträgt 1420 mm. Die maximale Blechbreite ist auf 1300 mm, die minimale Blechbreite auf 560 mm begrenzt. Die Bandgeschwindigkeit wird vom Einlauf in die Walzstraße bis zum Auslauf automatisch gesteuert. Neben dem beim Walzen ausgeübten Druck auf das Band wirkt der Bandzug ebenfalls verformend. Eine äußerst exakte Abstimmung von Bandgeschwindigkeit, Zugbelastung des Bandes, Walzdruck und dem sich daraus ergebenden Verformungsgrad an den einzelnen Gerüsten ist für ein gutes Erzeugnis Voraussetzung. Im Anschluß an das Kaltwalzen wird das bis zur Grenze der Verformbarkeit beanspruchte Material zur Wiederherstellung der Verformungseigenschaften verkristallisierend gegläht. Dafür stehen Einstapelglühöfen bzw. ein Durchlaufofen, die unter Schutzgas stehen, zur Verfügung. Nach dem Glühen wird ein weiterer Verformungsvorgang — das sogenannte Dressieren (ein Kaltwalzvorgang) — durchgeführt.

Auf diese Weise werden die Planlage, die Oberflächenrauigkeit und die technologischen Güterwerte in der gewünschten Form beeinflusst. Im Anschluß daran erfolgt entweder eine Zerteilung zu versandfertigen Tafeln, das Umwickeln zu Coils oder das elektrolytische Verzinnen für die Weißblechherstellung.

Zu den Walzwerksbetrieben gehören nicht nur die Walzenstraßen, Wärmeöfen und Entzunderungsvorrichtungen, sondern auch dem Walzprozeß nachgeschaltete Bearbeitungsvorgänge, die die technologische Qualität der Erzeugnisse verbessern, für Maßhaltigkeit des Materials sorgen und die Oberflächenbeschaffenheit der Fertigfabrikate den Kundenforderungen anpassen.

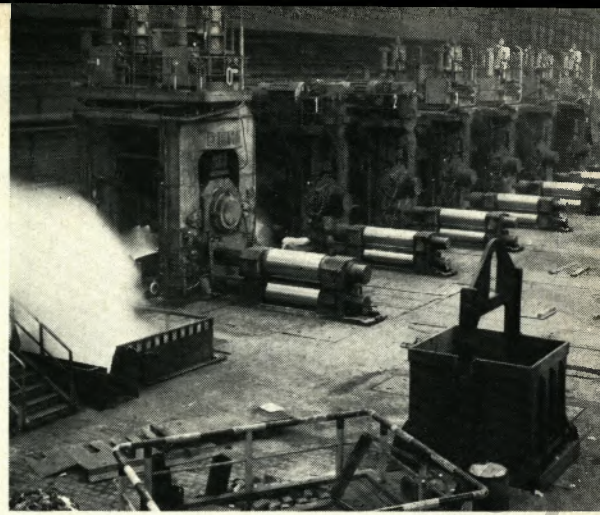
Die Entwicklungstendenzen der Walzwerksbetriebe in aller Welt werden von ständig verbesserten und verfeinerten Prozeßtechniken bestimmt. Die Automatisierung weiterer Bereiche und Arbeitsabläufe muß daher auch unser Bestreben sein. Die dazu notwendigen Investitionsmittel sind gerechtfertigt durch eine qualitative Verbesserung der Erzeugnisse und ein höheres Ausbringen. Neu errichtet wurde im





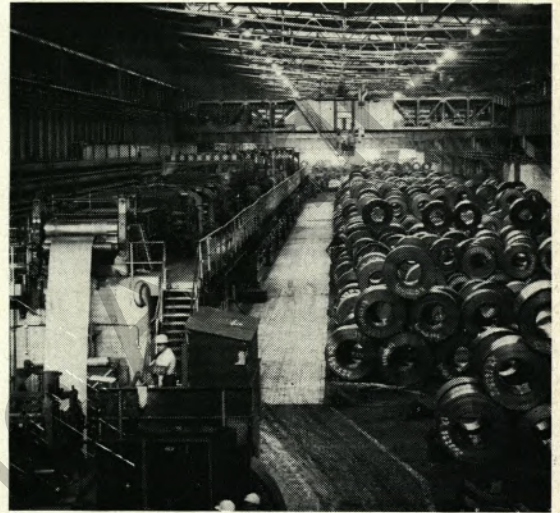
1

1 Das glühende Vorband verläßt das Vorwalzgerüst und bewegt sich auf die Tandemstraße zu.



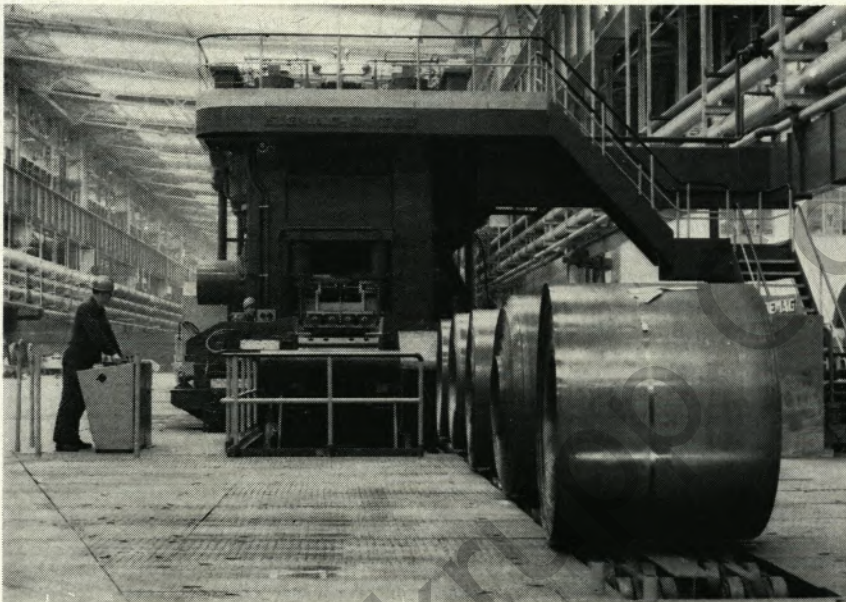
2

2 Die sechsgerüstige Warmbreitbandstraße. Neben jedem Gerüst ein Satz Arbeitswalzen zum Wechsel bereitgestellt.



3

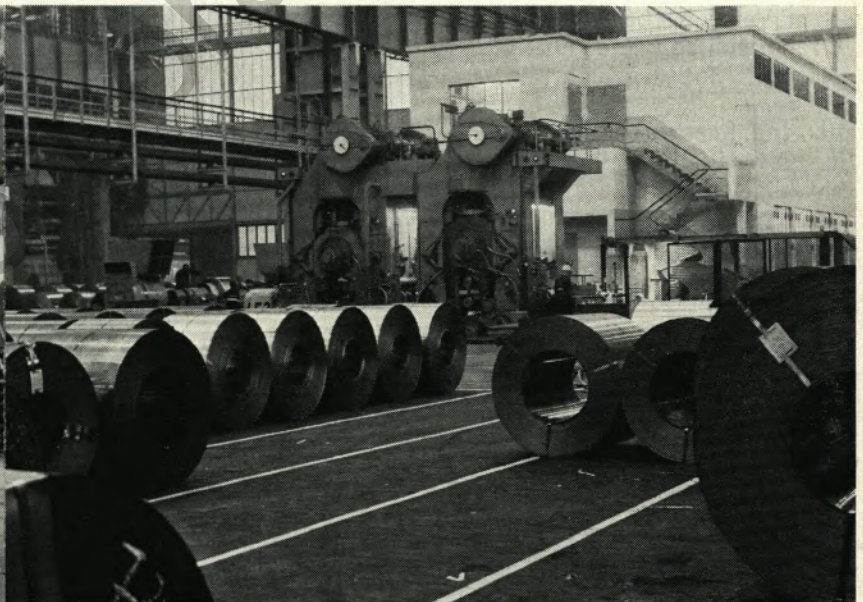
3 Die Durchlaufbeize und das dazugehörige Vorratslager an warmgewalzten Bunden.



5

Werkbereich Westfalenhütte das im vergangenen Monat in Betrieb genommene Kaltwalzwerk 2. In seiner Endstufe soll es monatlich 150 000 Tonnen erzeugen. Über die dadurch notwendig gewordene Kapazitätsausweitung der vorgeschalteten Walzbetriebe ist bereits berichtet worden.

5 Das gebeizte Band wird der Kaltwalzstraße zugeführt.



4

4 Die zweigerüstige Dressierstraße verleiht dem Feinblech die vom Kunden geforderte Oberflächenbeschaffenheit.



6

6 Versandfertige Feinbleche in Tafeln und Rollen.

Auch die Oberflächenveredelung von Feinblechen wird bei den Hoesch Hüttenwerken noch intensiviert. Im Bereich des Kaltwalzwerkes 1 wird eine neue Bandverzinnungsanlage mit einer monatlichen Kapazität von 25 000 Tonnen gebaut. Das Ziel ist es, weitere Anlagen der zum Teil verstreut liegenden Tochterunternehmen der Hoesch AG in einem Oberflächenveredelungszentrum im Werkbereich der Westfalenhütte zu konzentrieren.

Dipl.-Ing. Josef v. Thun

Ermittlung der Tragfähig

Zu einer Versuchsvorführung mit Tiefbau-S-Profilen hatten die Hoesch Hüttenwerke AG, Verkauf Spundwand, einen Kreis von Fachleuten aus Wissenschaft und Technik eingeladen. In der Versuchswerkstatt der Produktplanung war zu diesem Zweck in Zusammenarbeit mit der Bochumer Eisenhütte Heintzmann & Co. – die von Hoesch gewalzte Tiefbau-S-Profile in einem Kaltverformungsprozeß biegt und über deren weitere Fertigungsmöglichkeiten Ing. Eickhoff einen kurzen Überblick gab – eine Versuchsanlage aufgebaut worden.

Dr.-Ing. Witte von der Hoesch AG begrüßte die Teilnehmer und wies auf die jahrzehntelangen Forschungs- und Entwicklungsbemühungen von Hoesch hin.

Prof. Dr.-Ing. Duddeck, vom Institut für Statik der Technischen Universität Braunschweig, sprach zur neueren Forschung im Tunnelbau und meinte, daß die theoretischen Erkenntnisse immer wieder durch die praktischen Versuche bestätigt werden müßten, so wie es jetzt bei diesem Modellversuch geschähe.

Dipl.-Ing. Kessler, ebenfalls vom Institut für Statik der TU Braunschweig, erläuterte in diesem Zusammenhang Überlegungen zur Statik des Tunnelbaues.

Dipl.-Ing. Fritz Brackemann, Leiter Verkauf Spundwand bei den Hoesch Hüttenwerken, zeigte das stete Bemühen seiner technischen und kaufmännischen Mitarbeiter auf, alle neuen Entwicklungen mit großer Sorgfalt bis zur ausgereiften Konstruktion voranzutreiben.

Bauassessor Franz Gantke, stellvertretender Leiter Verkauf Spundwand, bemerkte in Verbindung mit der Vorstellung von Neuentwicklungen von Hoesch für den Tiefbau, daß alte ausgegrabene Spundwände aus den Jahren 1905 und 1910 noch heute deutlich lesbar Symbole und Jahreszahlen tragen. Die Korrosion der Spundbohlen betrage in diesen Fällen nicht mehr als ein Millimeter. Stahl sei für bleibende Bauwerke im Erdreich ein idealer Baustoff.

In der Zwischenzeit war der Versuch angelaufen. Erklärungen zum Meßvorgang gab Dr. Tappe von der Forschungs- und Qualitätsstelle der Hüttenwerke. Untersucht wurden gerade Tübbingmodelle unter Normalkraft und Momenteinwirkung, wobei sie bis zum Versagen belastet wurden. Das vorgeführte Modell bestand aus drei nebeneinander liegenden Profilen TS 130 aus St. 37 und war einschließlich der Stirnplatten 2200 mm lang. Es war statisch bestimmt – beiderseits gelenkig – gelagert. Um eindeutige La-

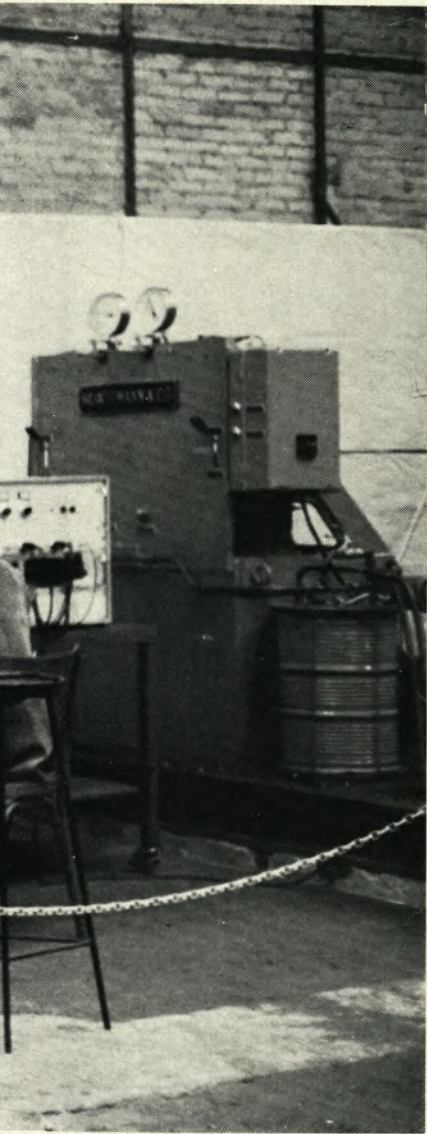


Dr. Tappe, Leiter der Abteilung QV 3, erklärt den Teilnehmern den Versuchsaufbau. Im Hintergrund die Meßgeräte mit dem dazugehörigen Meßteam.

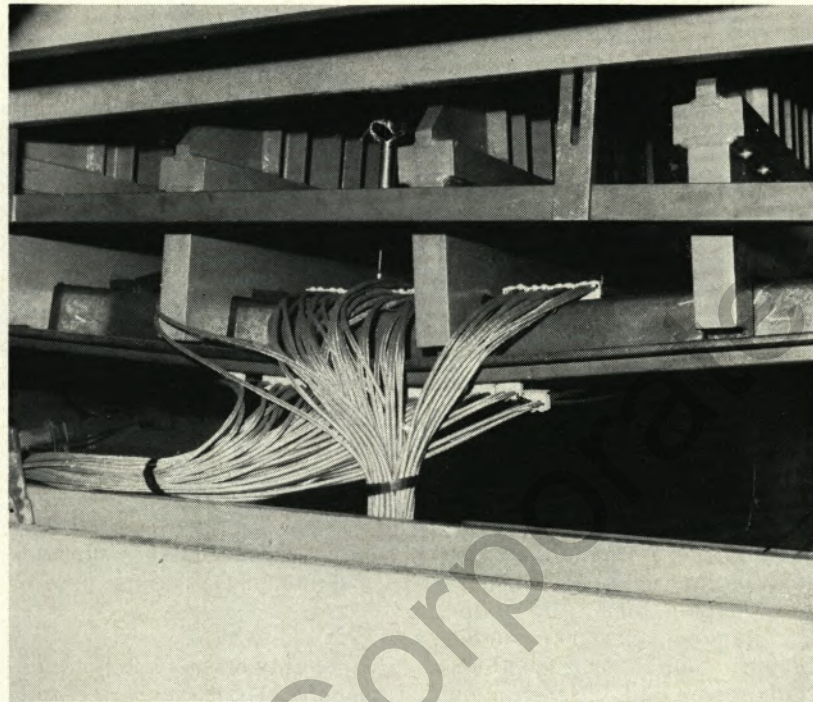
Die Teilnehmer bei der Betrachtung des Modellversuches kurz vor dem Bruch des Tiefbau-S-Profiles.



keit von Tiefbau-S-Profilen



Der „Prüfling“, an den zahlreiche Meßdrähte angeschlossen sind. Seine Tragfähigkeit lag mit 292,5 t zu 36 t weit höher als erwartet.



46 Tunnelbaufachleute wohnten den Versuchen bei, die zum Nachweis der Traglast von Hoesch-Tiefbau-S-Profilen durchgeführt wurden.



gerungsverhältnisse zu schaffen, war es vertikal nicht unterstützt. Die von oben eingetragenen Querlasten wurden über Reibung zwischen den Stirnplatten und den Drucktraversen vor den horizontalen Pressen aufgenommen. Diese Drucktraversen waren keilförmig abgearbeitet, um die freie Drehbarkeit des Modells möglichst wenig zu behindern. Für die Krafteinwirkung sorgten zwei 150-Mp-Pressen und eine 50-Mp-Pressen mit hydraulischer Steuerung.

Insgesamt wurden fünf verschiedene Modelle untersucht. Bei Typ I liefen die drei Profile TS 130 ungestoßen durch. Bei den Typen II, IV und V ist jeweils das mittlere Profil gestoßen. Hierbei werden verschiedene konstruktive Stoßausbildungen getestet – ein Quadratstahlstoß, ein Stirnplattenstoß und eine Steckverbindung. Durch Vergleich der Ergebnisse, die bei den Modellen II, IV und V erzielt werden, mit den Ergebnissen von Modell I, gewinnt man Aufschlüsse über das Trag- und Verformungsverhalten der Stoßausbildungen. Bei Typ III läuft der Stoß als Stirnplattenstoß über alle drei Profile durch. Hierbei wird speziell das Verhalten einer Schraubverbindung getestet und die Stoßplattenbeanspruchung gemessen. Beim Entwurf der Belastungseinrichtung ist großer Wert darauf gelegt worden, die Modellbeanspruchung möglichst tunnelgerecht zu simulieren.

