



WERK und WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

9

1972

INHALT

- 234 Umsetzung im Bereich Hohenlimburg: Keine Angst vor neuem Start
 - 238 Das zweite Kaltwalzwerk in Betrieb
 - 240 ESTEL im ersten Halbjahr 1972
 - 241 Dr. Manfred Wohlgemuth zum 60. Geburtstag
 - 242 Hoesch aus der Luft
 - 246 Der kluge Mann schlägt vor
 - 247 Hoesch liefert größtes Spiralrohrwerk der Welt
 - 248 Die Frankfurter Niederlassung des Hoesch Handels: Hoesch-Stahl am Main
 - 250 Hoesch-BKK will trotz steigender Kosten Leistungsniveau halten
 - 252 Mitten im Leben mit 71: Fritz Geldmacher hat zwei Wohnsitze
 - 253 Angestellte fragen – die BfA antwortet
 - 254 IG Metall Bildungszentrum Sprockhövel
 - 256 Lärmschutzturm hemmt um 25 dB
 - 257 Unsere Jubilare
 - 258 Die Gesellschaften der Hoesch AG
 - 259 Der Fotowettbewerb
-
- 129 Hüttenkieker
 - 130 Hüttenwerke und Mathematik
 - 132 Baufortschritt Breitbandwalzwerk
 - 134 Neue Hochleistungskaßsäge im Werk Unlon
 - 136 Einweisungsfeier für 227 Auszubildende
 - 137 Neues Anschlußgleis zur Deutschen Bundesbahn
 - 138 Der kluge Mann
 - 139 25 Jahre „doppelter“ Kassierer
 - 140 Ein Jahr Annahme- und Beratungsstellen der Krankenkasse
 - 141 Stopp den Unfall
 - 142 20 Jahre Hundezüchter und -ausbilder
 - 143 Aufgespießtes
 - 144 Betriebsportrait

Titelseite: Reinhard Drucks, lange Jahre Strecker und Walzer in Hohenlimburg, wechselte nach der Stilllegung der Stabstahlstraße ins Kaltprofilwerk Hagen-Kabel, wo er bei Meister Karl-Heinz Okulla, der für die methodische Arbeitsunterweisung zuständig ist, die Tätigkeit eines 1. Profilierers erlernte

Rückseite: Der von Hoesch entwickelte Lärmschutzturm dämpft Lärm beim Rammen von Spundbohlen auf ein Sechzehntel und eröffnet neue Perspektiven für das Rammen in dichtbesiedelten Gebieten (s. Seite 256)

- Ein Betrieb macht zu
- 15 Jahre hat Reinhard Drucks dort gearbeitet
- Nun muß er eine neue Tätigkeit erlernen



Keine Angst vor

Ein Teilbetrieb macht dicht. Was nun? Viele Mitarbeiter haben jahrelang dort gearbeitet. Jetzt ist auf einmal Schluß. Warum? Der scharfe Wettbewerb zwingt zur Konzentration und damit zur Aufgabe unrentabler Produktionen. Umgekehrt werden erfolgreiche Fertigungen ausgebaut und neue Produkte in das Erzeugungsprogramm aufgenommen. Auf der einen Seite werden also Arbeitskräfte frei, auf der anderen fehlen sie.

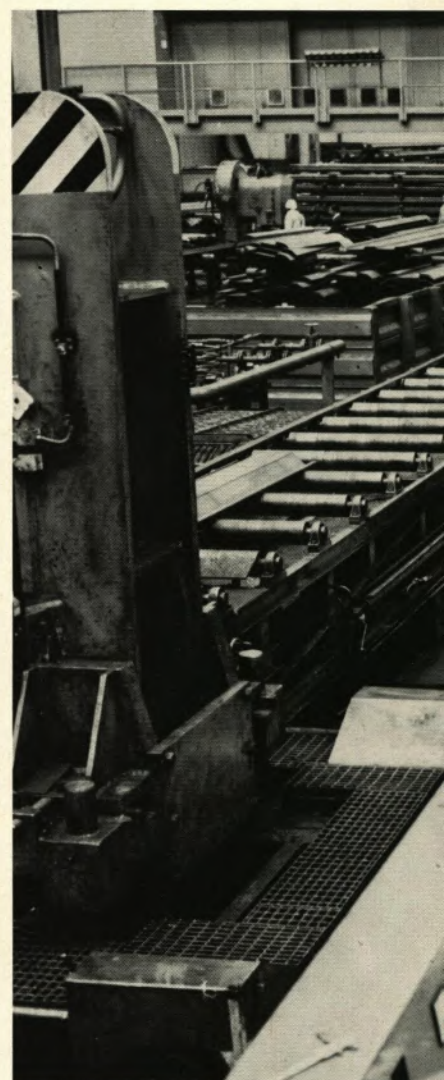
Die Gründe leuchten ein: Jeder kann und wird sie als richtig anerkennen. Aber dem Betroffenen erleichtert auch die beste Erklärung nicht die Trennung vom Gewohnten. Es ist und bleibt eine harte Sache, wenn man sich von der Arbeit trennen muß, die man bis zum letzten Handgriff beherrscht und von dem Betrieb, in dem man jeden Kollegen und jeden Winkel kennt. Trotzdem kann jeder die Umstellung auf einen neuen Arbeitsbereich schaffen: vorausgesetzt, der Betrieb bietet eine Auswahl verschiedener Umschulungsmöglichkeiten und gibt Gelegenheit, die neue Tätigkeit systematisch und mit Ruhe zu erlernen.

Wenn dann nach einiger Zeit der Übergang mit dem Ansturm alles Neuen vorbei ist, wenn die eben noch fremde Arbeit erst gut von der Hand geht, ist das Vertrauen in die eigene Beweglichkeit und in die eigenen Fähigkeiten erheblich gewachsen. Vielleicht gibt die neue Tätigkeit sogar die Chance eines Aufstiegs, der früher nicht möglich war...

Doch — grau bleibt alle Theorie. Steigen wir in die Praxis. Gehen wir nach Hohenlimburg. Einer von denen, die von strukturellen Veränderungen betroffen wurden, ist Reinhard Drucks, 34 Jahre alt. Fünfzehn Jahre lang war er Strecker und Walzer an der Stabstahlstraße im Hohenlimburger Warmwalzwerk, deren Produktion eingestellt werden mußte.

Wie ging es Reinhard Drucks? Was macht er heute?