Bei der Tunnelbemessung sind die Momente im First und in den Ulmen mit den an diesen Stellen wirkenden Ringdruckkräften die für die Querschnittsfestlegung maßgebenden Schnittgrößen. Die Modelle I, II, IV und V werden sowohl unter der First- als auch unter der Ulmenbeanspruchung untersucht. Der Typ III mit dem durchgehenden Stirnplattenstoß wird nur der Firstbeanspruchung ausgesetzt. Die Anzahl der Messungen je Modell war so groß, daß die Meßwerte nur automatisch erfaßt und gedruckt werden konnten.

Die Auswertung aller Meßergebnisse wird am Institut für Statik in Braunschweig durchgeführt. Durch Berechnungen mit einem eigens dafür entwickelten Rechenprogramm werden die Versuchsergebnisse nachgerechnet. Eine abschließende Beurteilung der Versuchsergebnisse wird erst nach der Auswertung möglich sein. Soviel läßt sich allerdings schon heute sagen, daß die ersten Modellversuche nicht nur vom Ergebnis, sondern auch von ihrer absolut wissenschaftlichen Durchführung her ein beachtlicher Erfolg waren.

Verkäufererschulung

Walzstahlkontor

Es gibt keine absoluten Maßstäbe, um die vielfältigen beschleunigten Wandlungen in allen Bereichen unserer Zeit zu messen. Es sei denn durch die Feststellung, hier und da nicht mehr ganz auf dem laufenden zu sein. Dieser „Herausforderung des schnellen Wandels“ zu begegnen, war ein Zweck der Mitarbeiterschulung des Walzstahlkontors, denn flexibel zu sein für die Zukunftsaufgaben, die teils schon heute in unsere Gegenwart eindringen, setzt Kenntnis über Zusammenhänge und Information über Organisation und Planung voraus.

Einmal in der Woche kamen in den vergangenen zwei Monaten Mitarbeiter des Walzstahlkontors zusammen, um sich im Rahmen einer Reihe ausgesuchter und einander sinnvoll ergänzender Referate einer Schulung zu unterziehen, die das breit ausgelegte

Fachwissen des Stahlverkäufers

fordert. Die Themen, um nur einige zu nennen, reichten dabei von der „Zusammensetzung der Konzerne und ihre Bedeutung“ über „die Aufgaben und Ziele der Geschäftsstellen und der Kundenberatung“, „die Organisation im Walzstahlkontor, ihrer Verkaufsbereiche und deren Besonderheiten“ bis hin zum „deutschen Handel, seine Organisation und Arbeitsweise unter speziellem Hinweis auf den Hoesch Handel“.

Ausführliche Darstellungen der Strukturorganisationen, Stellengliederungen und Stellenbeschreibungen einzelner Abteilungen, deren Arbeitsweisen, Planungen und Steuerungen waren notwendig, um Arbeitsabläufe und Zielsetzungen in der eigenen, angrenzenden oder auch fremden Abteilung deutlich zu machen.

Ein unternehmensgeschichtlicher Abriss, der sowohl den Beginn der Mitbestimmung als auch ihre Fortführung im Konzern ansprach, zeigte die Notwendigkeit unseres gerade vollzogenen

großkonzernbildenden Zusammenschlusses

an der abschließenden Darstellung von Weltproduktionszahlen, wonach die Stahlerzeugung der Hüttenwerke im erfolgreichsten Jahr 1969/70 rund 7 Millionen Tonnen betrug, das japanische Unternehmen Nippon Steel Corporation für 1975 allein schon 50 Millionen Tonnen plant.

Verkaufsspezifisch wurde die Vortragsreihe mit der Behandlung solcher Probleme, wie sie dem Verkäufer in seiner täglichen Praxis begegnen. Beispielsweise mit der Reklamation sowie der Zuständigkeit und der Einstellung des Verkäufers zu ihr. Die richtige

Einstellung zum Kunden

zu sichern ist überhaupt ein von Anfang an bestehendes und mit

Erfolg praktiziertes Anliegen unserer Walzstahlkontorgemeinschaft.

Großes Interesse der Schulungsteilnehmer galt auch den Aufgaben und Zielen der Geschäftsstellen und der Kundenberatung. Die Geschäftsstellen sind mitverantwortlich für das Erreichen der Hoesch-Absatzpläne. Die Vielfalt und Erklärungsbedürftigkeit des Hoesch-Angebotes und der damit unmittelbar zusammenhängende Beratungsbedarf unserer Kunden machen es notwendig, daß die modernen Verkäufer sich ständig mit der betrieblichen und unternehmerischen Aufgabe des Kunden- und Interessentenkreises auseinandersetzen. Damit können sie aus einer möglichst genauen Kenntnis des Hoesch-Angebotes, aber auch den Markt- und Wettbewerbsverhältnisse der Abnehmer, in Eigeninitiative Anregungen geben und auf diese Weise unentbehrliche Ratgeber unserer jetzigen und zukünftigen Kunden werden.

Verkaufsmitarbeiter-Schulungen dieser Art sollte es in der Zukunft vielleicht in verstärktem Ausmaß geben. Ein wichtiger Grund dafür ist der, daß die Technologie von morgen mit all ihren Begleiterscheinungen Menschen verlangt, die kritisch urteilen können und denen „die Zukunft in den Knochen steckt“, wie der englische Romancier C. P. Snow es einmal treffend formuliert hat. Aus der Fülle der Informationen bringen wir Auszüge aus dem Vortrag „Der Verkäufer und

die Reklamation“. Darüber



sprach Walter Dombrowa, Leiter der Abteilung „Absatzwirtschaftliche Grundsatzfragen“.

Reklamation ist aus dem Lateinischen „reclamatio“ abgeleitet und bedeute soviel wie Zuruf. Der Verkäufer sollte den Begriff Reklamation als Hilferuf des Kunden verstehen und sofort eingreifen, um auf diese Weise das Vertrauen und Wohlwollen des Kunden zu erhalten bzw. wiederzugewinnen.

Die Einstellung des Verkäufers zur Reklamation hänge ab von seiner Einstellung zum Kunden. Wer nicht die richtige Einstellung zum Kunden habe, so sah der Referent den Sachverhalt, betrachte die Reklamation unter Umständen als Schreckgespenst, als unberechtigte Forderung des Kunden oder als unzumutbare zusätzliche Belastung.

Er gehe bei Bekanntwerden einer Reklamation instinktiv in Abwehrstellung, weil er befürchte, daß ihm jemand einen Fehler



nachweisen wolle; hege schnell den Verdacht, daß der Kunde sich über die Reklamation einen Preisvorteil verschaffen wolle; sei ärgerlich darüber, daß es jemand wagt, ihm die zusätzliche Arbeit einer Reklamationsabwicklung aufzubürden.

Natürlich könne mit dieser Einstellung niemand, das stellte Walter Dombrowa heraus, der Aufgabe als Verkäufer gerecht werden. Der gute Verkäufer jedoch habe die richtige Einstellung zur Reklamation, weil er die richtige Einstellung zum Kunden besitze. Er wisse, daß der Kunde nicht von ihm, sondern er vom Kunden abhängt, daß das Kundenanliegen keine unliebsame Unterbrechung der täglichen Arbeit darstelle, sondern diese Unterbrechung der Inhalt und

Zweck der Verkäufertätigkeit

schlechthin sei. Auch wenn der Kunde nicht frei von Vorurteilen und Irrtümern sei, führe ein Streitgespräch mit ihm zu keiner Lösung der anstehenden Probleme. Die Aufgabe des Verkäufers vielmehr bestünde darin, so führte Dombrowa aus, die Wünsche des Kunden zur beiderseitigen Zufriedenheit zu erfüllen. Er meinte, der umsichtige Verkäufer erkenne auch die verkaufspolitischen Möglichkeiten, die sich durch eine zügige Reklamationserledigung in der Auseinandersetzung mit dem Wettbewerb biete. Hier sei eine der wenigen Gelegenheiten in der Branche, wo man der Konkurrenz durch prompte und faire

Reklamationsabwicklung voraus sein könne. Der gute Verkäufer mache also aus der Not eine Tugend und benutze die Reklamationserledigung als verkaufspolitisches Instrument.

Inwieweit ist der Verkäufer eigentlich zuständig für die Abwicklung von Reklamationen? Für Reklamationen, die z. B. den Liefertermin betreffen oder auf Preisangaben in der Bestellungsannahme bezogen sind, fühle sich der Verkäufer selbstverständlich zuständig. Bei Materialreklamationen dagegen, und darum handele es sich des öfteren, höre man immer wieder die Auffassung, daß sich der Verkäufer nur bedingt zuständig fühle. Er glaube tatsächlich, so der Referent, mit der Ausstellung der Reklamationskarte zunächst alles getan zu haben. Die weitere Klärung meint er der Qualitätsstelle, der Kundenberatung oder dem Betrieb überlassen zu müssen. Bei solcher Einstellung nehme es nicht wunder, daß er sich später über Vereinbarungen beklage, die Dienststellen außerhalb des Verkaufs mit der Kundschaft über die Reklamationsabwicklung getroffen haben. Selbstverständlich könne der Verkäufer allein die Reklamation nicht erledigen. Es müßte aber auch klar sein, daß nur er für ihre Abwicklung

dem Kunden gegenüber verantwortlich

sei. Das heißt, alle Einsätze anderer Dienststellen müssen vom Verkauf koordiniert werden. Die Initiative müsse eindeutig beim

Verkäufer bleiben, dem keiner die Verantwortung für die Erfüllung seiner Verkaufsaufgaben und aller damit zusammenhängenden Fragen abnehmen könne.

Doch sollte der Verkäufer Reklamationen nicht als unabwendbar hinnehmen, sondern sich um deren Vermeidung bemühen. Leider werde die völlige Ausschaltung von Kundenreklamationen nicht erreichbar sein, trotzdem ließe sich diese auf ein Minimum begrenzen. Der leider weitverbreiteten Auffassung, daß von kaufmännischer Seite kaum etwas zur Reklamationsverhinderung beigetragen werden kann, widersprach der Referent energisch. Schon beim Eintreffen der Anfrage oder des Auftrages beginne das Bemühen um eine reibungslose Abwicklung. Der gute Verkäufer kenne die Liefermöglichkeiten und Leistungsfähigkeit des eigenen Unternehmens ebensogut, wie er sich auf Grund seines engen Kontaktes zum Kunden über Verwendungszweck und über die vorgesehene Bearbeitungsweise für das angefragte oder bestellte Material informiere. Er wisse um die Anforderungen, die an den vom Kunden benötigten Stahl gestellt werden, und sei in der Lage, eine entsprechend seriöse Beratung vorzunehmen. Der Verkäufer muß kein Fachmann der Metallurgie sein, aber auf Grund des guten Kontaktes zum Betrieb, der Qualitätsstelle und der Kundenberatung besitze er die erforderlichen Informationen oder wisse sie von Fall zu Fall umgehend einzu-

holen. Dadurch, daß der Verkäufer die Wünsche und Ansprüche seiner Kunden und die Eignung des angebotenen bzw. verkauften Materials für die in Betracht kommenden Verwendungszwecke und Verarbeitungsbedingungen kenne, helfe er nicht nur dem Kunden, sondern auch sich, indem Reklamationen von vornherein weitgehend ausgeschlossen sind.

Walter Dombrowa beendete seine Ausführungen mit einer Zusammenfassung und sagte den Schulungsteilnehmern:

- > Ein guter Verkäufer weiß, daß er für die Erfüllung seiner Verkaufsaufgaben zufriedene Kunden braucht.
- > Er wird daher eine Reklamation selbstverständlich als Notruf seines Kunden verstehen und sich sofort helfend einschalten.
- > Er fühlt sich selbstverständlich für die Reklamationsabwicklung zuständig und verantwortlich und versteht es, prompte und faire Reklamationserledigung als verkaufspolitisches Instrument zu nutzen.
- > Er kennt die Wünsche und Ansprüche seiner Kunden und die Eignung des angebotenen bzw. verkauften Materials für die in Frage kommenden Verwendungszwecke und Verarbeitungsbedingungen und hilft dadurch, Reklamationen zu verhindern.

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR



Rainer Zadach, Verkehrsbetriebe Phoenix, schlug vor, die Ablaufmöglichkeit des Motoröls an den Faun-Schleppern FS 200 zu ändern. Das Öl läßt sich nun gefahrlos in eine der vorhandenen Ablaufwannen leiten. Unser Bild zeigt ihn an einem dieser Geräte.

*Erich
steht am längsten*



Erich sieht man hier und drei Kumpel bei der Kneiperei.

Doch die drei – vom Biere trunken – sind bereits schon umgesunken.

Zwar hält Morpheus voll Erbarmen sie vorerst noch in den Armen, aber in des Schädels Kammer nistet schon der Katzenjammer.

Erich aber – trunkgestählt – sich am Tresen aufrecht hält.

Widmet sich, zwar nicht zum Wohle, weiterhin dem Alkohole ...

Solches Tun gehört indessen zu den einzigen Interessen.

Drum meint der Chronist, daß dies etwas wenig ist!

Merke:

Nie wird er, wie manche andern, stolzen Haupts nach Hause wandern im Gefühl: Ich fand soeben einen Weg zu höh'rem Streben, beispielsweise auf den Wegen zu Verbesserungsvorschlägen.

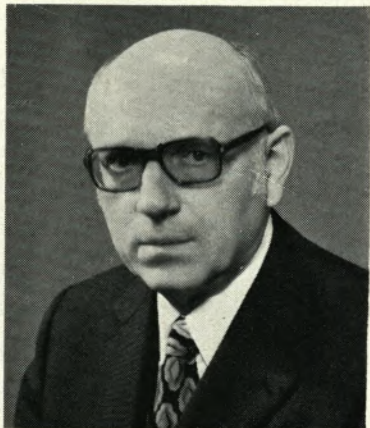
- > **Günter Finn und Hubert Kretschmann**, Blechwalzwerk Phoenix, Änderung der Messer an der Schrottschere. Der Vorschlag dient der Produktionssteigerung und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Herbert Droste**, Elektrotechnischer Betrieb Phoenix, Anbringung von Warneinrichtungen am 10-t-Demag-Kran. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Rainer Zadach**, Verkehrsbetriebe Phoenix, gefahrloser Ölwechsel an den Faun-Schleppern FS 200. Durch die Verwirklichung des Vorschlages erhöht sich die Arbeitssicherheit, und die Arbeit wird erleichtert.
- > **Kurt Schneemann**, Oxygenstahlwerk Phoenix, Änderung der Temperatur bei der Probennahme. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Willi Bolz**, Qualitätsstelle Phoenix, Kontrollsystem für die Grobblech-Prüfanlage GBP 80. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Heinz Schneider**, Weiterverarbeitung Phoenix, Anbringen einer gezahnten Laufrolle seitlich der Maschine. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Paul Stegemann**, Verkehrsbetriebe Union, Einbau einer Entgleisungsweiche. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Fritz Terbeck**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Schutzkästen bzw. Hauben stabilisieren und Stützwinkel anschraubbar anbringen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Rolf Mennecke**, Block- und Profilwalzwerke Union, Abweiser vor den Richtleisten und Aufstellvorrichtung Warmlagerseite Süd. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Werner Panzer**, Block- und Profilwalzwerke Union, Aufhängung der C-Haken an Kran 10 S und 13 S. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Fritz Zepuntke und Klaus-Dieter Kerwell**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, zusätzlicher Abweiser am Führungstisch. Durch die Verwirklichung des Vorschlages werden die Vertikalwalzenführungen vor Material- und Zundereinfall geschützt.
- > **Heinrich Beckert**, Kaltwalzwerk Westfalenhütte, unter den Umlenkrollen ein Führungsblech anbringen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Theodor Holtrode**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Verdrehesicherung für Gewindeschalen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erleichtert die Arbeit.
- > **Bruno Pachela**, Stahlwerk 3 Westfalenhütte, Vorrichtung zum Öffnen der Kalk- und Dolomitwagen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit, erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Karl-Wilhelm Kaiser**, Stahlwerk 2 Westfalenhütte, Änderung des Laufsteges an der Zusatzwaage Ofen 21. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Ernst Finke**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, 1. Anzahl der Schlackenwasserschläuche erhöhen, 2. Defekte Schläuche durch Schlauchverbindungsstücke reparieren. Die Vorschläge dienen der Kostenverbesserung.
- > **Heinz Haase-loop**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Umsetzung des Abstreifers von der unteren Stützwalze. Durch die Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Hans-Günter Zilkowski**, Baubetrieb Westfalenhütte, Auf- und Abdecken von Hauben an Warmblockwagen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Heinrich Graf**, Energiebetrieb Westfalenhütte, Reinigungsstopfen am Kühlkasten. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erleichtert die Arbeit.
- > **Otto Krüger, Hans Kotsier und Friedrich Fährmann**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, verfahrbare Gummitransportband-Abrollvorrichtung. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erleichtert die Arbeit.



Hohe englische Auszeichnung für Heinrich Wiegel



Dem langjährigen Leiter der Maschinenbetriebe der Hoesch Hüttenwerke AG, Dipl.-Ing. Heinrich Wiegel, der ab 1. Mai 1972 wegen Erreichens der Altersgrenze in den Ruhestand getreten ist, wurde auf der diesjährigen Jahreshauptversammlung des englischen „Iron and Steel Institute“ (ISI) die „Tom-Colclough-Medal“ verliehen in Anerkennung seiner Pionierarbeiten auf dem Gebiet der Instandhaltungssysteme für die Eisen- und Stahlindustrie. Zum erstenmal ist damit ein Ingenieur aus dem Bereich der Instandhaltung von maschinellen und elektronischen Anlagen in dieser Weise geehrt worden. Rund 400 Teilnehmer aus allen Erdteilen, die am 3. und 4. Mai



d. J. zum Kongreß, der unter dem Motto „Anlagentechnik in der Eisen- und Stahlindustrie“ stand, nach London gekommen waren, nahmen an den Verleihungsfeierlichkeiten teil.

Unter ihnen war auch der wissenschaftliche Attaché der deutschen Botschaft in London. In seinen Dankesworten betonte Heinrich Wiegel, daß er diese Würdigung stellvertretend für seine Mitarbeiter entgegennehme, ohne deren intensive Unterstützung die Durchführung seiner Ideen nicht möglich gewesen wäre. Darüber hinaus glaube er, daß dieser Preis gleichzeitig als eine Anerkennung für die Tätigkeit der Instandhaltungsingenieure in aller Welt anzusehen sei.

In seinem mit viel Beifall bedachten Vortrag über „Das System der funktionellen Instandhaltung – Praktische Erfahrungen und neue Erkenntnisse“ wies Heinrich Wiegel auf die

große wirtschaftliche Bedeutung der Instandhaltung hin. Er meinte, die hohe Summe von 25 Milliarden DM, die in der Bundesrepublik Deutschland jährlich für die Instandhaltung maschineller und elektrotechnischer Anlagen ausgegeben werde, ließe sich durch systematische Maßnahmen verringern. Dabei käme der Konstruktion eine ganz besondere Bedeutung zu, weil sie in wesentlich stärkerem Maße als bisher die Anlagenverfügbarkeit berücksichtigen müsse. Heinrich Wiegel wird aktiv für diese Zielsetzung tätig bleiben. Als Präsident des Deutschen Komitees Instandhaltung, als Mitglied des Vorstandes der Europäischen Vereinigung nationaler Instandhaltungsorganisationen und als erster Vorsitzender der „Gesellschaft für Tribologie und Schmierstechnik“. Die Ideen und Erfahrungen seines langen Berufslebens gilt es, auf eine noch breitere Basis zu stellen. Dazu wünschen wir ihm viel Erfolg.

Der Präsident des Europäischen Parlamentes, Walter Behrendt, besuchte den Betriebsrat

MdB Walter Behrendt, Präsident des Europäischen Parlamentes – der gemeinsamen parlamentarischen Versammlung der Europäischen Wirtschaftsgemein-

schaft – besuchte den Betriebsrat der Westfalenhütte.

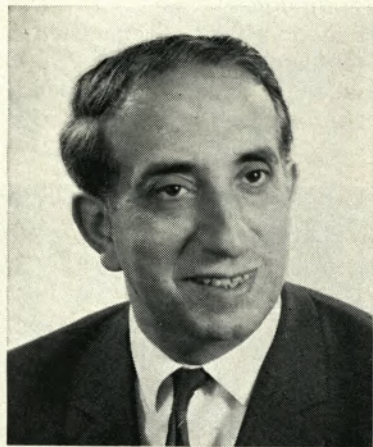
Mit Albert Pfeiffer, dem Vorsitzenden des Betriebsrates West-

falenhütte, besprach Walter Behrendt u. a. Fragen von Unternehmenszusammenschlüssen auf europäischer Ebene. Der Präsident interessierte sich besonders für die jüngsten Ereignisse Hoesch-Hoogovens. Walter Behrendt erklärte, daß ihn dieser Vorgang nicht nur als Präsident des Europäischen Parlamentes berühre, sondern auch als ehemaliges Belegschaftsmitglied der Hoesch Hüttenwerke AG. Walter Behrendt ist der Hoesch AG durch seine Arbeit als Redakteur der Hüttenausgabe von „Werk und Wir“ verbunden.

Dr. Kopineck zum Honorarprofessor ernannt

Dr. rer. nat. Hermann-Josef Kopineck, Betriebschef der Physikalischen Forschungsabteilung für Meßtechnik und Automationsentwicklung der Hoesch Hüttenwerke AG, wurde vom Minister für Wissenschaft und Forschung des Landes Nordrhein-Westfalen zum Honorarprofessor an der Universität Münster ernannt.

Professor Dr. Kopineck studierte in Göttingen Physik und promovierte am Max-Planck-Institut für Physik unter Professor



Heisenberg mit einer quantentheoretischen Arbeit.

Neben seiner nun schon langjährigen Tätigkeit bei der Hoesch Hüttenwerke AG hält der Wissenschaftler im Rahmen eines Lehrauftrages Vorlesungen an der Universität Münster über das Fachgebiet „Technologie metallischer Werkstoffe“.



Gesund und fit durch Sport

„Man hat sein Lüstchen für den Tag und sein Lüstchen für die Nacht, aber man ehrt die Gesundheit“, sagt Nietzsche, und die lexikale Definition der Gesundheit ist „ein Zustand völligen körperlichen, geistig-seelischen und sozialen Wohlbefindens, für dessen Höchstmaß jeder Mensch seine eigene Norm hat.“ Was immer zur Gesundheit und Gesunderhaltung des menschlichen Körpers bisher gesagt wurde und zukünftig noch zu sagen sein wird, man kann mit Sicherheit davon ausgehen, daß körperliche Bewegung den menschlichen Organismus kräftigt und seine Widerstandskraft erhöht.

Seit 1963 wird deshalb bei den Hoesch Hüttenwerken Freizeitsport betrieben. Für alle Frauen und Männer unserer Belegschaft, aber auch die Ehefrauen, Kinder und Freunde gibt es Sportmöglichkeiten. In den neun Jahren des organisierten Freizeitsports haben über 20000 Frauen, Männer und Jugendliche an den Übungsstunden

teilgenommen, die unter der erfahrenen Leitung von Herbert Kramer und seiner Übungsleiter stehen. 63 Teilnehmer erwarben in dieser Zeit das Deutsche Sportabzeichen in Gold, 38 in Silber, 87 in Bronze, und 54 Schwimmer bestanden die Grundscheinprüfung der Deutschen Lebensrettungsgesellschaft, und 22 Prüflinge erhielten den sogenannten Leistungschein.

Zu den bisherigen Sportarten Turnen, Gymnastik, Basketball, Faustball, Schwimmen, Leichtathletik, Tischtennis und Fußball ist jetzt das „Bowling“ hinzugekommen. Einmal in der Woche beteiligen sich bereits sechzig Frauen und Männer für zwei Stunden am gemeinsamen Bowlingspiel. Wer, mitmacht, merkt gleich, daß es Kraft und Anstrengung fordert, um in dieser „Hoesch-Liga“ bestehen zu können. Aber keine Angst: jeder kann vorher an einem kostenlosen Bowlingkurs teilnehmen. Manch einer wird auf diese Weise sein Herz für den Bowlingsport entdecken.

Hier noch einmal die Möglichkeiten zur sportlichen Betätigung:

ganzjährig

Sport- und Erholungsanlage an der Westfalenhütte

montags	von 16.30–19.00 Uhr für Damen und Herren	Leichtathletik Faustball Spiele
freitags	von 16.30–19.00 Uhr für Damen und Herren	

Turnhalle „Hoesch-Schule“, Flurstraße

dienstags	von 16.30–18.30 Uhr für Damen	Gymnastik und Spiele
donnerstags	von 17.00–19.00 Uhr für Herren	Gymnastik und Spiele

Turnhalle „Landweherschule“, Scharnhorststraße

dienstags	von 16.00–18.00 Uhr für Herren	Gymnastik und Spiele
-----------	--------------------------------	----------------------

Turnhalle „Peter-Vischer-Schule“, Schillingstraße 26a

mittwochs	von 16.00–18.00 Uhr für Herren	Gymnastik und Spiele
-----------	--------------------------------	----------------------

Bowlingbahn, Mallinckrodtstraße 212–214

Nur nach vorheriger Vereinbarung mit Herrn Kramer, Tel. 2231

mittwochs	von 17.00–20.00 Uhr für Damen und Herren auch für geschlossene Betriebsgruppen einschl. kostenlosem Bowlingkursus
-----------	--

von Mai bis Oktober

Vorbereitung für das Sportabzeichen	montags für Männer und Frauen freitags für Männer und Frauen	Sport- und Erholungsanlage Sport- und Erholungsanlage
-------------------------------------	---	--

Interessierte Belegschaftsmitglieder unserer Hüttenwerke können sich mit ihren Angehörigen, Freunden und Bekannten zu den angegebenen Zeiten bei den Übungsleitern melden.

Freizeitsport für unsere Auszubildenden

montags	von 16.30–18.00 Uhr	Schwimmen Nordbad, Westerbleichstraße
mittwochs	von 15.30–18.00 Uhr	Fußball Hoesch Sport- und Erholungs- anlage
mittwochs	von 15.30–17.00 Uhr	Gymnastik und Spiele Hoesch-Schule
donnerstags	von 15.30–18.00 Uhr	Tischtennis Technisches Ausbildungs- Wesen-W



Unsere Lebensweise hat sich entscheidend geändert. Maschinen und Apparate ersetzen weitgehend die körperliche Arbeitsleistung. Auto, Lift und Sesselbahn sind zur täglichen Gewohnheit geworden. Der menschliche Organismus aber braucht für seine Funktionsfähigkeit ein gewisses Maß an Bewegung, sonst stellen sich früher oder später Kreislauf- oder Stoffwechselstörungen ein. Was können wir tun, um das zu verhindern?

Diese Frage stellte sich im letzten Jahr der damals amtierende Sportausschuß der Westfalenhütte. Ihnen ist es zu verdanken, daß allen Besuchern des Hoesch-Parkes seit wenigen Wochen der neu errichtete „Vita-Parcours“ zur Benutzung freisteht.

Dieser Parcours, der unter dem Motto „Gesund bleiben und erfolgreich leben“ angelegt wurde, ist eine Rundstrecke. Über 2,5 km Waldwege, die gehend oder laufend zurückgelegt werden können, erreicht der Sport- oder Wanderfreund mit Hilfe der an der Strecke aufgestellten und nummerierten Wegweisertafeln zwanzig sportliche Übungsstellen unterschiedlicher Art. Der Parcours beginnt mit einer 200 m langen Einlaufstrecke bis zum ersten Posten. In Abständen von etwa 100 m folgen dann die weiteren Übungsstätten. Anfänglich werden Gymnastikübungen von dem Parcours-Benutzer gefordert, wobei ein besonderer Hinweis die jeweiligen Übungszahlen für Sportler und Untrainierte angibt. Dann kommen leichte bis mittelschwere Kraftübungen an die Reihe, welche mit oder an einfachen Geräten geturnt werden. Zum Schluß folgen leichte Übungen, damit sich der Trainierende wieder erholen kann. Das Ende des Parcours stellt eine Auslaufstrecke von 200 m dar. Eine Frei-



Wilhelm Steegmann, Leiter der Belegschaftsbetreuung, legt letzte Hand an eine Hinweistafel.

Unten: Heinz Berndsen und Heribert Appel bei den letzten Vorbesprechungen.



zeitsportanlage für jedermann also. Das ausgeklügelte Trainingsprogramm verschafft den so notwendigen Ausgleich zum beruflichen Alltag. Geradezu ideal dabei ist die Verbindung der Rundstrecke zum Schwimmbad „Stockheide“. Nur wenige Meter vom Parcours entfernt, läßt sich das Angenehme mit dem Nützlichen verbinden, denn schon Goethe meinte: „Ohne Wasser ist kein Heil.“

Eine solche Anlage kostet gewöhnlich eine ganze Menge Geld, und das stand nicht zur Verfügung, als man an die Verwirklichung dieses Vorhabens ging. So sprach man die Fernmeldetechnik um nicht mehr verwendbare Telegrafmasten an. Die Lehrwerkstatt wurde um Turnringe und Befestigungen für das Reck gebeten. Geeignete Holzstücke fanden sich im Park und im Hoesch-Forst. Doch das allein genügte nicht. Im Interesse aller, die gesund bleiben wollen oder es wieder werden wollen, arbeiteten die Kollegen der Sportanlage mit ganz besonderem Fleiß. Allen voran der Leiter der Sportanlage, Heinz Berndsen, mit Vorarbeiter Heribert Appel. Da wurde organisiert, geschreiert, gezimmert und gehämmert, bis der letzte Pfahl gesetzt war. Neben den Turngeräten mußten viele Orientierungshilfen und Hinweistafeln am richtigen Platz montiert und befestigt werden.

Damit Sie sich den Vita-Parcours vorstellen können, zeigen wir einige hübsche junge Mädchen an verschiedenen Übungsstätten. Vielleicht finden Sie ebensoviel Freude und Gefallen an dieser von Fachleuten des Gesundheitswesens, des Freizeitanlagenbaues und des Forstwesens entwickelten Rundstrecke, wie Tausende von Hoesch-Parkbenutzern, die jetzt hier ihr tägliches Trainingsprogramm absolvieren.

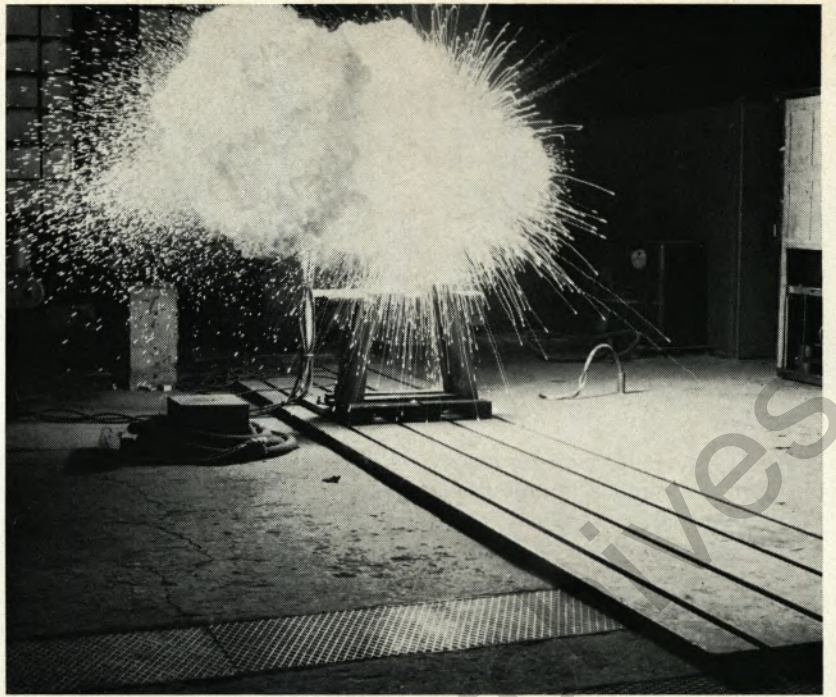


Sicherheits-Abc

S

S = Seilzuganlagen (Rangierwinden)

Sie dienen zum räumlich begrenzten Bewegen schienengebundener Fahrzeuge und dürfen nur von dafür unterwiesenen Personen bedient werden. Der Aufenthalt in unmittelbarer Nähe des Zugseiles bedeutet Unfallgefahr beim Zerreißen. Deshalb Abstand halten.



Bei der Versuchsvorführung erlebten die Schulungsteilnehmer des Elektrischen Betriebes den mit einem ungeheuren Knall verbundenen Kurzschluß und den dabei entstehenden Flammenbogen.

Schwerpunkt Betrieb

Eine Bestandsaufnahme mit folgenden Punkten ist anlässlich der „Aktion gegen den Unfall 70“ empfohlen worden.

> Unfallmeldewesen

Werden alle Unfälle gemeldet?

> Statistik

Übersicht z. B. für die letzten 5 Jahre (Aufgliederung der Arbeitsunfälle nach Arbeit, Schwere, Häufigkeit)

> Arbeitsschutzorganisation

Wer steht zur Verfügung?

> Unfallursachenfeststellung

Wer untersucht die Arbeitsunfälle?
Wie und durch was werden die festgestellten Unfallursachen beseitigt?

> Sicherheitsinspektionen

Gibt es regelmäßige Rundgänge; wer nimmt teil?

> Arbeitsplatz-Sicherheitsanalysen aufgrund von Unfallschwerpunkten

Gibt es besonders gefährdete Arbeitsplätze; was weiß man über ihre Gefahren?

> Arbeitsschutzausrüstung

Gibt es dafür eine schriftliche Anweisung?

> Arbeitssicherheits-Schulungen

Wer hat an Schulungen teilgenommen?
Wer sollte vorgeschlagen werden?

> Informationsgespräche

Wer wird über Unfallgefahren informiert?
(Neulinge, Auszubildende, Gastarbeiter?)

> Verbesserungsvorschläge für Arbeitssicherheit

Wie viele in den letzten 2 Jahren?
Welche Prämien?
Wie sieht es heute aus?

Elektriker werden über Arbeitssicherheit unterrichtet

„Arbeitssicherheit in Elektrobetrieben“ heißt das Thema, zu dem der Elektrotechnische Betrieb zusammen mit der Abteilung Arbeitssicherheit seit Ende Februar d. J. die Elektriker einlädt. Anlaß zu dieser intensiven und sehr gut vorbereiteten Unterrichtung sind mehrere schwere Elektrounfälle.