Welche Erfahrungen hat er während des Übergangs gesammelt? „Es ist zu schaffen!“ heißt seine Antwort. „Ich möchte allen Kollegen, die vielleicht einmal in die gleiche Lage kommen, Mut machen. Ich bin sicher, daß auch sie den Übergang in den Griff kriegen!“



◀ Warum die Stabstahlstraße den Betrieb einstellen muß — Reinhard Drucks kennt die Gründe. Nun geht es darum, für ihn — wie für seine Kollegen — eine neue Tätigkeit zu finden. Ausgangspunkt ist ein Gespräch mit Herbert Penris, dem Leiter der Personalabteilung L, der alle Möglichkeiten innerhalb der Werksgruppe eingehend mit Reinhard Drucks durchspricht. Auf Grund dieser Unterredung entscheidet sich Reinhard Drucks, ins Kaltprofilwerk Hagen-Kabel zu wechseln und dort die Tätigkeit eines 1. Profilierers zu erlernen

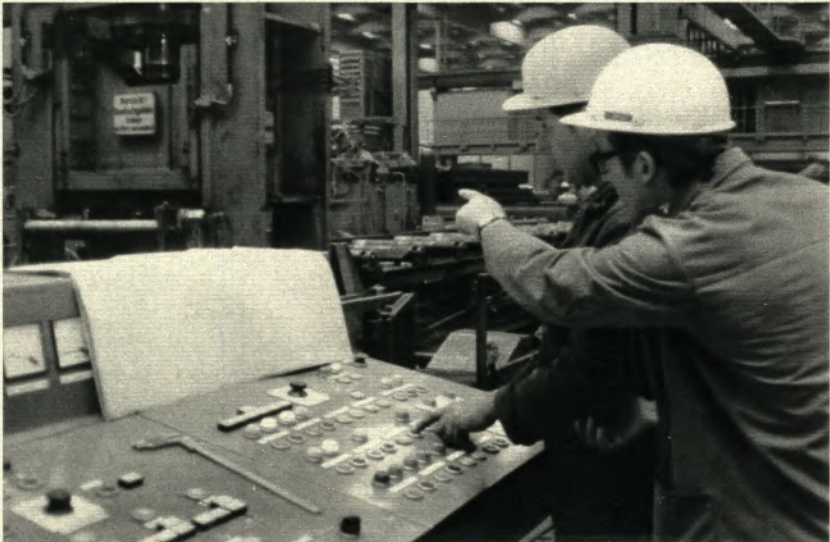
Lehrplan				
Hoersch Werke H'lb.-Schwerte AG		Anlernen eines 1. Profilierers an der Profilieranlage PW 1000		
Betrieb: EP 4		Ausbildungsdauer: 16 Wochen		Wk.: 66 150-01
Aus- bildungs- zeit - Tage -	Methodische Arbeitsunterweisung	Aus- bildungs- zeit - ca. h -	Erforderliche theoretische Ausbildung	Lehr- unterlagen
1. - 5. Tag	Arbeitsablauf beobach- ten Beobachten des Einzieh- vorganges Öffnen eines Coils mit der Bandschere Profile ein stapeln Unfallsicheres Anschla- gen der Profilstapel an die Krantraverse	1. Tag 3 Std. 2. Tag 2 Std. 3.-5. Tag je 2 Std.	Arbeitsordnung Fertigungsprogramm des Betriebes Schadensverhütung für Person, Gerät und Ma- terial in Bezug auf die Besonderheiten der kom- plexierten Anlage Unfallschutz Kiswandfreie Zeichen- gebung für den Kran- fahrer (Sichtbehinde- rung) Umgang mit dem Trans- portfahrzeug "Ameise"	Arbeits- ordnung Hoersch Profil- muster UVV Werkblatt: Zeichenge- bung für Anschläger
6. - 10. Tag	Unterstützung des 1. Profilierers beim Einziehvorgang Bedienung der Schöpf- schere Messen von Bandbreite und Bandstärke Helfertätigkeit beim Abschöpfen von Profil- anfang und -ende	6.-10. Tag je 2 Std.	Vertraut machen mit Schaltplan 1 (Einziehanlage) Schaltplan 2 Umgang mit Schiebellehre einschl. Nonius und Mikrometer Besonderer Hinweis auf Quetschgefahr beim automatischen Rücklauf der Trennanlage	Bedienungs- anleitung AZ 66 150- 02 Bedienungs- anleitung AZ 66 150- 03 UVV Hinweis- schild
11. - 20. Tag	Sortenwechsel: Ausbau von Ober- und Unterwalzen mit Hanf- bzw. Stahlseil Ausbau von Seitenlagern Reinigen der Anlage von Neueinbau	11. - 20. Tag je 2 Std.	Lesen einer Werkzeug- zeichnung Ordnung und Sauberkeit als Grundlage der Un- fallverhütung	Zeichnung AZ 66 150- 04 AZ 66 150- 05
21. - 30. Tag	Einbau von Ober- und Unterschneidern Einbau von Seitenlagern und Seitenrollen. (Besondere Sorgfalt wegen Empfindlichkeit der Kugellager)	21. - 30. Tag je 2 Std.	Heben und Senken der Achslager durch E.-Mo- tor. Erklären, warum Achslager unbedingt in gleicher Höhe liegen müssen. (Häufige Fehler- quelle) Hinweis auf Unterschiede der Achsen Oberschneid- /Unterschneid Antriebs- zapfen	Einbaukarte AZ 66 150- 06 AZ 66 150- 07 Zeichnung
31. - 40. Tag	Ausrichten des gesamten Werkzeugsatzes mit der Schnur. Austasten der einzelnen Drücke entsprechend Bandstärke bzw. Ein- bauvorschrift	31. - 40. Tag je 2 Std.	Zeichnungslesen in Bezug auf Erkennen der Längs- achse, um welche das Band stufenweise zum Profil geformt wird. (Asymmetrische Profile)	Zeichnung AZ 66 150- 08 Druckschr. Muster Einbaukarte
41. - 45. Tag	Unterstützung des 1. Profilierers beim Einfahren. Nachziehen der einzel- nen Drücke von Hand.	41. - 45. Tag je 1 Std.	Wie kommt ein Profil zustande? Werkstoffverhalten	Druck- schrift Zeichnung Fachbuch
46. - 60. Tag	Bedienung des Haupt- steuerpults unter Auf- sicht und Mithilfe des 1. Profilierers. Längeneinstellung an der Ablanganlage.	46. - 60. Tag je 1 Std.	Aufbau einer Arbeits- karte Akkordschein ausfüllen	AZ 66 150-09 AZ 66 150-10 Arbeits- karte Muster Akkord- tabelle
61. - 67. Tag	Umgang mit Schneid- brenner und E.-Schweiß- gerät	61. - 67. Tag je 2 Std.	Ausbildung durch einen Schweißer der mech. Werkstatt	
68. - 80. Tag	Üben und Wiederholung des umfangreichen Lehr- stoffes	68. - 80. Tag	Wiederholung des ge- samten Lehrstoffes Vertiefung der theore- tischen Ausbildung	