Zu Beginn der Veranstaltung erhalten die Teilnehmer eine Übersicht über die Unfallstatistik unserer drei Werke Union, Phoenix und Westfalenhütte. An die mündlichen Erläuterungen, die sich insbesondere auf die schweren Unfälle konzentrieren, schließt sich eine allgemeine Diskussion an. Ursachen und Wirkung schwerer Betriebsunfälle, die nicht selten durch leichtsinnige, manchmal sogar provozierende Verhaltensweisen gesprochen, werden deutlich angesprochen. Auch die Fehler und Unterlassungssünden bei der Rettung Unfallverletzter sind Bestandteil dieser umfassenden Belehrung. In Erinnerung gerufen und neu besprochen werden ebenfalls die allgemeinen Verhaltensregeln im Betrieb.

Im zweiten Teil der Veranstaltung sind die „Fünf Sicherheitsregeln“, die nicht nur für unsere, sondern für alle Elektriker wichtig sind, Unterrichts- und Gesprächsgegenstand. Diese Grundregeln müssen immer wieder klargemacht werden, weil

sie das A und O arbeitssichernder Maßnahmen des Elektrikers darstellen. Hier sind sie:

1. Freischalten
2. Gegen Wiedereinschalten sichern
3. Spannungsfreiheit feststellen
4. Erden und kurzschließen
5. Benachbarte, unter Spannung stehende Teile abdecken und abschränken.

Eine Tonbildschau behandelt diese Sicherheitsregeln in verständlicher Weise.

Für die Männer vom Fach gibt es dann von der Berliner Kraft- und Licht AG einen Film über Kurzschlußversuche in Hoch- und Niederspannungsanlagen. Man könnte ihn überschreiben mit: „Was passiert, wenn...?“. Das Erlebnis eines im Film gesehenen schweren Kurzschlusses bekommen die Teilnehmer in dem für solche Versuche eigens eingerichteten Raum mit auf den Nachhauseweg. Der ungeheure Knall und der Flammenbogen, der nur durch ein ultraviolettes Filter ohne Schaden für die Augen zu beobachten ist, hinterläßt deutliche Spuren auf dem Gesichtsschutzschild einer vor dem Schaltkasten stehenden Kopfflatte. Das beeindruckt nachhaltig und wird nicht ohne Wirkung bleiben auf das zukünftige Sicherheitsverhalten unserer Elektriker bei ihrer täglichen Arbeit.

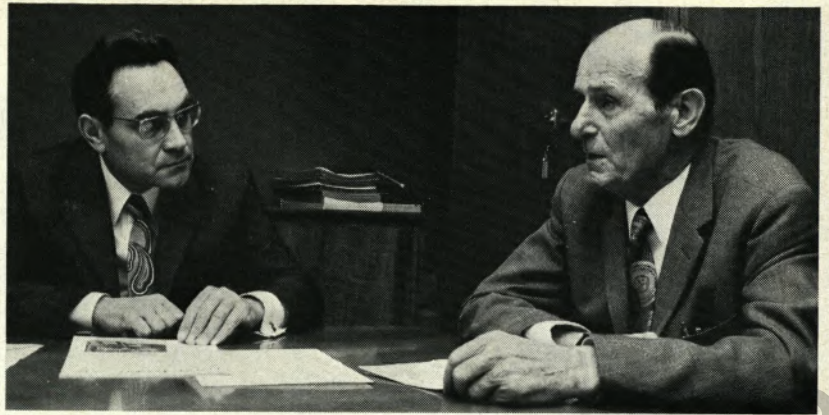
Unfallgefahren im Haushalt

In vielen Haushalten gibt es Leuchtstoffröhren. Das Auswechseln der Röhren will geübt sein und muß mit der gebotenen Vorsicht geschehen.

Zum Herausnehmen muß die Röhre um 90 Grad gedreht werden. Bevor eine neue Röhre eingesetzt wird, bitte darauf achten, daß die Schlitze der Fassungen auf beiden Seiten senkrecht

stehen. Man kann das notfalls mit dem Schraubenzieher bewerkstelligen, wenn vorher der Lichtschalter auf „Aus“ gestellt ist. Nach dem Einsetzen die Röhre wieder um 90 Grad drehen, bis sie fühlbar einrastet. Die Vernichtung der defekten Röhren nur dort vornehmen, wo Kinderhände sich nicht schneiden können. Die Gefahr einer Wundvergiftung ist in jedem Fall groß.

AUFGE SP, ESSTES



^

Prof. Dr. Juri Kowalenkow, Vorstandsmitglied des Sowjetischen Instituts zur Förderung der Beziehungen mit der Öffentlichkeit der Bundesrepublik, z. Z. Leiter der Abteilung Sowjetunion bei der Rheinisch-Westfälischen Auslandsgesellschaft e. V., Auslandsinstitut Dortmund, diskutiert mit Albert Pfeiffer, Betriebsratsvorsitzender Westfalenhütte, über Sozialpolitik.

< Der Vorstand der Vertrauensmänner Werk Union tagt:
sitzend von links nach rechts:
Werner Heinrichs, Ilse Bredebusch, Werner Schäfer, Jürgen Büter, 2. Vorsitzender, Friedhelm Hertel, 1. Vorsitzender, Herbert Eichmann, Bruno Berens, Schriftführer, Günter Greffling;
stehend von links nach rechts:
Siegfried Rosentreter, Helmut Schlender, Heinz Grönke, Fritz Lanwehr, Gerhard Panke.



^

Auf dem DGB-Kongreß in Berlin im Gespräch, von links: Josef Lüftner, Leiter Presse/Besuchswesen Hoesch Hüttenwerke AG; Karl-Heinz Troche, Vorstandsmitglied IG Metall Frankfurt; Erich Erlenhofer, stellv. Bevollmächtigter IG Metall Dortmund; Heinz Menne, Betriebsrat Union, und Werner Dieterich, 1. Bevollmächtigter IG Metall Dortmund.

^

< Über den Zusammenschluß Hoesch/Hoogovens sprach das Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG, Dr. Friedhelm Farthmann.
V. l.: BR-Vorsitzender U Siegfried Rosentreter, Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber, der Referent, Rolf Konetzny, Vorsitzender des Vertrauensmännerkörpers Werk Union, Erich Erlenhofer, 2. Bevollmächtigter der IG Metall.

< 80 norwegische Sänger, die Konzerte in Dortmund gaben, besichtigten die Werksanlagen.



Betriebs portrait bolschif Befrager?

Technisch-Wirtschaftliche Abteilung (TWA) im Bereich BTS

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.

In einem großen gemischten Hüttenwerk – wie es die Hoesch Hüttenwerke AG ist – werden zur Erreichung des Betriebszweckes Finanzmittel für die unterschiedlichsten Erfordernisse eingesetzt.

So erfordern

Einsatzstoffe,
Personal,
Brennstoffe, Energie,
Werksgüter, Werkzeuge,
Hilfs- und Betriebsstoffe,
Erhaltung und
Kapitaldienst

der bestehenden Anlagen laufend Finanzmittel. Hinzu kommt, daß regelmäßig für neue Anlagen Investitionen vorgenommen werden.

Aufgabe der Technisch-Wirtschaftlichen Abteilung der BTS ist es nun – gemeinsam mit der Abteilung RWA vom Bereich Rechnungswesen – durch Beratung aller der Betriebe und Dienststellen, die über die Verwendung von Finanzmitteln entscheiden, dazu beizutragen, daß diese Mittel möglichst wirtschaftlich verwendet werden.

Um diese Beratung effektiv zu gestalten, sind die entsprechenden Mitarbeiter von BTS und R in der Abteilung RWA/TWA zusammengefaßt. Sie sollen in enger Zusammenarbeit mit allen betroffenen Dienststellen und Betrieben Vorschläge für die optimale wirtschaftliche Gestaltung des gegenwärtigen und künftigen Betriebsablaufs in unserem Hüttenwerk vorlegen. Dabei ist für die Arbeitsweise u. a. kennzeichnend, daß die Abteilung entweder auf Anforderung oder auch aus eigener Initiative tätig wird.

Nachstehend seien einige typische Untersuchungen der Abteilung RWA/TWA aus den Arbeitsgebieten

Schmelzbetriebe,
Halbzeug- und Profil-
erzeugnisse,
Flacherzeugnisse und
Sonderrechnungen
für den Verkauf

aufgeführt:

Als Grobeinteilung können
Wirtschaftlichkeits-
rechnungen und
Kostenuntersuchungen
zur Preisbildung
genannt werden.

Unterteilt man weiter, so kommt man zu der Gliederung

Wirtschaftlichkeitsrechnungen für Investitionen, d. h. die Untersuchung geplanter Maßnahmen mit neuen Anlagen,
Wirtschaftlichkeitsrechnungen bei Verfahrensverglichen, d. h. die Untersuchung geplanter Maßnahmen in bestehenden Anlagen,
Ermittlung von Preisuntergrenzen,
Kostenuntersuchungen zur Preislistenbildung.

Der Abteilung RWA/TWA werden grundsätzlich alle Investitionsvorhaben mit einem Antragswert von mehr als 5000 DM zur Stellungnahme vorgelegt. Das führt dann z. B. dazu, einmal die wirtschaftlichen Auswirkungen des Baues einer ganz neuen Produktionskette mit

Sinteranlage, Hochofen,
LD-Stahlwerk und
Stranggußanlagen

zu untersuchen, ein anderes Mal die Beschaffung eines
Hochdruckkanalspülgerätes.

Ähnlich weit ist die Spannweite bei den Verfahrensverglichen. So ist beispielsweise häufig die Frage des günstigsten Roheisen/Schrott-Verhältnisses unter den speziell gegebenen Randbedingungen zu klären. Das ist eine Frage, bei der es sich um einen Kostenunterschied von vielen Millionen Mark pro Jahr handeln kann. Andererseits wird auch die Frage geprüft, ob ein Spezialschrank gekauft oder in den eigenen Werkstätten angefertigt werden soll.

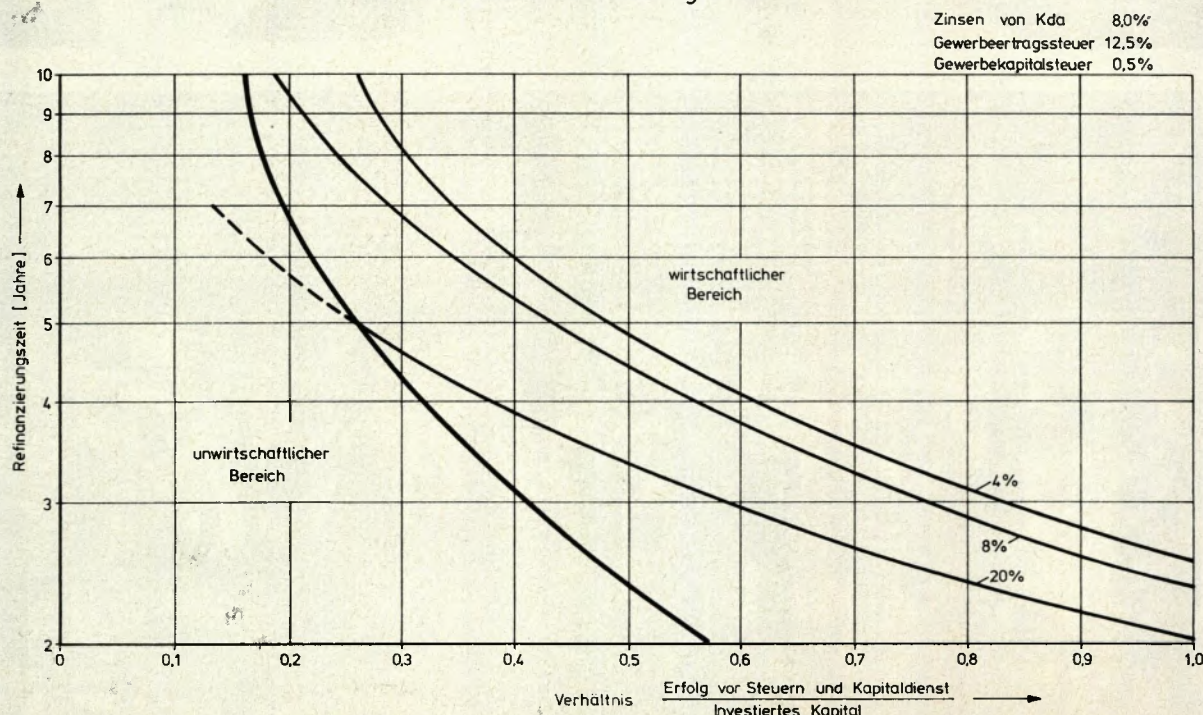
Auch bei den Untersuchungen zur Preisgestaltung kann der

Umfang außerordentlich unterschiedlich sein. Sollen neue Preislisten veröffentlicht werden, so muß eventuell das gesamte Programm hinsichtlich der Kostensituation in Abhängigkeit von Abmessung und Qualität überprüft werden. Auch hier stehen Millionenbeträge auf dem Spiel. Doch werden auch u. a. die Kosten für Probefieferungen an Konzernwerke nachkalkuliert, bei denen das Gesamtkostenvolumen unter 1000 DM liegt.

Die geschilderte Zusammensetzung der Aufgaben macht den Gesamtarbeitsanfall in der Abteilung RWA/TWA verhältnismäßig unabhängig von der Konjunkturlage. In Zeiten schwacher Konjunktur liegt der Schwerpunkt mehr bei den Untersuchungen im Zusammenhang mit der Preisbildung. Bei guter Konjunktur werden mehr kleinere Investitionsvorhaben behandelt. Die Bearbeitung der Schwerpunktoobjekte bei den Investitionen ist dagegen weitgehend konjunkturunabhängig.

Dr.-Ing. Hans Heinemann

Zusammenhang zwischen Verhältnis $\frac{\text{Erfolg vor Steuern und Kapitaldienst}}{\text{Investiertes Kapital}}$ und Refinanzierungszeit für verschiedene Abschreibungssätze





Der kluge Mann schlägt vor

Wer?

Helmut Sommer, 34, Meister im Werk Eckesey der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG und seit 1952 bei Hoesch, hat bisher sechs Verbesserungsvorschläge eingereicht, die alle prämiert wurden

Warum?

Helmut Sommer ärgerte der sehr störanfällige pneumatische Antrieb eines Zubringers, der vorgestauchte Rohlinge von der Presse zum Hammer schafft

Wie?

Helmut Sommer änderte den Zubringer so, daß er auf hydraulischen Antrieb umgestellt werden konnte; seitdem arbeitet der Zubringer störungsfrei



Wer?

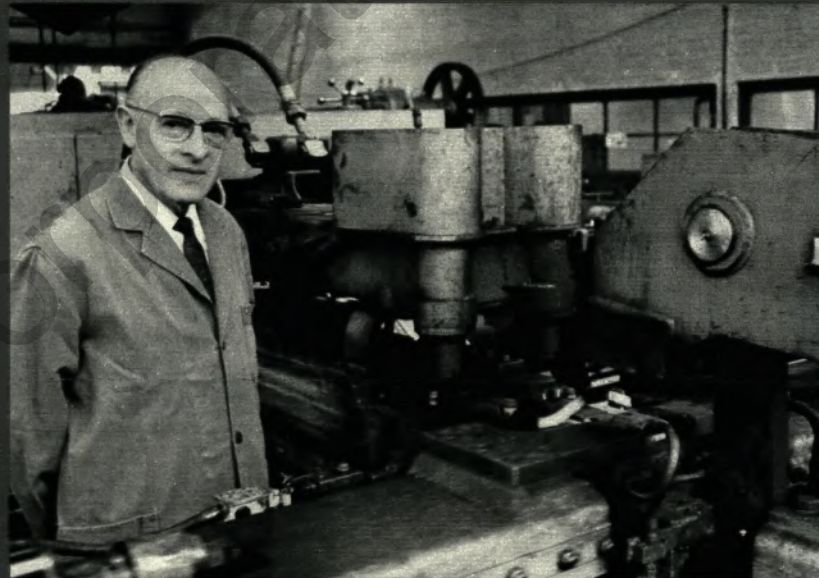
Bernhard Steinhoff, 64, Werkzeugmacher im Werk Gevelsberg der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG und seit 1922 bei Hoesch, hat bisher fünf Verbesserungsvorschläge eingereicht, die sämtlich prämiert wurden

Warum?

Bernhard Steinhoff meinte, daß es nicht nötig sei, den kompletten Rollbolzen auszuwechseln, der sich beim Federnagel-Schleifen durch die stete Reibung stark abschleift

Wie?