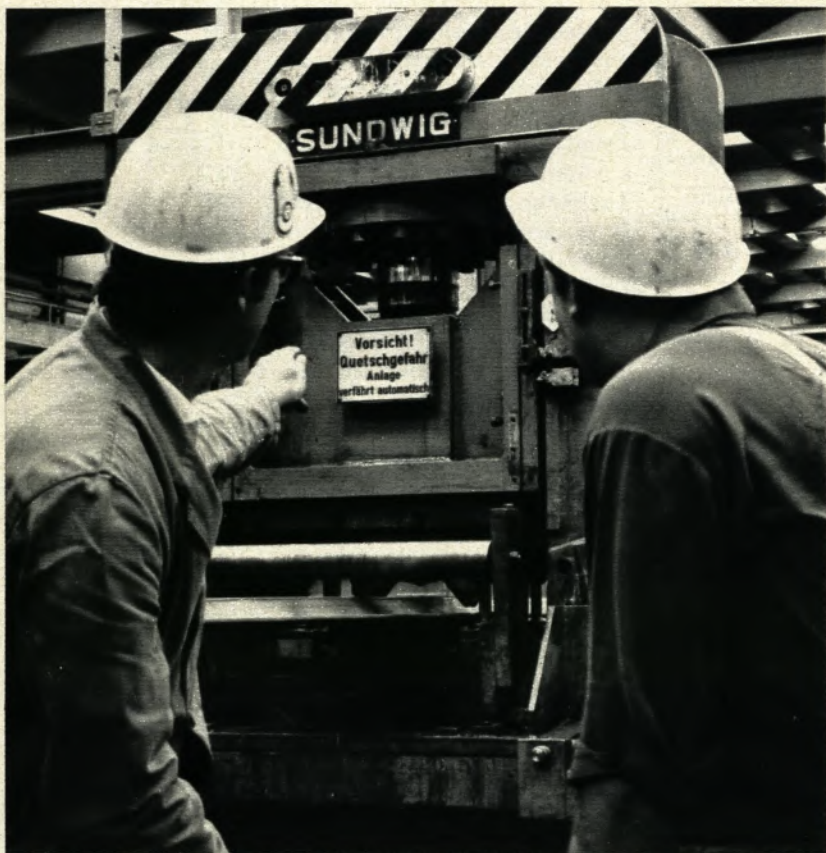
2
▶ Nachdem Reinhard Drucks eine erste Übersicht über den Betrieb und sein Lernziel gewon-
nen hat, erhält er an Hand eines
detaillierten Lehrplans eine
ausführliche Erläuterung seiner
Ausbildung zum 1. Profilierer.
Nichts soll dem Zufall über-
lassen sein. Durch ausführliche
Erklärungen und die Beantwor-
tung aller Fragen wird eine
Vertrauensbasis geschaffen, die
das Neulernen erleichtert.
Reinhard Drucks weiß: „Ich bin
beim Start in einen neuen
Abschnitt meines Berufslebens
nicht allein.“

Start!

3
▼ Die Umschulung beginnt: Am
ersten Tag werden Reinhard
Drucks am neuen Arbeitsplatz
die wichtigsten Bedienungs-
elemente erklärt. Aus der Er-
kenntnis, daß der Lernerfolg
durch ein gefördertes Selbst-
bewußtsein begünstigt wird,
beginnt die Unterweisung zu-
nächst mit den einfachen Helfer-
tätigkeiten nach der Regel: „Vom
leichten zum schweren Lernab-
schnitt — vom einfachen zum
zusammengesetzten Lernab-
schnitt.“

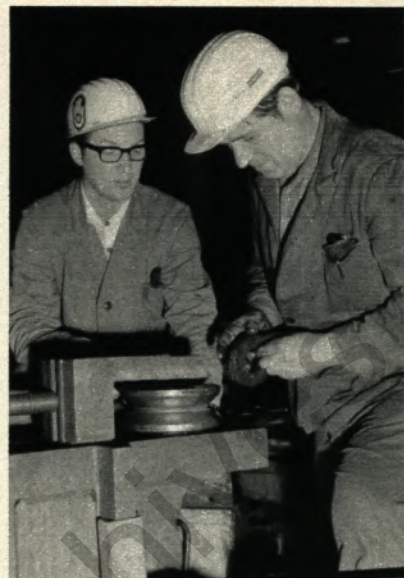
▲ Reinhard Drucks' Entscheidung bedeutet: Neulernen! Doch zu-
nächst führt ihn Meister Karl-Heinz
Okulla — er ist im Kaltprofil-
werk Hagen-Kabel für die metho-
dische Arbeitsunterweisung
der Profilierer verantwortlich —
durch den Betrieb und erklärt
dem neuen Mitarbeiter die
Produktion





Nachdem Meister Okulla die einzelnen Verrichtungen wiederholt gezeigt und erklärt hat, wechselt Reinhard Drucks die Seitenrolle zum erstenmal selbständig. Um zu zeigen, daß er die Lernabschnitte richtig verstanden hat, wiederholt er dabei die für eine unfall sichere und richtige Arbeitsausführung wichtigen Kernpunkte

6



Der Schwerpunkt der ersten Unterweisungsphase liegt auf dem unfallsicheren Arbeiten. Täglich spricht Meister Okulla mit seinem neuen Mitarbeiter über Fertigungsverfahren, Eindrücke und Erlebnisse am neuen Arbeitsplatz. Fast unmerklich hat sich die Unterweisung dabei in die nächste Lernphase verschoben. Die Mitarbeit beim „Sortenwechsel“ sowie beim „Einziehen der Profile“ ist selbstverständlich geworden

4

Arbeitszerlegung		Nr. 66150 - 07	h
Arbeitsgegenstand	Seitenlager PW 1000	Betriebsmittel Profilieranlage PW 1000	Blatt-Nr. 1 (2)
Arbeitsvorgang	Seitenrolle auswechseln	Werkstoff CRZ	
Lernabschnitte (was?)	Kernpunkte (wie?)	Begründung (warum?)	
Seitenlager abschrauben	Mit Steckschlüssel SW 32 4 Spannschrauben M 22 x 60 durch Links drehung lösen, aus Führung ziehen und ablegen. Sattelstück mit Kurbel durch Links drehung bis in Führung zurückdrehen.	erleichtert Ausbau	
Seitenlager ausfahren	Stahlseil zwischen Rückwand Sattelstück und Führungsrolle durchführen. Mit beiden Schlaufen an Kranhaken einhängen. Zeichengebung an Kranfahrer "langsam heben". Seitenlager beim Heben von Hand führen. Seitenlager in Vorrichtung absenken, Stahlseil aus Sattelstück ziehen und ablegen.	Günstiger "Schwerpunkt" für das Einhängen in Kranhaken. Lager kann sonst verkanten. Sicheres Arbeiten	
Seitenrolle ausbauen	In Bohrung Seitenlagerachse, Bolzenzieher M 12 im Uhrzeigersinn eindrehen. Mit beiden Händen "Kreuzgriff" fassen und Achse herausziehen. Distanzscheiben abziehen. Seitenrolle seitlich herausnehmen.		
Sattelstück reinigen	Saubere Putzwolle mit "Walzol" tränken und Sattelstück säubern.		
Neue Seitenrolle einbauen	Kugellager 6210 in Bohrung Seitenrolle von Hand eindrücken, einfetten. Seitenrolle so auf Distanzscheibe legen, daß Achsbohrung mit Bohrung Distanzscheibe und Bohrung Sattelstück deckungsgleich ist. Entsprechend Abstand Seitenrolle - Sattelstück, Distanzscheiben auswählen und zwischen Rolle und Sattelstück mit Achsbohrung deckungsgleich einschieben. Achse einschieben, Bolzenzieher entgegen Uhrzeigersinn ausdrahten.	Erleichterung für Achseinbau Genaue Führung	

Arbeitszerlegung		Nr. 66150 - 07	h
Arbeitsgegenstand	Seitenlager PW 1000	Betriebsmittel Profilieranlage PW 1000	Blatt-Nr. 2 (2)
Arbeitsvorgang	Seitenrolle auswechseln	Werkstoff CRZ	
Lernabschnitte (was?)	Kernpunkte (wie?)	Begründung (warum?)	
Seitenlager einfahren	Stahlseil zwischen Rückwand - Sattelstück und Führungsrolle durchführen. Mit beiden Schlaufen an Kranhaken einhängen. Zeichengebung an Kranfahrer Seitenlager anheben und in Walzenständer einfahren. Seitenlager von Hand führen.	Sicheres Arbeiten	
Seitenlager befestigen	Kranseil abziehen, 4 Spannschrauben M 22 x 60 einsetzen und mit Steckschlüssel SW 32 "über Kreuz" festziehen. Sattelstück mit Kurbel durch Rechts drehung, bis Seitenrolle an Band anliegt, andrehen.	Fester Sitz Funktion Seitenrolle	

Auf die methodische Unterweisung der Tätigkeit „Seitenrolle auswechseln“ hat sich Karl-Heinz Okulla – wie bei allen anderen für das Lernziel wichtigen Lernabschnitten – besonders vorbereitet. Als Hilfsmittel verwendet er die „Arbeitszerlegung“, die dem Unterweiser als Gedächtnisstütze dient, damit bei der methodischen Arbeitsunterweisung nichts vergessen wird. Hier sind in Stichworten die Lernabschnitte „Was geschieht?“, die Kernpunkte „Wie geschieht es?“ und die Begründungen „Warum geschieht es so?“ aufgeführt

5

Personalplanung und Arbeitsunterweisung



▲ Nachdem sich Karl-Heinz Okulla von der richtigen und arbeits-sicheren Ausführung überzeugt hat, läßt er Reinhard Drucks allein arbeiten. Bei auftretenden Fragen wendet sich Reinhard Drucks an den Leitmann der Anlage, der hier den Meister als Unterweiser vertritt. Dem Lernfortschritt entsprechend läuft die methodische Arbeitsunterweisung allmählich aus. Das von Reinhard Drucks selbständig gefertigte Profil wird sachverständig begutachtet und für gut befunden: Das Lernziel ist erreicht: Reinhard Drucks hat eine neue Tätigkeit erlernt, die ihm Freude macht. Für ihn hat das Wort „Umsetzung“ seinen Schrecken verloren. Er weiß wieder, wo er hingehört und wo er gebraucht wird

7

Die Praxis der Personalplanung und methodischen Arbeitsunterweisung bei den Hoesch Werken Hohenlimburg-Schwerte erläuterte uns Herbert Jankowiak, der Leiter der Technischen Betriebswirtschaft:

Der Druck eines weltweiten Wettbewerbs zwingt zu einer ständigen technischen und organisatorischen Rationalisierung der Betriebs- und Verwaltungsabläufe. Dieser Tatbestand erfordert nicht nur die Lösung technischer, kaufmännischer und betriebswirtschaftlicher Probleme, sondern

stellt die zuständigen Stellen der Unternehmen auch vor die Forderung nach einer klaren Konzeption zur Lösung aller mit der Personalplanung zusammenhängenden Fragen.

Auf Grund struktureller Veränderungen, verbunden mit der Ausweitung des Gesamt-Fertigungsprogramms, wurden bei der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG in den letzten Monaten in erheblichem Umfang notwendig gewordene innerbetriebliche Umsetzungen von der Technischen Betriebswirtschaft geplant und die erforderlichen Maßnahmen rechtzeitig und in guter Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat und den Betriebsleitungen durchgeführt.

Einen wichtigen Teilplan der auch bei der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG praktizierten Unternehmensplanung stellt der Funktionsplan „Personal“ dar. Er basiert auf den Ergebnissen anderer wichtiger Teilpläne, wie z. B. des Produktions- und Investitionsplanes, und liefert im wesentlichen folgende Unterlagen:

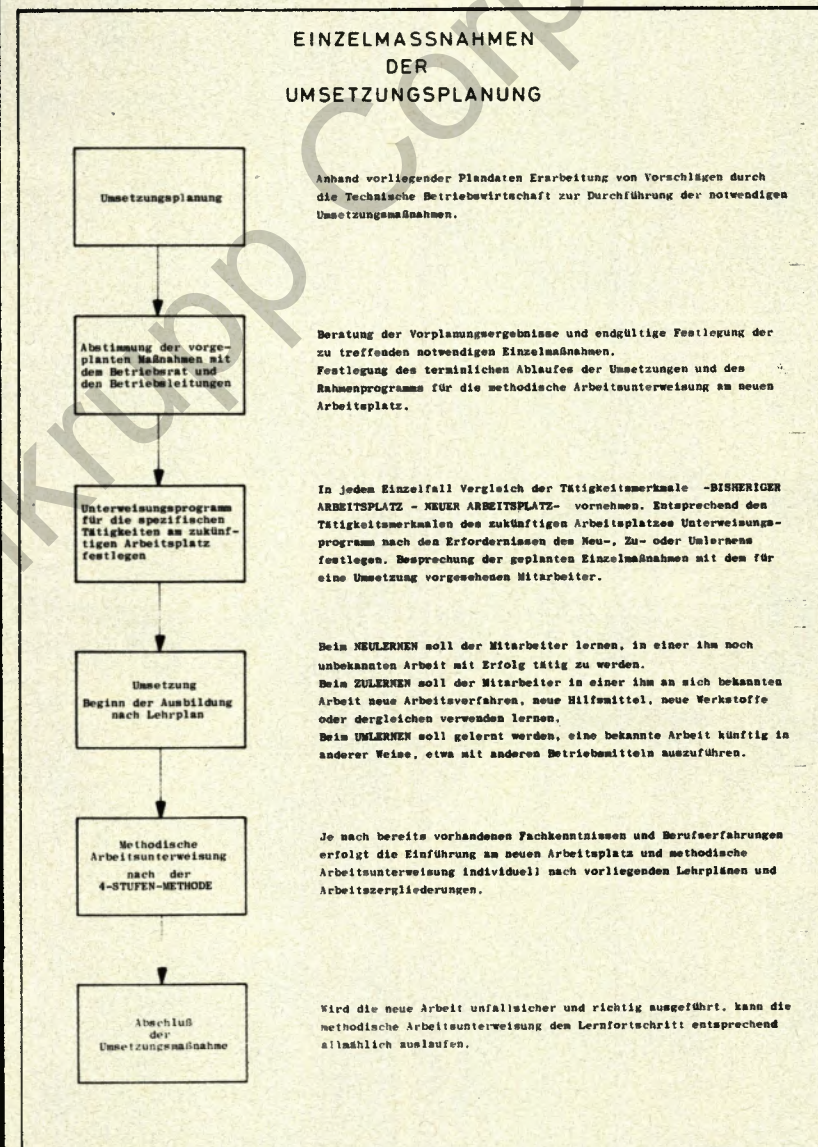
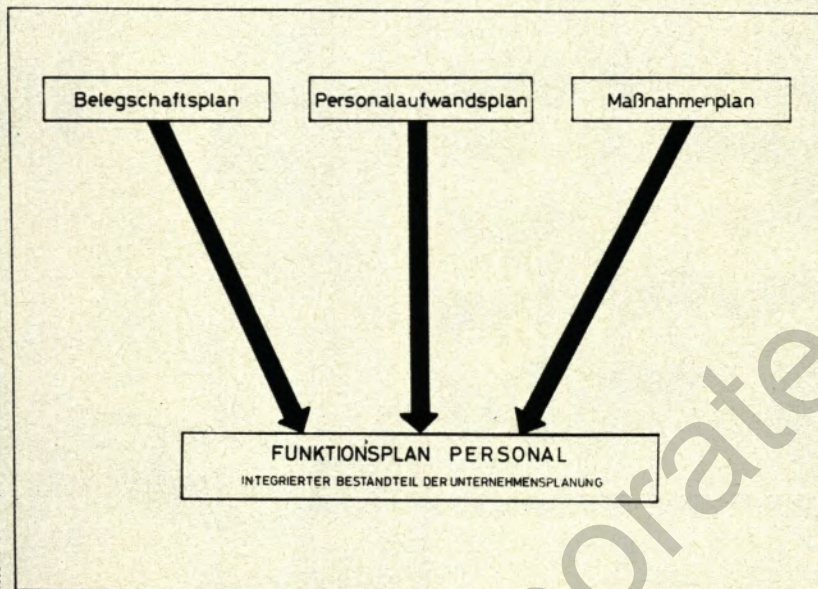
– Im Belegschaftsplan erscheint die notwendige qualitative und quantitative Veränderung des Belegschaftsstandes, der zu erwartenden Abgänge von Mitarbeitern und der erforderlichen Zugänge von Mitarbeitern.

– Im Personalaufwandsplan wird der erforderliche Aufwand an Hand der betriebsnotwendigen Arbeitsstunden ermittelt.

– Im Maßnahmenplan sind die auf Grund betriebsnotwendiger Veränderungen bedingten Maßnahmen unter Berücksichtigung einer zielgerichteten Terminplanung mit den zu erwartenden Auswirkungen fixiert.

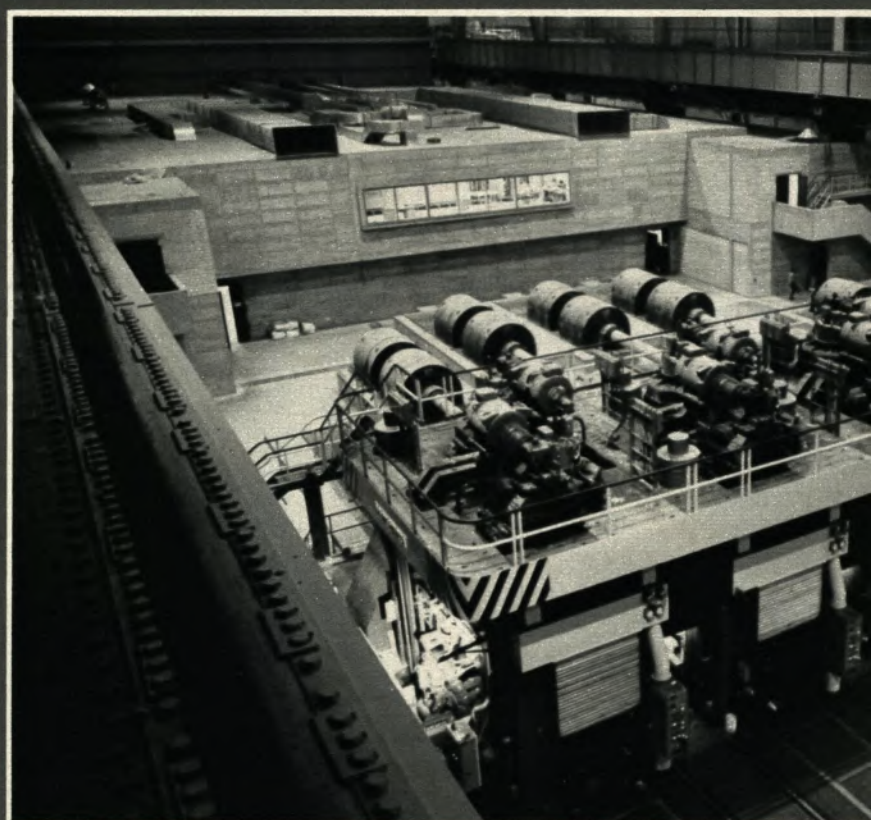
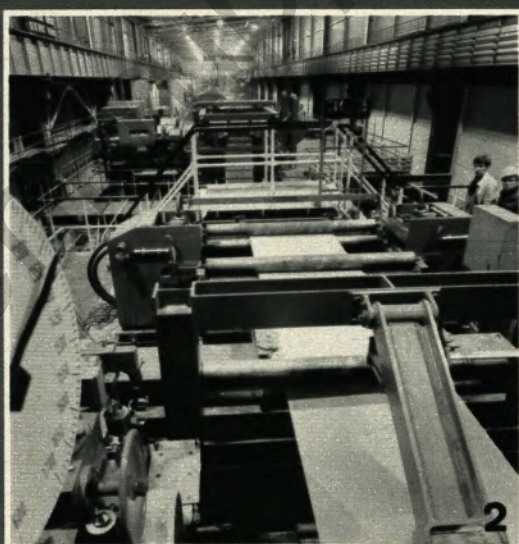
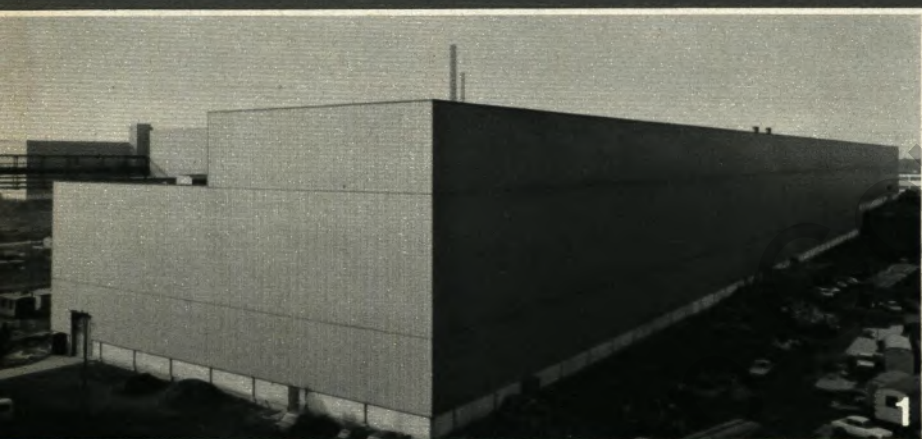
An Hand dieser Unterlagen und mit Hilfe der jeden Monat zu erstellenden Stellenbesetzungspläne ist eine kurzfristige Planung der qualitativen und quantitativen Veränderungen des Personalbedarfs in den einzelnen Betrieben gegeben und die rechtzeitige Einleitung von notwendigen Anlernmaßnahmen möglich. Als weiteres Hilfsmittel für die Stellenbesetzungsplanung und rechtzeitige Vorbereitung von Lehrplänen gehören neben den Tätigkeitsbeschreibungen auch durch Arbeitsstudien belegte Gesamt-Übersichten der zu besetzenden Arbeitsplätze.