Bernhard Steinhoff brachte durch auswechselbare, zweimal verwendbare Büchsen die abgenutzte Stelle am Bolzen wieder auf Maß



Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	April 1972		März 1972		Okt. 1971 bis April 1972
Hoesch Packband GmbH	14	27,4	3	5,6	2 145
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	64	10,1	67	10,4	82 683
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	34	9,7	40	11,5	34 416
Schrottverwertung Celler GmbH	3	6,0	2	3,9	110
Blefa AG	3	4,3	8	11,2	4 384
Hoesch Trierer Walzwerk AG	4	3,8	1	0,9	3 281
Hoesch Röhrenwerke AG	6	3,2	4	2,1	9 050
Hoesch Hüttenwerke AG	66	2,5	56	2,1	132 498
Dittmann & Neuhaus AG	1	1,8	4	7,0	3 215
Hoesch AG Hauptverwaltung	2	1,4	—	—	75
Hoesch Siegerlandwerke AG	4	1,3	4	1,3	13 241
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	1	1,0	2	2,0	3 690
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Schwinn AG	—	—	—	—	—
Hoesch Handel AG	—	—	1	0,5	1 130
Hoesch Konzern	202	4,1	192	3,9	289 918

Die Landesregierung von Nordrhein-Westfalen bemüht sich seit Jahren, neue Industrien im Gebiet zwischen Rhein, Ruhr und Lippe anzusiedeln. Sie hat daher gemeinsam mit der Kreisverwaltung Dinslaken alle Bemühungen von Kaiser-Aluminium unterstützt, im Raum Voerde eine Aluminium-Hütte zu errichten. Zu ihren Hilfsmaßnahmen gehörte auch der Bau eines öffentlichen Hafens im Kreis Dinslaken auf der rechten Rheinseite im Gebiet der Gemeinde Voerde.

Als 1969 das neu gebildete Unternehmen KAPAL (Kaiser-Preußag-Aluminium) endgültig beschlossen hatte, den Bau der Aluminium-Hütte zu verwirklichen, erhielt die Firma Kocks vom Kreis Dinslaken den Auftrag zum Entwurf des Hafens. Die Planungen wie auch die Ausschreibung und Vergabe wurden im Mai 1970 abgeschlossen, so daß Willi Weyer, der Innenminister von Nordrhein-Westfalen, den ersten Spatenstich am 1. Juni 1970 machen konnte.

300 Meter lang und 120 Meter breit ist das Hafenbecken

Zwei Voraussetzungen bestimmten die Lage des Hafens: die Lage der Hütte und die Forderung der Wasserstraßenverwaltung, die Zufahrt zum Hafen durch die Mündungsstrecke des Wesel-Dattel-Kanals zu führen. Das 300 Meter lange und 120 Meter breite Hafenbecken mußte also durch einen rund ein Kilometer langen Kanal mit der Mündung des Wesel-Dattel-Kanals verbunden werden.

Die Abmessungen dieses Kanals sowie die Gestaltung der Einfahrt wurden durch die Forderung bestimmt, den Transport des Aluminates von Rotterdam bis zum Hafenkai mit großen Schub-einheiten durchzuführen – und zwar mit Sechser-Einheiten, die zwar heute noch nicht auf dem Rhein verkehren können, mit deren Einsatz jedoch in Zukunft zu rechnen ist. Diese Einheiten werden eine Länge von rund 275 Metern und eine Gesamtbreite von 23 Metern haben.

Besondere Beachtung galt der Gestaltung der Mole, jenem Bauteil, der die Landzunge zwischen dem Wesel-Dattel-Kanal und der Hafenzufahrt einerseits und dem Rhein andererseits bildet. Ihre Formgebung mußte strömungstechnisch einwandfrei sein und dazu beitragen, daß möglichst wenig Geschiebe und Schwebstoffe in die Einfahrt gelangen können. Für die Begrenzung der Mole wurden Hoesch-Spundwände Profil Larssen verwendet.

Die Sohle des Hafens, des Verbindungskanals sowie des ersten



Ein neuer Hafen entsteht – Hoes

Teiles des Wesel-Dattel-Kanals wurden auf NN + 9,00 festgelegt, das heißt rund ein Meter tiefer, als im augenblicklichen Zeitpunkt und bei der vorgesehenen Abladetiefe erforderlich gewesen wäre. Diese Tiefe berücksichtigt die zu erwartende Erosion des Rheinbettes in einem Zeitraum von rund 30 Jahren und läßt genügend Spielraum für eine eventuell größere Abladetiefe der Schiffskörper.

Die Querschnittsgestaltung der beiden Kais weicht nicht wesentlich voneinander ab. Der Ostkai, der in ganzer Länge nur der KAPAL zur Verfügung steht, hat lediglich eine abweichende Gliederung des Verkehrsstreifens. Beide Kais sind als Senkrechtkufer Spundwand, System Larssen, Profil 24, ausgebildet. Für die untere Verankerung wurden M. V. Stahlpfähle von 19,50 Meter Länge vorgesehen. Nur da, wo geringe Geländehöhen es wirtschaftlich erscheinen ließen, wurde auch in der unteren Lage die konventionelle

Rundstahlverankerung vorgesehen. Dies war jedoch nur im ersten Drittel des Ostkais möglich. Die obere Verankerung, die nur geringe Kräfte aufzunehmen hat, wurde in konventioneller Weise mit Rundstahlankern und Ankerwand aus Larssenprofilen ausgebildet.

Billiger und schneller mit Hoesch-Stahlspundwand

Als Variante zu dieser reinen Spundwandlösung wurde eine kombinierte Lösung untersucht und auch mitgeschrieben. Sie bestand aus einer vorderen Spundwand, einem hinteren Pfahlbock sowie einer darüber liegenden Winkelstützmauer mit Aussteifungsscheiben, die zugleich als Auflager für den vorderen Kranbahnbalken dienten. Die Ausschreibung ergab für diese recht interessante Variante Mehrkosten von rund 500 DM je Meter Kaiwand.

Die Entscheidung fiel zugunsten der reinen Spundwandkonstruk-

tion, da sie billiger war und die Bauzeit um etwa zwei Monate verkürzte. Ihr Bau war außerdem weniger von der Witterung abhängig als die kombinierte Lösung. Daß diese Entscheidung richtig war, hat sich später klar erwiesen.

Hoesch war Lieferant der gesamten Spundwände, der U. P.- und M. V.-Pfähle mit insgesamt 4200 Tonnen. Entscheidend für den zeitgerechten Arbeitsbeginn und Ablauf der Bauarbeiten war die Tatsache, daß Hoesch trotz der zeitlich späten Vergabe noch einen Großteil der Lieferung in dem ab Mai 1970 anlaufenden neuen Walzprogramm unterbringen konnte.

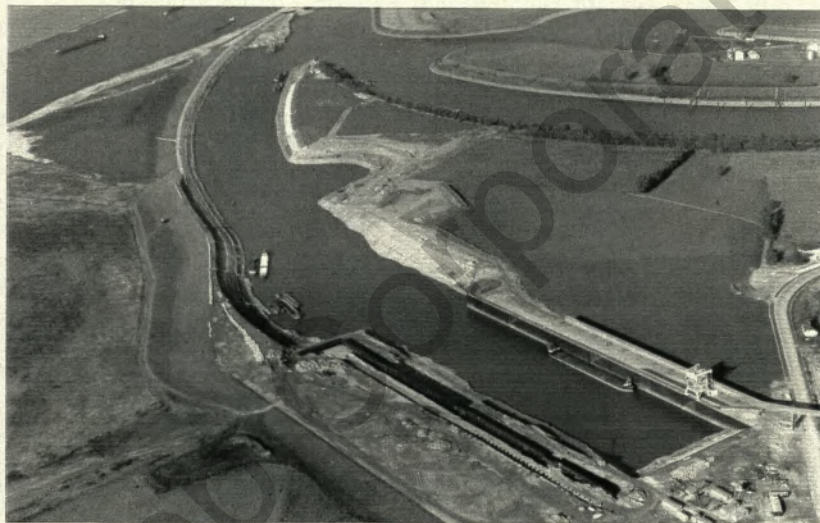
Das Rammen der Spundwände an den beiden Kaiseiten verlief programmgemäß ohne irgendwelche Schwierigkeiten. Nach Abschluß der Rammarbeiten standen beide Wände in tadelloser Flucht, so daß nur geringe Korrekturen nötig waren. Hier bestätigte sich wieder, daß dem Wasserbauer mit dem Larssen-Profil 24 ein Spundwandprofil zur Verfügung steht,



Hoesch war beteiligt, als ein neuer Hafen zwischen Rhein und Mündung des Wesel-Dattel-Kanals ausgehoben wurde. 4200 Tonnen Hoesch-Stahlspundbohlen und Hoesch-Stahlpfähle trennen heute Wasser und Land und sichern die beiden Kais, an denen Schubeinheiten das Aluminat anlanden, aus dem in einer neuen, auf der grünen Wiese errichteten Hütte Aluminium gewonnen wird. Oberingenieur Karl Loos von dem für den Hafenbau verantwortlichen Ingenieurbüro „Kocks KG Ingenieure“ schildert, wie der neue Hafen Emmelsum entstand.

Wasserbauer wollen's wasserdicht

Hoesch Stahlspundwand trennt Wasser und Land



◀ Zwischen dem Rhein (links) und dem Wesel-Dattel-Kanal (rechts) führt ein etwa ein Kilometer langer Kanal zu dem 300 Meter langen und 120 Meter breiten Hafenbecken. Der Ostkai ist bereits fertig; am Westkai ist die gerammte Stahlspundwand noch auf beiden Seiten von Erdreich umgeben

ch ist dabei

das sehr gut rammfähig ist und auch bei schwierigem Boden eine einwandfreie Wand ermöglicht.

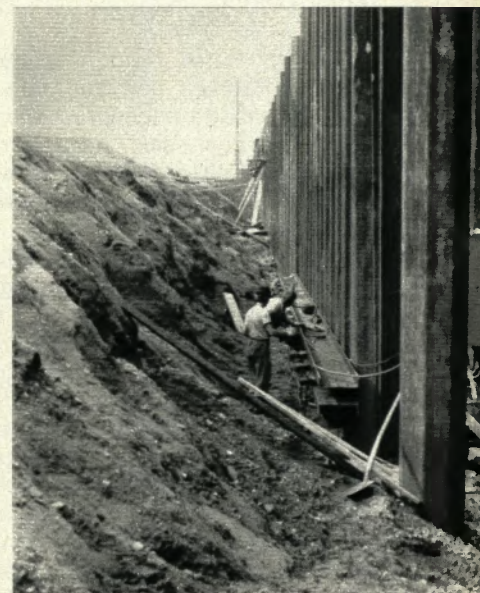
Seit Juni 1971 schlägt KAPAL bereits am Ostkai Aluminat und Petrolkoks um; die endgültige Übergabe der Gesamtanlage wird jedoch erst in diesen Tagen erfolgen.

Rückblickend auf 24 Monate Bauzeit kann festgestellt werden, daß die mit den Arbeiten beauftragten Firmen Hülskens & Co., Wesel, und ihre Partner Holzmann AG, Duisburg; Trapp, Wesel, und Züblin AG, Duisburg, gute und schnelle Arbeit geleistet haben.

Abschließend mögen noch einige Zahlen die Größenordnung des Projektes deutlich machen: 2 Millionen Kubikmeter bewegte Bodenmassen, 115 000 Tonnen Pflastermaterial, 4200 Tonnen Spundwände, U. P.- und M. V.-Pfähle, 725 Tonnen sonstige konstr. Materialien, 250 Tonnen Rundstahl und 2540 Kubikmeter Beton. Die Gesamtbaukosten des neuen Hafens Emmelsum betrugen rund 33 Millionen DM.



▲ Wo die Verankerungspfähle in die Stahlspundwand eintreten, werden die „Köpfe“ verschweißt



▲ 19,30 Meter lang sind die Stahlspundbohlen, die nach den Rammarbeiten in tadelloser Flucht dastehen

Zur Aussprache mit den Aktionären



während der Hauptversammlung 1972

Einer möglichst schnellen Berichterstattung zuliebe konnten wir in unserem im Juni veröffentlichten Bericht über die Hauptversammlung nicht näher auf die Aussprache mit den Aktionären eingehen. Wir holen dies — wie angekündigt — mit der auszugsweisen Veröffentlichung eines Briefes nach, in dem der Vorstand unseren Aktionären über den Verlauf der Hauptversammlung berichtet.

Vor der Aussprache über den Geschäftsbericht und über den Jahresabschluß meldete sich Herr Nold zur Geschäftsordnung und beantragte, die Beschlußfassungen zu Punkt 5 bis 7 zu vertagen, da der überwiegende Teil der Aktionäre in der Kürze der Zeit nicht in der Lage gewesen sei, sich hinreichend mit dem Vertragswerk und den Satzungen vertraut zu machen. Hilfsweise beantragte Herr Nold, diese Punkte vorab zu behandeln.

Herr Abs hielt an der Reihenfolge der Tagesordnung fest. Herr Nold habe dann Gelegenheit, sich die Mehrheit der Stimmen der Aktionäre zu verschaffen, um den Vertragsantrag zum Erfolg zu bringen.

Die von Herrn Nold anschließend im Rahmen der Geschäftsordnungsdebatte angesprochenen Fragen bezogen sich zum überwiegenden Teil auf Punkt 5 der Tagesordnung. Sie betrafen unter anderem die Bewertung der Hoesch- und Hoogovens-Beteiligungen, die Bewertung der Hoogovens-Beteiligung an Hoesch, die Ermittlung der Substanz- und Ertragswerte der Beteiligungen und die Ertragsvorschau 1971 bis 1975. Herr Nold fragte weiter, ob Hoesch wie Klöckner an Rohstahlbezüge aus Australien denke und ob nach dem Anlaufen neuer Anlagen in IJmuiden bei Hoesch Stilllegungen vorgesehen seien. Die Fragen galten weiterhin der Größe des nicht betriebsnotwendigen Grundbesitzes, der Bewertung dieser Grundstücke und der Höhe der Grundsteuer.

Herr Abs erklärte, daß die Fragen von Herrn Nold den Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens betreffen und daß sie daher unter Punkt 5 der Tagesordnung beantwortet würden.

Frau Gottlob fragte nach der Streuung des Hoesch-Aktienkapitals und danach, wie nach dem Zusammenschluß mit Hoogovens der Geschäftsbericht aussehen würde.

Herr Dr. Koch, Schutzgemein-

schaft der Kleinaktionäre, fragte, ob vom Ergebnis her nicht die Möglichkeit bestanden hätte, die Dividende nur auf 8% zu senken. Die Pensionsrückstellungen seien im Berichtsjahr um DM 53 Mill. erhöht worden. Er fragte, ob man nicht den Pensionsrückstellungen hätte etwas weniger zuführen und dafür eine höhere Dividende ausschütten können. Herr Dr. Koch stellte weiter fest, daß die kurzfristigen Rückstellungen um DM 94 Mill. erhöht worden seien, wovon DM 60 Mill. auf die Ruhrkohle AG entfielen, und warf die Frage auf, ob aus den restlichen DM 34 Mill. nicht ein Teil für die Dividende hätte genommen werden können.

Aus den Antworten der Verwaltung auf die zu Punkt 1 der Tagesordnung gestellten Fragen dürften für die Aktionäre, die nicht an der Hauptversammlung teilnehmen konnten, die folgenden von besonderem Interesse sein:

Nach einer Erhebung im Jahre 1967 befindet sich das Hoesch-Kapital in Händen von rund 100 000 Aktionären. Neuere Erhebungen seien mit Rücksicht auf die damit verbundenen erheblichen Kosten nicht durchgeführt worden.

Im Geschäftsbericht der Hoesch AG werde künftig eingehend über ESTEL N. V. und deren Tochtergesellschaften berichtet. Außerdem werde der Konzernabschluß ESTEL, der auch die beiden Arbeitsgesellschaften Hoesch Werke AG und Hoogovens IJmuiden B.V. umfasse, im Geschäftsbericht der Hoesch AG enthalten sein.

Die Halbierung der Dividende war vom Ergebnis her angemessen. Da das ausgewiesene Ergebnis einen leicht positiven Saldo aus außerordentlichen Aufwendungen und Erträgen enthalte, wäre eine höhere Dividende nicht zu rechtfertigen gewesen.

Die Rückstellungen für Ruhebezüge sind aufgrund der Pensionszusagen und -verpflichtungen versicherungsmathematisch errechnet; ihre Höhe ist im Hin-

blick auf handels- und steuerrechtliche Vorschriften nicht willkürlich zu beeinflussen. Die Erhöhung der kurzfristigen Rückstellungen sei notwendig, um die durch die gegenwärtige Lage entstandenen Risiken abzudecken und um eine gewisse Vorsorge für die Zukunft zu treffen.

Bei der Behandlung des Punktes 3 der Tagesordnung: „Entlastung des Vorstandes und des Aufsichtsrates für das Geschäftsjahr 1970/71“ fragte Herr Nold unter anderem nach den Aufwendungen für den Wirtschaftsprüfer und für Herrn Prof. Dr. Minz, wie lange die Verwaltung an den zu verabschiedenden Verträgen gearbeitet habe und welche Unterlagen Herrn Prof. Dr. Minz für sein Gutachten zur Verfügung gestanden hätten.

Herr Dr. Harders führte aus, daß sich die Aufwendungen für Wirtschaftsprüfer und Gutachter nach der Gebührenordnung richteten. Die Antworten zu den weiteren Fragen würden sich zum Teil aus den Ausführungen zu Punkt 5 der Tagesordnung ergeben, zum anderen Teil unter diesem Tagesordnungspunkt beantwortet werden.

Herr Dr. Harders begründete sodann unter Punkt 5 der Tagesordnung den Zusammenschluß. Zum Gegenantrag von Herrn Prof. Dr. Meilicke, zu Punkt 5 der Tagesordnung die Zustimmung zu verweigern, weil das Stimmrecht der Hoesch AG durch die Stiftung ESTEL unter 50% absinke und die Hoesch-Aktie künftig durch Ankauf in- und ausländischer Großkäufer entwertet werde, stellte Herr Dr. Harders zusammenfassend fest, daß von einer Entwertung der Hoesch-Aktie nicht die Rede sein könne, da die Regelung gegen eine Überfremdung im Gegenteil dazu führe, ein Interesse am Erwerb eines großen Aktienpaketes gar nicht aufkommen zu lassen.

Nachdem Herr Dr. Harders auf die Ermittlungen und Ergebnisse der Wirtschaftsprüfer, insbeson-

dere auf die Bewertungsfragen, eingegangen war, stellte er abschließend fest, daß Hoesch durch den Zusammenschluß mit Hoogovens einen guten Weg in die Zukunft gehe, der dem Unternehmen, den Aktionären und der Belegschaft nutzen würde.

Herr Dr. Harders verlas daran anschließend den Grundvertrag zwischen Hoesch und Hoogovens, der gemäß § 361 AktG von der Hauptversammlung nicht zu genehmigen ist und in wesentlichen Teilen bereits in der Vorlage zu Punkt 5 der Tagesordnung bekanntgegeben war.

In der anschließenden Aussprache meldeten sich sechs Aktionäre und Aktionärsvertreter zu Wort.

Herr Dr. Koch, Schutzgemeinschaft der Kleinaktionäre, begrüßte den Zusammenschluß ausdrücklich und betonte, daß der Verbund mit Hoogovens sich auch für die Hoesch-Aktionäre positiv auswirken dürfte. Er nahm zustimmend zur Kenntnis, daß die Zentralgesellschaft ESTEL N. V. Vierteljahresberichte erstellen und diese über die Holdinggesellschaft auch den Hoesch-Aktionären zur Kenntnis geben wird.

Herr Dr. Koch fragte dann, ob daran gedacht sei, die Gesellschaft ESTEL umzuwandeln, sobald das Statut für Europäische Aktiengesellschaften in Kraft getreten sei.

Herr Dr. Hohlfield nahm insbesondere zur Struktur der neuen Gesellschaft, zum Beteiligungsverhältnis 50:50 und zur Dauer der Verträge Stellung. Er fragte, wer das Stiftungskapital in die Stiftung ESTEL einbringe und auf welchem Gebiet die Gesellschaft NV Belfin-Amsterdam tätig sei.

Herr Prof. Dr. Meilicke ging noch einmal auf das Stimmverhältnis 50:50 ein, das für Hoesch durch die Gründung der Stiftung ESTEL unter 50% absinke. Er nahm dann ausführlich zur Zusammensetzung des Aufsichtsrates der Zentralgesellschaft Stellung und wandte sich dagegen,

daß die Gewerkschaften ein seiner Ansicht nach größeres Mitbestimmungsrecht erhielten, als selbst nach deutschem Recht möglich sei.

Herr Frenz, Deutsche Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz, betonte, daß das Zusammengehen der beiden Gesellschaften aus der Sicht der Aktionäre notwendig und richtig sei. Er bedauerte, daß der Grundvertrag den Aktionären vorher nicht zur Kenntnis gebracht worden war, und fragte, ob die Ressortverteilung im Vorstand abgeschlossen sei; außerdem bat er um zusätzliche Ausführungen zur Gewinnverteilung.

Herr Volz, Niederländische Vereinigung für Wertpapierbesitz, wies darauf hin, daß man auch in Holland Bedenken und Vorbehalte zum Zusammenschluß hatte, die sowohl struktureller als auch wirtschaftlicher Art waren. Aus holländischer Sicht würde Hoogovens durch den Zusammenschluß weit weniger Vorteile als Hoesch haben. Herr Volz war der Ansicht, daß der Zusammenschluß sein mußte, und empfahl der Versammlung, trotz mancher Bedenken, die Zustimmung zum Zusammenschluß zu geben.

Auch die Antworten der Verwaltung auf die zu Punkt 5 der Tagesordnung gestellten Fragen dürften von besonderem Interesse sein:

Der Ertragsvorschau liegt ein mittlerer Trend für die wirtschaftliche Entwicklung zugrunde, so daß man davon ausgehen könne, daß die Ergebnisvorschau der zu erwartenden Entwicklung nahekommen werde.

Das Klöckner-Beispiel – Stahlbezug aus Australien – sei für Hoesch nicht praktikabel. Ähnliche Möglichkeiten seien zwar geprüft worden, es habe sich aber ein weiteres Mal die Auffassung bestätigt, daß die für Hoesch konsequent verfolgte Zusammenarbeit mit Hoogovens die optimale Lösung darstelle.

Nach dem Zusammengehen von Hoesch und Hoogovens würde mit allen Planungen das wirtschaftliche Optimum angestrebt. Kapazitäten würden dann wechselweise genutzt und im Rahmen der notwendigen Rationalisierung unrentable Anlagen sowohl in Deutschland als auch in Holland stillgelegt werden.

Der nicht betriebsnotwendige Grundbesitz – im wesentlichen aus dem früheren Bergbaubesitz des Hoesch-Konzerns – belaufe sich auf 22 Mill. qm. Dieser Grundbesitz sei mit DM 200 bis DM 300 Mill. zu bewerten.

Die Verkaufswerte des gesamten Hoesch-Grundbesitzes lägen bei über DM 500 Mill. Dafür seien jährlich DM 2,7 Mill. an Grundsteuer zu bezahlen.

Die Konstruktion des jetzt beabsichtigten Zusammenschlusses

sei so angelegt, daß die Umwandlung der ESTEL N. V. in eine Europäische Aktiengesellschaft jederzeit möglich wäre. Man werde jedoch abwarten müssen, wie die Europäische Aktiengesellschaft aussehen wird.

Die NV Belfin-Amsterdam sei eine Gesellschaft, die nur Beteiligungen halte, die nicht in Geschäftszweigen tätig seien, in denen sich Hoogovens selbst betätige.

Die Ressortverteilung im Vorstand der Zentralgesellschaft stehe noch nicht fest.

Die Verwaltungen von Hoogovens und Hoesch seien zur Zeit damit beschäftigt, die heute unterschiedlichen Bewertungsmethoden für die Aufstellung des Jahresabschlusses in Zukunft soweit wie möglich zu vereinheitlichen. Für die Aufstellung des Konzernabschlusses von ESTEL zum 31. Dezember 1972 müßten diese Arbeiten abgeschlossen sein. Aufgrund unterschiedlicher gesetzlicher Vorschriften in beiden Ländern würden allerdings nicht alle Bilanzierungs- und Bewertungsmethoden vereinheitlicht werden können. Die Gewinne der Arbeitsgesellschaften würden an die Zentralgesellschaft ESTEL N. V. abgeführt, die sie dann – gegebenenfalls nach Dotierung der Rücklage – je zur Hälfte an die Hoogovens- und Hoesch-Holding ausschütte.

Herr Nold, Darmstadt, gab gegen alle Beschlüsse der Hauptversammlung, ausgenommen den Beschluß über die Gewinnverwendung, Widerspruch zu notariellem Protokoll. Herr Prof. Dr. Meilicke, Bonn, und Herr Richter, Witten, erklärten zu Punkt 5 der Tagesordnung Widerspruch zu notariellem Protokoll.

Gegen Beschlüsse unserer Hauptversammlung sind beim Landgericht in Dortmund von dem Aktionär Marschner sowie gemeinsam von den Aktionären Friedrich und Richter Anfechtungsklagen erhoben worden.

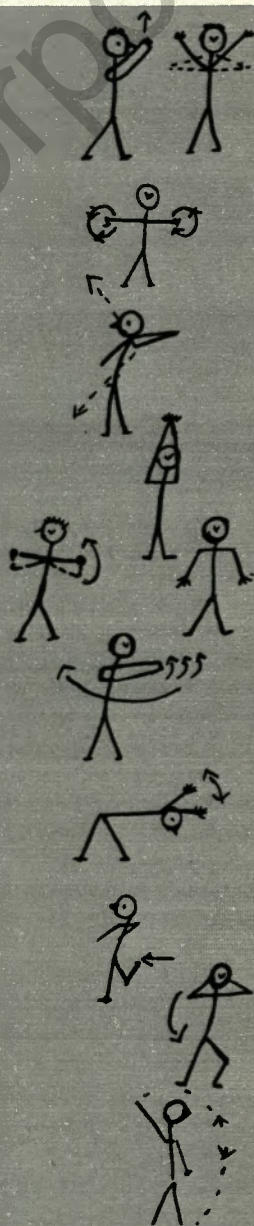
Die Klage von Herrn Marschner richtet sich gegen die Beschlüsse, die unter Punkt 3 bis 7 der Tagesordnung gefaßt worden sind, während die gemeinsame Klage der Herren Friedrich und Richter sich gegen den Beschluß zu Punkt 5 der Tagesordnung richtet.

Herr Marschner, der in der Hauptversammlung von Herrn Nold vertreten war, gibt in der Klage seinen Aktienbesitz mit nom. DM 1000,- an. Herr Richter, der in der Hauptversammlung durch eine Bank vertreten war, gibt seinen Aktienbesitz mit nom. DM 150,- an, während Herr Friedrich Aktien im Betrage von nom. DM 300,- hält.

Das Landgericht in Dortmund hat Termin zur mündlichen Verhandlung auf den 12. Oktober 1972 anberaumt.

Fünf Minuten Bewegung

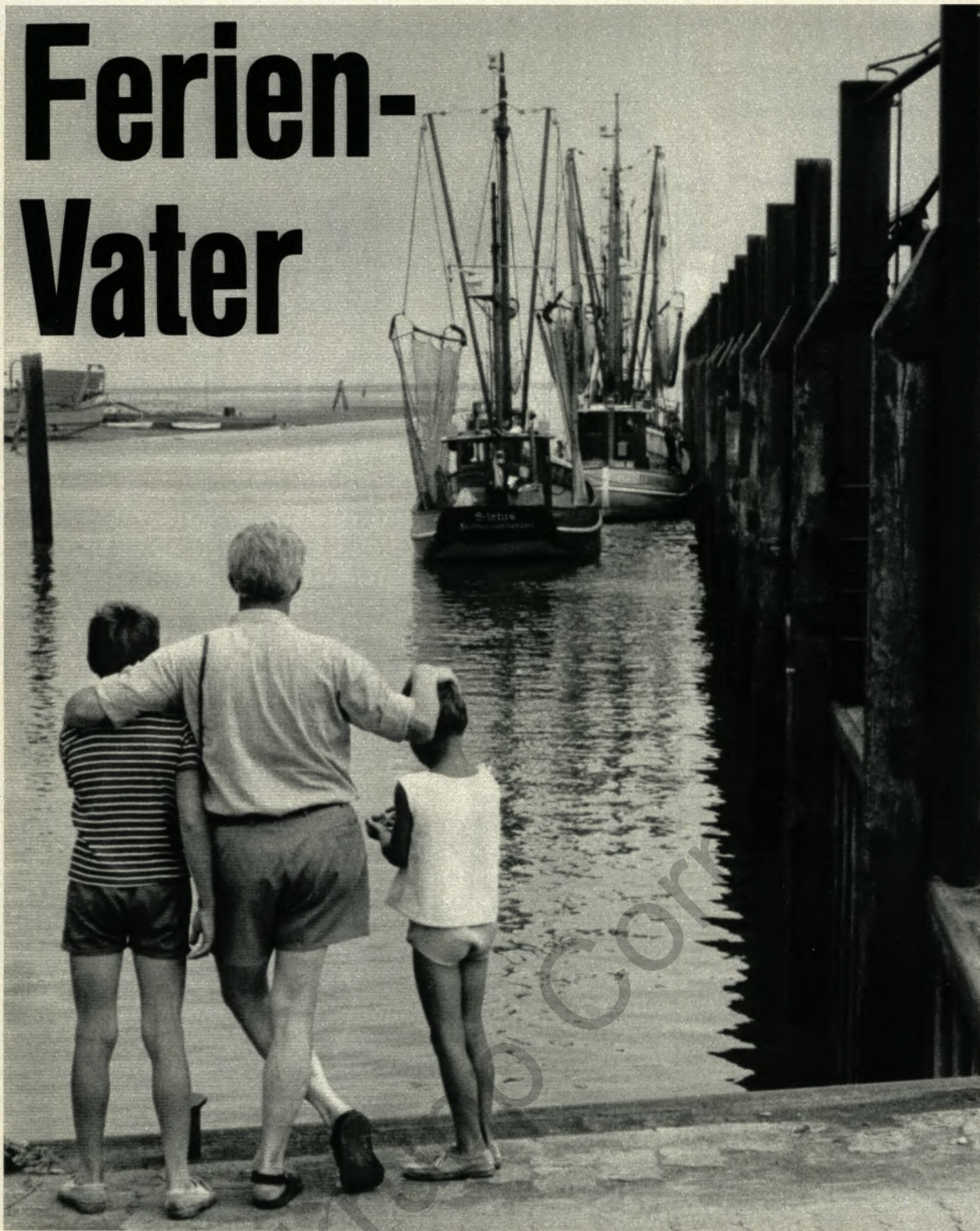
Im April und im Juni zeigten wir Ihnen einige Übungen zur Ausgleichsgymnastik am Arbeitsplatz. Hier nun eine Reihe neuer Übungen. Sie werden sich bestimmt frischer und wohler fühlen, wenn Sie auch diese fünf Minuten Bewegung hinter sich haben. Machen Sie mit und – vergessen Sie nicht: Am sichersten ist es, wenn Sie unsere Gymnastikvorschläge ausschneiden und irgendwo in Sichtweite Ihres Arbeitsplatzes anpinnen.



1. Schwimmbewegungen nach oben, dann nach rechts und links abwechselnd – dabei gut nach oben strecken.
2. Arme gestreckt nach außen, Handflächen nach oben, mit den Händen kleine Kreise nach rückwärts beschreiben.
3. Kugelstoßen abwechselnd mit rechter und linker Hand, einmal von Schulterhöhe diagonal nach oben und einmal nach unten, dabei Oberkörper gut drehen.
4. Daumen ineinanderhaken, Arme nach oben, Finger zur Faust schließen und wieder öffnen.
5. Fäuste in Schulterhöhe, Ellbogen nach oben drehen, Hände nach unten strecken.
6. Hände falten, Handflächen nach außen – nach rechts in Schulterhöhe dreimal federn, dann nach links.
7. Rumpfbeuge mit gestrecktem Rücken, Kreuzen der Arme wechselweise über und hinter dem Kopf.
8. Abwechselnd rechte und linke Ferse an das Gesäß schlagen.
9. Grätsche – ein Bein gebeugt, ein Bein gestreckt – Hände in den Nacken, Rumpfbeugen zum gestreckten Bein – wechseln.
10. Mit dem rechten Arm von linker Fußspitze im großen Kreis zur linken Ferse, wieder zurück – dabei gut strecken – dasselbe mit dem linken Arm.

Die Übungen schlägt Christa Tittes vor

Ferien- Vater



Die große Zeit der Väter steht vor der Tür. Sind sie nicht seit langem Fabelwesen für ihre Kinder? Sei es, daß sie im Büro sitzen, in der Fabrik arbeiten, sei es, daß sie in der weiten Welt herumflitzen, die Norm ist, daß sie nur noch sporadisch auftauchen und dann am liebsten unbehelligt bleiben möchten von den Sorgen der Sippe.

Aber dann kommen die großen Ferien, und das Familienoberhaupt wird gewissermaßen von einer Minute zur anderen wiedergeboren. Ist es nicht ein köstlicher Anblick, ein ausgeschlafener gut gelaunter Vater am morgendlichen Kaffeetisch? Wie er in aller Ruhe den Honig aufs Brötchen tropfen läßt, eine Tasse Kaffee nach der anderen schlürft, die Morgenzeitung gefaltet neben

sich und durchaus geneigt, über jeden noch so kleinen und anspruchslosen Witz aus vollem Hals zu lachen? Ist es nicht ein Phänomen, einem Vater gegenüberzusitzen, der sich Zeit nimmt, alle Fragen seiner Kinder geduldig zu beantworten, der selbst tausend Fragen stellt und auf alle Antworten mit Engelsgeduld wartet und nicht sein Söhnchen mit abrupter Handbewegung an der umständlichen Rede hindert?

Väter, die im Schlenderschritt, an jedem Arm ein Kind, auf der Dorfstraße spazierengehen und nach zwanzig Schritten regelmäßig stehenbleiben, um die Landschaft zu betrachten, sind für ihre Kinder Wesen aus einer anderen Welt, und sie haben es nicht schwer, sich ihre Herzen aufs neue im Sturm zurückzuerobern.

Väter, die eine Eidechse fangen, eine Angelrute in die Hand nehmen, den Namen eines Schmetterlings, eines Käfers so gut kennen wie Automarken, die mit Steifftieren freundlich sind und mit Söhnen um die Wette schwimmen, sie gleichen Prinzen aus dem Märchen, Zauberern, die alles können und alles wissen.

„Warum ist der Papa nicht immer so lustig?“ fragen die Kinder. „Weil er keine Zeit dazu hat“, sagen die Großen. — Es soll Väter geben, die es fertigbringen, die Stellung, die sie sich in diesen wenigen Ferienwochen erobern, ein Jahr lang zu halten — über die trübe Zeit hinweg, in der sie „keine Zeit“ haben.

Mütter werden stets eine Selbstverständlichkeit bleiben — Väter sind ein Wunder.
I. B.

Zeitgen

▽ Engel und Teufel

André François

geboren 1915 in Timisoara, Rumänien; 1932/33 Studium an der Akademie Budapest; 1934 Übersiedlung nach Paris; Studium an der Ecole des Beaux-Arts. Lebt bei Paris. Zeichnet Plakatentwürfe, seit 1944 Cartoons für englische und französische Zeitschriften, heute für »Punch«, »Vogue«, »Holiday«, »Mademoiselle«, »The New Yorker«, und »Fortune«.