Bei notwendigen betrieblichen Veränderungen kann – wie unser Beispiel zeigte – an Hand der genannten Unterlagen rechtzeitig geplant werden, zu welchen Arbeitsplätzen innerhalb der Werksgruppe die Mitarbeiter auf Grund ihrer Fähigkeiten und persönlichen Belange umgesetzt werden können oder Neueinstellungen erforderlich werden.



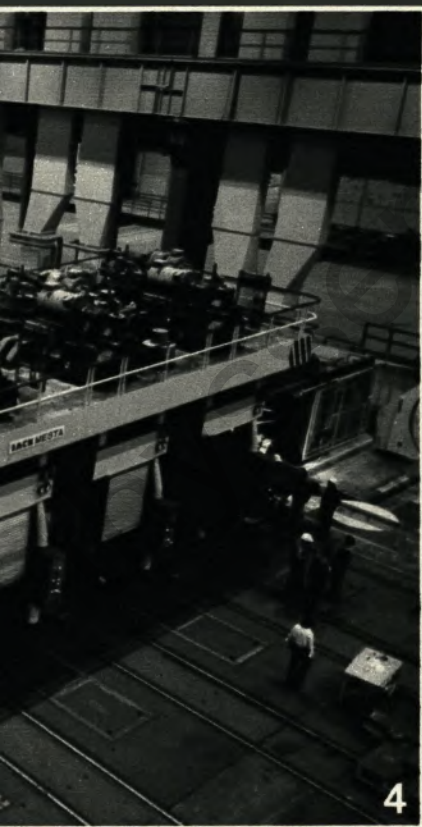
Das neue Kaltwalzwerk in Betrieb

Kaltgewalzt — bei geschlossenen Läden





Das neue — zweite — Kaltwalzwerk auf dem Gelände des Werkes Westfalenhütte der Hoesch Hüttenwerke ist betriebsbereit (seine genauen Daten veröffentlichten wir in Heft 6/1970). Unsere Bilder geben einen ersten Eindruck von der Größe der vollklimatisierten 70 000 Quadratmeter großen Hallen (1) und der darin installierten maschinellen Anlagen. Die vom Warmbandwalzwerk kommenden Stahlbänder durchlaufen zunächst eine Beizanlage, in der verdünnte Salzsäure den anhaftenden Walzzunder entfernt (die Fotos 2 und 3 zeigen den Einlauf in die Beize und einen Überblick vom Ende der Beize über die ganze Länge der Beizhalle). Danach folgt der eigentliche Walzprozeß, bei dem die Bänder nacheinander fünf Walzgerüste durchlaufen und hierbei auf die gewünschte Materialdicke herabgewalzt werden (auf Bild 4 sehen wir hinter den Walzgerüsten die Antriebe und dahinter das „Haus“ in der Halle, in dem die Rechenanlagen untergebracht sind, die den Walzprozeß steuern). Das geschieht in der Praxis bei herabgelassenen Rolläden — zum Schutz der Walzer — und mit nur einem Mann am Schaltpult für den Haspel (5). Das beim Kaltwalzen verhärtete Material wird darauf — um die gewünschte Oberflächenbeschaffenheit zu erzielen — in Spezialöfen (6) geglüht, dem sich ein Nachwalzen oder Dressieren in einer eingerüsteten Straße anschließt. Nach Abschluß der zweiten Ausbaustufe werden in diesem Betrieb 1500 Mitarbeiter bis 150 000 Tonnen Kaltband im Monat walzen.



ESTEL im ersten Halbjahr 1972

Über den Geschäftsverlauf und die Ergebnisse der
ESTEL NV, Hoesch-Hoogovens
im ersten Halbjahr 1972
hat der Hoesch-Vorstand unsere Aktionäre
in einem Brief informiert, in dem es heißt:



Die zum 1. Januar 1972 errichtete ESTEL NV, Hoesch-Hoogovens, an der die Hoesch AG und die Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV mit je 50% beteiligt sind und die ihrerseits die Anteile der Arbeitsgesellschaften Hoesch Werke AG und Hoogovens IJmuiden BV besitzt, hat uns die nachfolgenden Übersichten und Erläuterungen für die Zeit vom 1. Januar bis 30. Juni 1972 vorgelegt.

Konsolidierte Ergebnisübersicht

	Mill. DM
Umsatz (Netto-Fremdumsatz)	3045,8
Abschreibungen	216,4
Übrige Aufwendungen	2715,9
Betriebsgewinn	113,5
Erträge aus nicht konsolidierten Beteiligungen	16,2
Zinsen (Saldo)	60,5
Außerordentliche Aufwendungen und Erträge (Saldo)	3,5
Gewinn vor Steuern	65,7
Steuern vom Gewinn	29,7
Reingewinn	36,0
Betriebsgewinn in % vom Umsatz	3,7%

Erzeugung	1. Halbjahr 1972 1000 Tonnen	2. Halbjahr 1971 1000 Tonnen	1. Halbjahr 1971 1000 Tonnen
Roheisen	4017	3922	3846
Rohstahl	5447	5183	5431
Walzstahl	4588	4312	4423

In dem im April 1972 veröffentlichten Bericht über den Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens ist angekündigt worden, daß die bisher voneinander abweichenden Methoden der Gewinnermittlung bei Hoesch und Hoogovens im Laufe des Jahres 1972 soweit wie möglich vereinheitlicht werden sollen. Die konsolidierte Ergebnisübersicht für das 1. Halbjahr 1972 ist bereits weitgehend entsprechend dieser Zielsetzung aufgestellt worden.