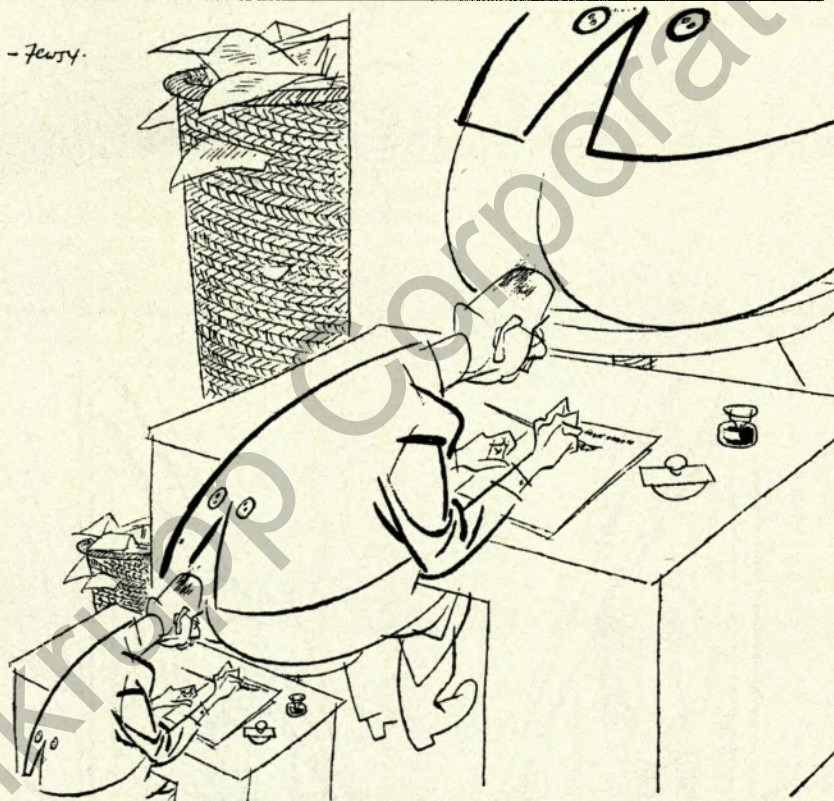
ossen karikieren Zeitgenossen

„Uli — schau —
was die auf dem Kopf haben“



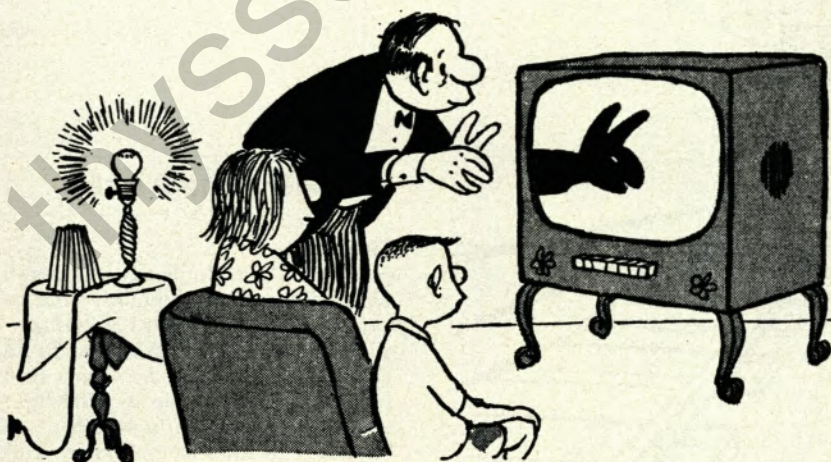
◁ „Uli — schau —
was die auf dem Kopf
haben ...“

Ernst Hürlimann
geboren 1921 in Oberstaufen im All-
gäu inmitten glücklicher Kühe ...
Schon als Kind großes Interesse für
Malerei. Nach erfolgreichem Abschluß
der Volksschule Architekturstudium
an der TH München und Zürich. Brot-
erwerb: 22 Jahre freischaffender Archi-
tekt. Seit 1947 als Männchenzeich-
ner bei der SZ. Mit über 200 Sende-
folgen bereits Fernsehveteran.



◁ Der Vor-Gesetzte

Mirko Szewczuk
geboren 1920 in Wien, gestorben
1957 in Hamburg. Er lernte in seiner
Heimatstadt und kam 1945 nach Ham-
burg. Sein großes Vorbild war Olaf
Gulbransson. Er war ständiger Mit-
arbeiter von »Die Zeit« und später
von »Die Welt«.



◁ Fernsehen

Lorient
geboren 1923 in Brandenburg/Havel,
lebt am Starnberger See in Bayern.
Studium in Hamburg. Arbeitet für
»Quick« und »Stern«. Periodische
»Cartoon«-Sendungen im deutschen
Fernsehen. Zahlreiche Buchpublika-
tionen.

Mit einer Linie, mit ein paar Strichen nur, kann der Zeichnstift des Karikaturisten die Welt, in der wir leben, kritisch erhellen und mit Witz schlagartig bloßlegen. Im schnellen Zugriff und mit spitzer Feder rückt er den Zeitgenossen auf den Leib, um ihre Fehler und Schwächen mit schneidendem Sarkasmus oder verstehendem Humor unter die Lupe zu nehmen. Dabei sind – wie eh und je – immer lohnende Zielpunkte: die Arenen der Politik, des Militärs und der privilegierten Gesellschaft. Bürokratie und Muckertum, Engstirnigkeit und Dummheit, Intoleranz und Korruption, Pseudo-Autorität und Exklusivität, Nationalismus und Hurra-Geschrei, Diktatur und Demagogie, Unrecht und Unterdrückung, aktuelle Ereignisse und inhumane Zustände liefern dem Zeichner die Pointen für Karikaturen von beißender Ironie und satirischer Schärfe, bei denen einem oft das Lachen vergehen kann. Aber das meiste ist doch des Lachens wert, des herzhaften und befreienden Gelächters, das den bitteren Geschmack auflöst und in ein entspannendes, zum Nachdenken bringendes Schmunzeln überleitet.

Karikaturisten wollen, so sehr sie das bestreiten, die Welt verbessern, genau gesagt, die Menschen, von denen die Welt bewegt oder auch nur bevölkert wird. Karikaturisten hoffen insgeheim, es müsse gelingen, Machthabern, Halbstarcken und Ohnmächtigen den spitzen Zeichenstift so tief ins Gewissen zu bohren, daß sie sich erkennen, schämen, ändern oder zu Widerstand und Aktion ermutigt fühlen. Zu messen und zu wiegen ist der Erfolg nicht. Außer Frage aber steht, daß die Karikatur eines der Mittel ist, um den Freiheitsraum der Meinungsäußerung und Kritik offenzuhalten, ihn ständig, und sei es millimeterweise, auszuweiten, den Mief und Muff aus seinen Ecken und Winkeln zu fegen. Karikaturen sind ein demokratisches Regulativ, eine Spielart der außerparlamentarischen Opposition; sie sind feine Meßinstrumente, an denen sich der Grad der Freiheit oder der Beengung ablesen läßt, den der Mensch hier und dort genießt oder erleidet.

Nicht jedem Zeichner glückt der Wurf, einem genialen, zündenden Einfall über den aktuellen Anlaß hinaus Dauer zu verleihen, wie das bei einer großen Anzahl von Karikaturen aus dem nun schon historischen „Simplizissimus“ der Fall ist und sicher heute für Karikaturisten wie Steinberg, Flora, Francois, Janssen, Rauch, Searle, Ungerer, um nur einige zu nennen, zutrifft. Von ihnen und anderen bedeutenden Künstlern der Gegenwart waren mehrere hundert der treffendsten Karikaturen

Zeitgenossen karikieren Zeitgenossen

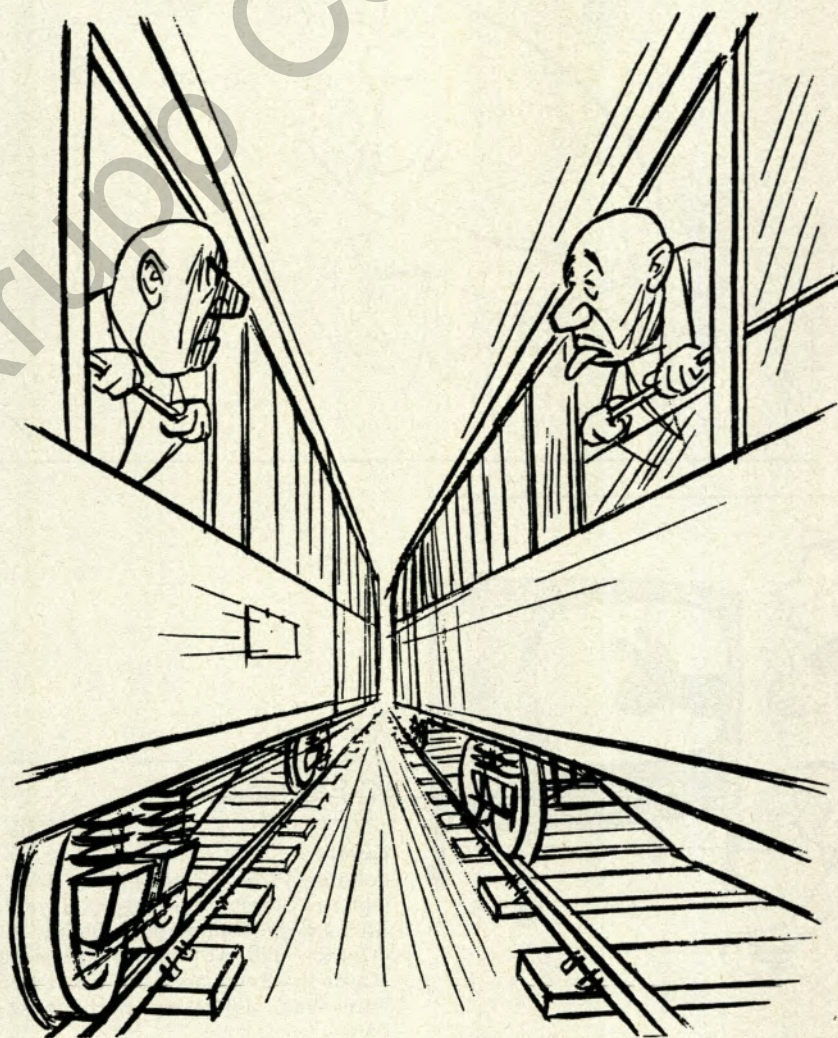
in der Ausstellung der Ruhrfestspiele Recklinghausen zu sehen. Hinzu gesellten sich satirische Zeichentrickfilme, die uns unter Lachen mit der Nase auf menschliche Schwächen und Mißstände in der Gesellschaft stießen.



△ Und jetzt ein Chanson gegen die Zivilisation der Technik und der Maschine, die alles aufrißt und nur darauf abzielt, den Menschen zu zermahlen ...

Sempé

geboren 1932 in Bordeaux; lebt in Paris. Erhielt mit 19 Jahren den »Prix Carrizy« für junge Zeichner. Zeichnete u. a. für »L'Express«, »Paris Match«, »Punch« und »Marie-Claire«.



◁ Bilder ohne Worte

Chaval

geboren 1915 in Bordeaux, gestorben 1968 in Paris. Hieß eigentlich Yvan Le Louarn. Studium an der Kunstakademie in Bordeaux, später an der Ecole des Beaux-Arts in Paris. Begann 1946 zu zeichnen und wurde regelmäßiger Mitarbeiter von »Paris Match«, »Le Figaro«, »Le Rire« und »Punch«. Entwarf auch Werbeplakate und Anzeigen für bekannte französische Firmen.

▷ Das Buch vorm Kopf

Paul Flora

geboren 1922 in Glurns, Südtirol, lebt in Innsbruck. Studium an der Münchner Akademie. Erhielt 1962 vom Österreichischen Unterrichtsministerium den Professorentitel. Zeichnete bis 1971 wöchentlich politische Glossen für »Die Zeit«.



◁ Ausnutzung des verlängerten Wochenendes

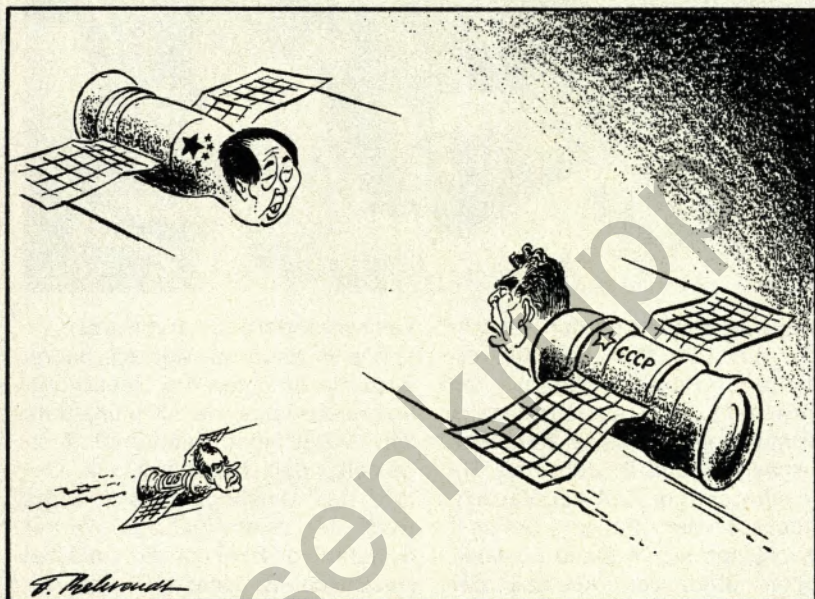
Gerd Hübsch

geboren 1936 in Berenbrock, aufgewachsen in Castrop-Rauxel, lebt in Essen. Seine erste Zeichnung erschien 1951. Nach einem Volontariat (1956–1957) bei der »Westfälischen Rundschau« in Dortmund, arbeitete er 13 Jahre als Karikaturist bei der »Westdeutschen Allgemeinen Zeitung« in Essen. Mitarbeiter von »Pardon«, »Deutsches Panorama«, »Punch« und der »kulturny pivot (Bratislava)«, »Stern«, »Die Zeit« und »Neue Ruhrzeitung«.

▽ Berufsbilder

Cork (eigentlich Cor Hoekstra)

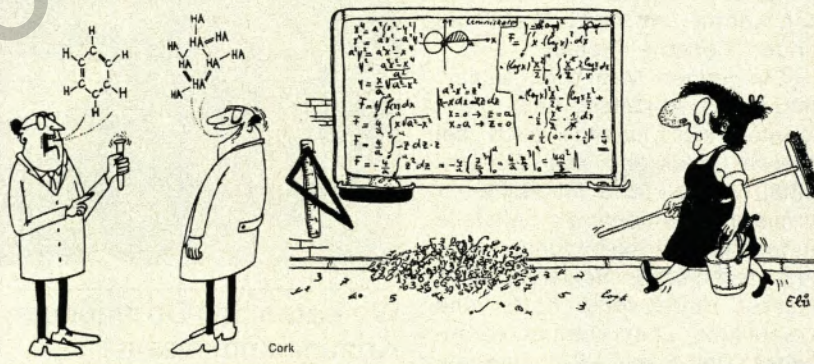
Ich wurde geboren 1931 in Franeker (Friesland)/Niederlande. Nach dem Lehrer-Studium war ich von 1955 bis 1962 als Lehrer beschäftigt. Ab 1.1.1962 bin ich nur Berufs-Cartoonist. Die Geschäfte mit Verlegern (Zeitungen und Zeitschriften) mache ich selbst. Meine Zeichnungen werden in Europa, USA, Australien, Israel, Japan und Kanada veröffentlicht. Ich lebe in Heerenveen.



△ Kopplungsversuche

Fritz Behrendt

geboren 1925 in Berlin, lebt seit 1937 in Holland. 1943–1945 Studium an der Kunstgewerbeschule Amsterdam. 1945 politischer Gefangener des Naziregimes. 1948 Stipendium für ein Semester Studium an der Kunstakademie Zagreb. Karikaturen von ihm veröffentlicht u. a. in: »Het Parool«, »Die Weltwoche«, »Tagesspiegel«, »Hamburger Abendblatt«, »Allgemeines Handelsblatt«, »New York Times«, »New York Herald Tribune«, »Time Magazine« und seit 1969 in »Punch«.



◁ „Haben Sie den neuen Kolle?“

Ronald Searle

geboren 1920 in Cambridge, lebt seit 1962 in Paris. Als Schüler und Student der Kunstschule Cambridge erste karikaturistische Versuche für lokale Zeitungen. 1947–57 Mitarbeiter an zahlreichen englischen Zeitungen und Zeitschriften, vor allem »Punch«, »Tribune«, »Sunday Express«, »News Chronicle«. 1957 Mitarbeit an einem experimentellen Trickfilm in Hollywood. Mitarbeit bei den Zeitschriften »Life«, »Candid«, »Punch« und vor allem »Holiday Magazine«.