Wegen der unterschiedlichen Methoden und Grundsätze liegen exakte Vergleichszahlen mit dem Vorjahr nur für die Umsatzerlöse vor. Danach

sind die konsolidierten Umsatzerlöse im 1. Halbjahr 1972 um 2,6% niedriger als im gleichen Vorjahreszeitraum.

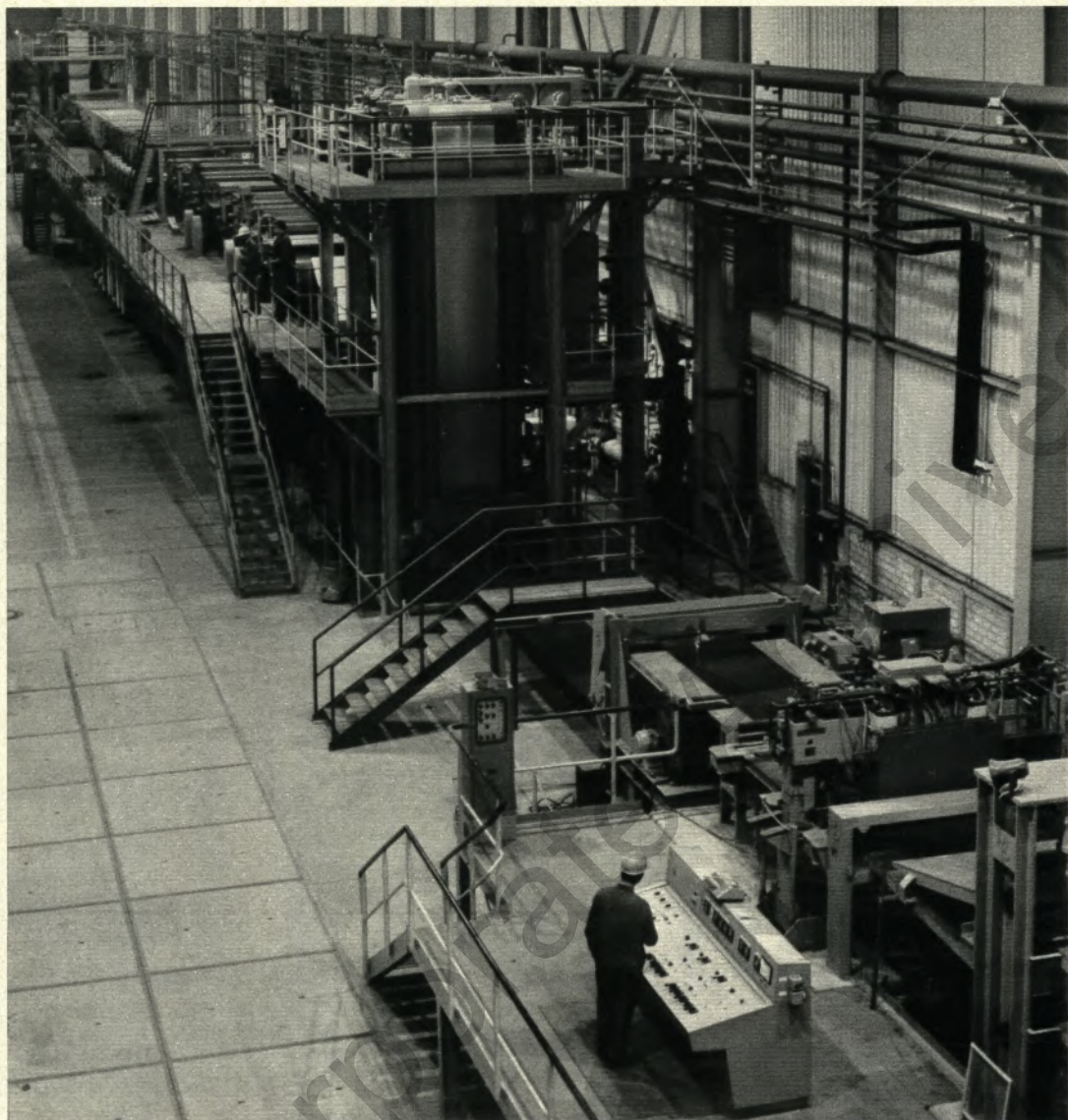
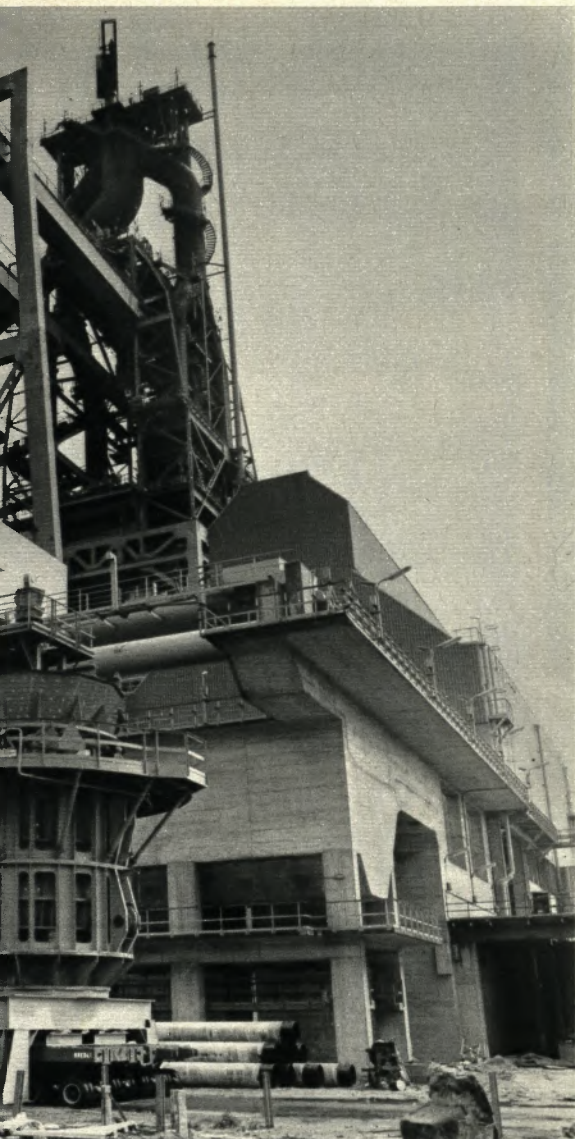
Die Ergebnisse haben sich verschlechtert. Der Reingewinn von ESTEL im 1. Halbjahr 1972 ist von der niederländischen Arbeitsgesellschaft erwirtschaftet worden. Die Hoesch Werke AG hat zum 30. Juni 1972 mit einem Verlust abgeschlossen.