Information über Rauschmittel

„15 Kilo Hasch sichergestellt“, „Heroin war Todesursache“, „Rauschgiftschmuggel zwingt zu schärferen Grenzkontrollen“. Täglich finden sich diese Meldungen in Presse, Rundfunk und Fernsehen. Ein Abebben der Drogenflut ist immer noch nicht in Sicht. Große Anstrengungen unternehmen Bund, Länder und Gemeinden seit geraumer Zeit, durch Informationen aller Art die Jugend – aber auch Eltern und Erzieher – über die Gefährlichkeit der Drogen aufzuklären. Wie notwendig gerade auch die Einflußnahme der Erwachsenen auf die Jugend ist, hat Käthe Strobel, Bundesminister für Jugend, Familie und Gesundheit, ausgesprochen: „Um Jugendlichen helfen zu können, müssen wir sie verstehen. Verstehen heißt nicht, ihre Handlungsweisen billigen. Das Rauschdrogenproblem läßt sich nur gemeinsam mit einer mündigen Jugend lösen, nicht für und schon gar nicht gegen sie. Wir brauchen ihre Partnerschaft, ihre Einsicht und ihr Verständnis. Weil es keine harmlosen Rauschdrogen gibt, müssen wir informieren, warnen und gesetzliche Schutzwälle aufrichten... Die Entscheidungen müssen alle diejenigen treffen, die es angeht: Eltern für ihre Kinder, Lehrer und nicht zuletzt die jungen Menschen selbst.“

„Die jungen Menschen selbst“ und deren Ausbilder und Eltern konnten sich kürzlich auch bei Hoesch umfassend über Rauschmittel, Arznei- und Giftstoffe informieren. Die „Zentrale Leitstelle für technisches Ausbildungswesen und technische Sozialbetriebe“ unserer Hüttenwerke hatte eine Ausstellung über Drogen veranstaltet. Der Film „LSD“ und ein Vortrag mit Lichtbildern von Dr. med. Bader vervollständigten das Programm. Die jungen Menschen konnten sich durch eigene Anschauung überzeugen, welche verheerenden Wirkungen Rauschgifte ausüben. Anschließend informierte Dr. Bader die jugendlichen Zuhörer über Wesen und Wirkung der allgemein gebräuchlichen Drogen.

Am späten Nachmittag fanden sich auch die Ausbilder ein. „Wie erkennt man Drogen und woran Drogenkonsumenten?“ war das Thema, über das Dr. Bader vor diesem Kreis referierte.

Wir hoffen, daß die Veranstaltung manchem die Augen öffnete, der durch die Bekanntschaft mit Rauschgift geglaubt hat, „in“ zu sein und nur allzubald „out“ gewesen wäre, wenn er von den Drogen nicht mehr hätte lassen können.

Wir baten den Dortmunder Kriminalkommissar Wolfgang Rust, uns über seine Erfahrungen mit der Rauschgiftszene zu berichten. Er schreibt:

Bis vor einigen Jahren spielte die Rauschgiftkriminalität in unserem Lande keine Rolle. Sie war eine Kriminalität von Außenseitern, an der fast ausschließlich erwachsene Menschen durch Rezeptfälschungen und Rezeptdiebstählen beteiligt waren. Mit dem Jahre 1969 änderte sich diese Situation schlagartig. Unter den Jugendlichen und Heranwachsenden fand der Genuß von Rauschgift schnelle Ausbreitung.

Obwohl in der Öffentlichkeit mit allen Mitteln der Abschreckung versucht wird, Jugendliche von der Rauschgifteinnahme abzuhalten, steigt der Verbrauch ständig. Erschreckend ist der hohe Anteil der Jugendlichen und

Heranwachsenden an der Rauschgiftkriminalität. Von den 486 ermittelten Rauschgifttätern im Jahre 1971 im Kreispolizeibezirk Dortmund waren 69 % Personen zwischen 14 und 21 Jahre alt. Da nur ein geringer Teil der Rauschgiftdelikte der Polizei bekannt wird, lassen sich genaue Feststellungen über das Ausmaß der Rauschgiftkriminalität nicht treffen.

Die offensichtlich selbstverständliche Bejahung der Rauschdrogen wie Haschisch, LSD, Opium scheint insbesondere bei Jugendlichen zum intellektuellen Habitus zu gehören. Rauschmittel gelten als Statussymbol für progressive Einstellung, zum anderen soll ihr Genuß als verächtlicher Ausdruck gegenüber der Leistungsgesellschaft angesehen werden. Dabei ist höchst bedenklich, daß sich immer wieder „Verniedlicher“ finden, die die gesundheitliche Gefährdung durch Haschisch leugnen oder in Frage stellen und positiv die Bewußt-

seinsveränderung hervorheben.

Wie in anderen Städten, haben auch die Beamten des Rauschgiftkommissariates der Kriminalpolizei in Dortmund wiederholt festgestellt, daß Haschisch die Gefahr des Umstiegs in sich birgt. Auch der zwanzigjährige Werner S. nahm vor zwei Jahren zunächst Haschisch. Er löste sich vom Elternhaus und zog mit Gleichgesinnten in eine Kommune. Nach einiger Zeit reichte ihm diese Droge nicht mehr und er stieg auf härtere Mittel um. Es wurden „LSD-Trips geworfen“ und schließlich Betäubungsmittel injiziert. Nachdem er sich nicht mehr genügend harte Drogen beschaffen konnte, brach er mehrere Apotheken auf.

Der Fall des Werner S. ist kein Einzelfall. Viele junge Menschen kommen von sich aus nicht mehr von Drogen los. Das führt letzten Endes zu einer Beschaffungs- und damit Folgekriminalität, aus der die Jugendlichen keinen Ausweg



finden. Daneben sind auch Fälle indirekter Beschaffungskriminalität wie z. B. Gelddiebstähle zu verzeichnen, um sich den benötigten „Stoff“ kaufen zu können.

In der Drogenszene wird allgemein zwischen Konsumenten und Dealern unterschieden. Gefährlich sind in erster Linie die Dealer = Großhändler, die dem Kleinverteiler die Ware zuspiesen. Diese Dealer sind es denn auch, die die großen Gewinne machen. So bringt z. B. ein Kilogramm Haschisch in den Anbauländern nur wenig Gewinn. In der Bundesrepublik Deutschland wird jedoch zur Zeit dieses Kilogramm mit 2000 DM bis 3000 DM gehandelt. Der Absatz der Kleinhandelsmengen erfolgt in der Regel in bestimmten Lokalen. Genau wie in anderen Großstädten, so existieren auch in Dortmund derartige Örtlichkeiten. Durch den Zuschnitt der jeweiligen Gastwirtschaften begeben sich selten Erwachsene in diese Lokale. Darüber hinaus ist auch in bestimmten Wohngemeinschaften der Gebrauch und die Verbreitung von Rauschgiften

M. und dem 1952 geborenen Axel M. bei einem Einbruch in eine Apotheke Betäubungsmittel in die Hände. Die aus dem Einbruch stammenden Opiate injizierten sie sich in einem nach der Tat gemieteten Hotelzimmer. An einer Überdosis Rauschgift verstarben beide an Ort und Stelle.

Wenn es stimmt, daß amerikanische Verhältnisse – auch die des Rauschgiftsektors – mit einer zeitlichen Verschiebung in Europa wiederzufinden sind, so sollten wir uns wappnen. Deshalb sind alle Eltern, Erzieher und verantwortungsbewußten Mitbürger aufgerufen, gegen den Rauschgiftgebrauch anzukämpfen. Besonders hervorzuheben ist die Aufgabe der Eltern. Sofern sie den Verdacht hegen, daß ihr Kind Rauschmittel zu sich nimmt, sollten sie ruhig und besonnen herauszufinden suchen, woher das Gift kommt. Besonders der Freundes- und Bekanntenkreis des Kindes sollte unter die Lupe genommen werden. Schließlich sollten die Eltern sich nicht scheuen, bei einer der Suchtberatungsstellen vorzuspre-



festzustellen. Die Mehrzahl der Konsumenten probiert nur einmal und läßt es dann wieder. Einige aber finden Gefallen daran und gleiten allmählich in das Drogenmilieu hinein. Neben der Neugierde und der Renommiersucht werden der Lustgewinn und eine Protesthaltung von den Konsumenten als Motive für den Rauschgiftgebrauch angegeben. Aber auch selbstanalytische Motive, wie Flucht vor der Leistungsgesellschaft, sind nicht selten.

Aus der täglichen kriminalpolizeilichen Praxis gibt es viele Einzelbeispiele über das Zugrundegehen von Rauschgiftabhängigen. Es läßt sich mit ziemlicher Sicherheit sagen, daß derjenige, der nicht vom Rauschgift loskommt, irgendwann in einem Landeskrankenhaus anzutreffen ist. Folgerichtig nehmen auch die Todesfälle unter Drogeneinwirkung zu. Dazu ein Beispiel. Im Bereich der Kriminalhauptstelle Dortmund fielen dem 1949 geborenen Günter

chen oder die Kriminalpolizei aufzusuchen. Wichtig ist auch, die Symptome zu kennen, die auf Rauschgiftgebrauch hindeuten. Sichere Zeichen, die den Beginn einer übermäßigen Drogeneinnahme oder -abhängigkeit erkennen lassen, gibt es nicht. Es sei denn, der Betreffende wird unter Drogeneinwirkung angetroffen oder weist am Körper – insbesondere an den Armen – Injektionsstellen auf. Anhaltspunkte sind Appetitlosigkeit, Übelkeit, Gewichtsabnahme, gerötete Augen und ein trockener Mund. Insbesondere sind plötzliche und allgemeine Verhaltensänderungen und seelische Auffälligkeiten wie Reizbarkeit, Initiativverlust und Erlöschen früherer Interessen verdächtig. Auch das Nachlassen in den schulischen und beruflichen Leistungen sowie Kontaktverlust, Vernachlässigung der Körperpflege und Abnahme der sozialen Anpassung können auf Rauschgiftgebrauch hindeuten.

UNSERE JUBILARE

40

Hoesch AG

1. 8. 1972 Heinrich Klein, Pförtner

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 8. 1972 Heinrich Bondzio, Steuermann – Werk Westfalenhütte
1. 8. 1972 Johann Nüst, Erzkipper – Werk Westfalenhütte
6. 8. 1972 Helmut Held, Kolonnenführer – Werk Phoenix
9. 8. 1972 Wilhelm Kiene, Lagerarbeiter – Werk Westfalenhütte
13. 8. 1972 Kilius Berker, Kauenwart – Werk Phoenix
16. 8. 1972 Bernhard Bothmers, Maschinist – Werk Westfalenhütte
20. 8. 1972 Walter Wiemer, 1. Ausgeber – Werk Phoenix
21. 8. 1972 Karl Rösler, Vorarbeiter – Werk Westfalenhütte
22. 8. 1972 Max Kuschke, Vorarbeiter – Werk Westfalenhütte

Hoesch Siegerlandwerke AG

3. 8. 1972 Ernst Höse, Wärter – Werk Eichen

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

1. 8. 1972 Wilhelm Damman, Gießereiarbeiter

Dittmann & Neuhaus AG

4. 8. 1972 Willi Lieber, Stahllagerarbeiter

25

Hoesch AG

6. 8. 1972 Hermann Herter, kaufm. Angestellter – Hoesch AG Bergbau (alt)

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 8. 1972 Karl-Heinz Franke, Baukontrolleur – Werk Union
1. 8. 1972 Helmut Meyer, Sachbearbeiter – Werk Union
1. 8. 1972 Josef Hennemann, Maschinist – Werk Westfalenhütte
2. 8. 1972 Kurt Lemhöfer, Sieber – Werk Westfalenhütte
4. 8. 1972 Herbert Vogler, Maurer – Werk Phoenix
5. 8. 1972 Franz Stein, Lokführer – Werk Westfalenhütte
6. 8. 1972 Luise Kretschmer, Sekretärin – Werk Union
6. 8. 1972 Erwin Isenberg, Stoffwärter – Werk Westfalenhütte
6. 8. 1972 Josef Kittlitz, Warmrichter – Werk Phoenix
11. 8. 1972 Günter Faust, Modellschreiner – Werk Phoenix
12. 8. 1972 Lotte Schneider, Elektrowicklerin – Werk Union
14. 8. 1972 Michael Engelhardt, Schlosser – Werk Westfalenhütte
15. 8. 1972 Eberhard Merkelbach, Betriebschef – Werk Union
15. 8. 1972 Bruno Böhnke, Tiefbauer – Werk Westfalenhütte
15. 8. 1972 Franz Mückenhaupt, Schlosser – Werk Phoenix
16. 8. 1972 Horst Kowalski, Maschinist – Werk Westfalenhütte
19. 8. 1972 Günter Tribowski, Schlosser – Werk Phoenix
19. 8. 1972 Fritz Nowocien, Schlosser – Werk Westfalenhütte
20. 8. 1972 Heinz de West, Oberschmelzer – Werk Westfalenhütte
21. 8. 1972 Heinrich Hermann, Lokführer – Werk Phoenix
22. 8. 1972 Horst Sobe, Vorzeichner – Werk Phoenix
23. 8. 1972 Günther Koch, Sachbearbeiter – Werk Westfalenhütte
23. 8. 1972 Heinz Ullrich, Kranfahrer – Werk Phoenix
25. 8. 1972 Heinrich Braukhoff, Schalttafelwärter – Werk Phoenix
26. 8. 1972 Erich Dudek, Rangieraufseher – Werk Phoenix
26. 8. 1972 Elfriede Gerbes, Elektrowicklerin – Werk Union
26. 8. 1972 Erich Lybecait, Scherengehilfe – Werk Phoenix
27. 8. 1972 Werner Hoffmann, Schmied – Werk Westfalenhütte
27. 8. 1972 Ernst Kornowski, Sortierer – Werk Phoenix
28. 8. 1972 Max Turowski, 1. Steuermann – Werk Westfalenhütte
28. 8. 1972 Heinz Hauschild, Kolonnenführer – Werk Union
29. 8. 1972 Wolfgang Gehring, Sachbearbeiter – Werk Phoenix
29. 8. 1972 Walter Schneider, Kauenwart – Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 8. 1972 Erna Pauschert, kaufm. Angestellte – Hauptverwaltung
11. 8. 1972 Heinz Schneider, kaufm. Angestellter – Werk Wissen
20. 8. 1972 Arnold Weber, 1. Maurer – Werk Wissen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

14. 8. 1972 Alfred Naschwitz, Beizer – Profilwalzwerk Schwerte
16. 8. 1972 Werner Decker, Glüher – Warmwalzwerk Hohenlimburg
25. 8. 1972 Wilhelm Rummel, Werkschutzmann – Sicherheits- und Ordnungsdienst

Blefa AG

18. 8. 1972 K.-Heinz Kaiser, Elektriker – Werk Kreuztal

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 Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

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 Scripelliti 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. Tokyo

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België 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

Fernschreiber 0822 123/0822 294 • Druck: Westfalendruck Dortmund • WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Manfred Kampmann, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Hoffmann, Köln; Kardas-Luftbild, Frg. Reg.Präs. Düsseldorf Nr. 20 B 783 und 20 B 806; Kleinhans und Foto-Joppen, beide Frankfurt; und Werk- und Privatfotos. Die Karikaturen entstammen dem Ausstellungskatalog der Ruhrfestspiele. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel

FOTO WETT BEWERB

Sie finden die Bilder des Fotowettbewerbs – wie üblich – auf der vorletzten Umschlagseite.

Trimm Dich

- 1 Heinz-Günther Odendahl
Hoesch AG Geschäftsstelle München
- 2 Wilhelm Eichhöfer
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Karl Lauber
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Günter Gayk
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Rainer Striepling
Hoesch AG
- 6 Eduard Podemski
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. August Fotos zu dem Thema „Menschenkinder“ und bis zum 3. September Fotos zu dem Thema „Ausgefallene Motive“ 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 65–80, Dr. Günter Sieber • Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 11,



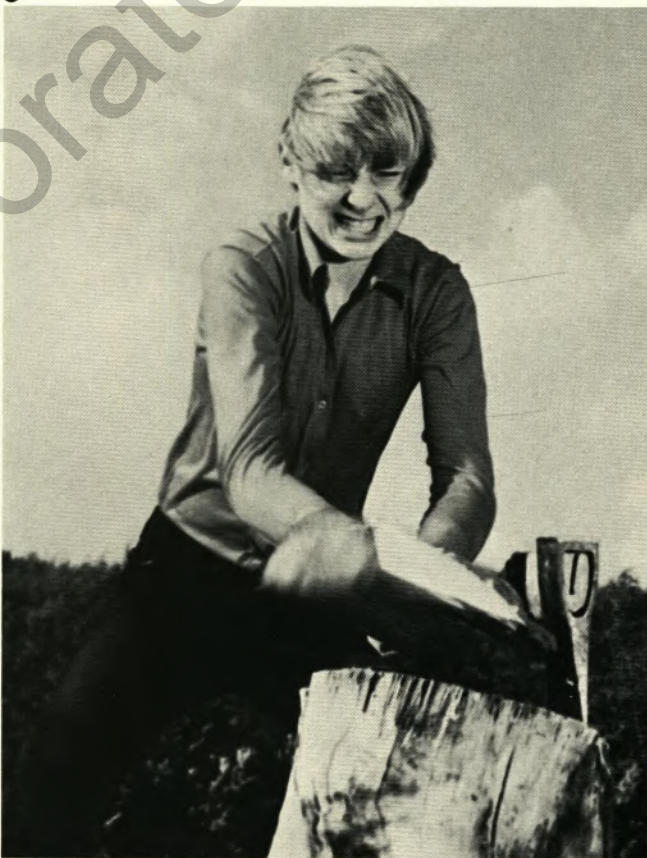
1



2



3



4



5



6