Der Rückgang der Ergebnisse wurde durch die Entwicklung der Stahlkonjunktur verursacht, die sich im 1. Halbjahr 1972 erheblich ungünstiger auswirkte als in der Vergleichsperiode 1971. Dies kam zum Ausdruck in einem niedrigeren Erlösniveau für die meisten Produktgruppen in fast allen Absatzgebieten. Insbesondere bei der deutschen Arbeitsgesellschaft war auch ein Absatzrückgang zu verzeichnen. Die Stahlproduktion von Hoesch lag im 1. Halbjahr 1972 – allerdings auch bedingt durch betriebliche Störungen – mit 2,9 Mill. Tonnen um etwa 10% unter der des 1. Halbjahres 1971. Bei Hoogovens war die Stahlerzeugung im 1. Halbjahr 1972 um etwa 16% höher als im 1. Halbjahr 1971 und lag damit ungefähr auf der Höhe des 2. Halbjahres 1971.

Die Ergebnisentwicklung ist außerdem durch weitere Kostensteigerungen in beiden Ländern nachteilig beeinflusst worden. Die bei einzelnen Rohstoffarten eingetretenen Preisermäßigungen wurden durch andere Kostenerhöhungen übertroffen, vor allem bei Koks, Kohle und bei den Personalkosten. Hoesch konnte die Lohnkostensteigerungen fast ganz auffangen durch Belegschaftsverringerung (Stand der Belegschaft am 30. Juni 1972 um 5,6% niedriger als am 30. Juni 1971) und Abbau der Mehrarbeit. Im Rahmen der laufenden Ausbauprogramme nahm die Belegschaft der niederländischen Arbeitsgesellschaft um 3,7% zu. Die Gesamtbelegschaft des Konzerns betrug am 30. Juni 1972 74 400 Mitarbeiter (gegenüber 76 500 am 30. Juni 1971).

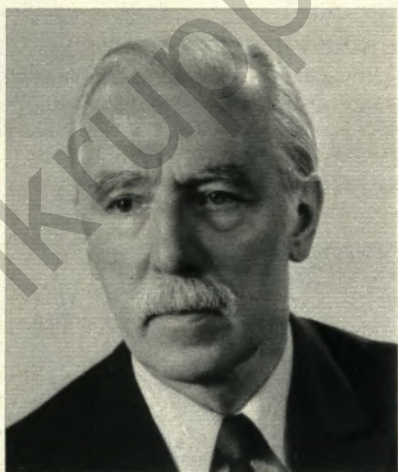
Im Laufe des 1. Halbjahres 1972 machte sich eine leichte Besserung auf dem Stahlmarkt bemerkbar. Der Auftragseingang ist etwas lebhafter geworden, so daß für den Rest des Jahres ein Auftragsbestand vorliegt, der die Ausnutzung der Stahlkapazitäten bei Hoesch und Hoogovens für die kommenden Monate gesichert erscheinen läßt.

Die erwartete allgemeine Konjunkturbelebung gibt Anlaß zur Hoffnung, daß die weiterverarbeitenden Werke des Konzerns auch in naher Zukunft befriedigend beschäftigt sein werden. Auf Grund dieser Entwicklung erwarten wir im 2. Halbjahr eine gewisse Verbesserung der Ertragslage.



▲ Zwei Fotos mögen stellvertretend für die Vielzahl bedeutender Investitionen bei Hoesch und Hoogovens stehen: Sie zeigen — bei Hoogovens — den noch Ende dieses Jahres betriebsbereiten Hochofen 7 und die Fertigungslinie der vor kurzem in Betrieb genommenen Zincanlage in Dortmund, in der bis zu 10 000 Tonnen Feinstblech monatlich in Bunden und Tafeln elektrolytisch verzinkt werden

Dr. Manfred Wohlgemuth zum 60. Geburtstag



Am 9. September 1972 vollendete Dr. Manfred Wohlgemuth, Vorstandsmitglied der Hoesch Hüttenwerke AG, sein 60. Lebensjahr. Mit seinen Freunden, seinen Kollegen und seinen Mitarbeitern wünschen auch wir ihm alles Gute, Gesundheit und weiterhin ungebrochene Spannkraft für die erfolgreiche Bewältigung der noch vor ihm liegenden Aufgaben!

Manfred Wohlgemuth wurde 1912 in Stuttgart geboren. 1930

nahm er das Studium der Volks- und Betriebswirtschaftslehre auf, legte 1933 das Examen des Diplomvolkswirts summa cum laude ab und wurde 1934 zum Doktor der Staatswissenschaften promoviert. Nach zunächst wissenschaftlicher Tätigkeit trat er in die Dienste verschiedener Industrieunternehmen. 1946 ging Dr. Wohlgemuth als Prüfer und Prüfungsleiter zur Schwäbischen Treuhand AG nach Stuttgart, 1950 wurde er Leiter der kaufmännischen Abteilungen in der Hauptverwaltung der Schubert & Salzer Maschinenfabrik AG, 1955 kaufmännisches Vorstandsmitglied bei der F. Küppersbusch & Söhne AG in Gelsenkirchen. 1958 wurde er für alle kaufmännischen Bereiche, ausgenommen Verkauf, als Vorstandsmitglied in die damalige Westfalenhütte AG — heute Hoesch Hüttenwerke AG — berufen.

Dr. Wohlgemuth ist Vorstandsmitglied der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und gehört als Mitglied oder Vorsitz einer Reihe nationaler und

internationaler Gremien an, die sich mit Rohstoff- und Verkehrsfragen beschäftigen. So ist er Vorsitz der Deutschen Delegation der „Schrottkommission“ des Clubs der Stahlindustrie, Vorsitz des Verkehrsausschusses der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, Vorsitz des Verkehrsausschusses des Bundesverbandes der Deutschen Industrie, Vorsitz des Ausschusses der Verkehrsinteressenten bei der Ständigen Tarifkommission der Deutschen Eisenbahnen im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland und Mitglied des Präsidiums des Zentral-Vereins für deutsche Binnenschifffahrt.

Trotz der starken Anspannung durch diese vielseitigen Aufgaben hat es Dr. Wohlgemuth immer verstanden, sich ein wenig Muße für die Dinge zu reservieren, die ihm seit je besonders am Herzen liegen, vor allem die Malerei, aber auch das Reiten und den Skilauf. Wünschen wir ihm, daß er sich seinen Liebhabereien in Zukunft etwas mehr als bisher widmen kann!



Hoesch aus der Luft



Siebzehnmal Hoesch von oben gesehen — buchstäblich ein Überblick über fast alle Hoesch-Gesellschaften und Hoesch-Werke, wie er nie zuvor zusammengestellt wurde. Faszinierend, das Vertraute einmal anders zu sehen, täglich begangene Wege aus der Luft nachzuzeichnen, das Zueinander von Werkshallen, Nebengebäuden, Straßen und Umgebung mit der eigenen Vorstellung zu vergleichen und vieles, das am Boden nur getrennt wahrzunehmen ist, zusammengefaßt zu erleben. Manches wird klar durch die ungewöhnliche Perspektive: wie die Werke sich in die Städte und Landschaften ordnen, wie aus einem Kern neue Betriebe wachsen, warum an dieser Stelle gerade so und nicht anders gebaut wurde oder wie die Werke in das Verkehrsnetz einbezogen sind. Eindrucksvoll ist aber auch dieser siebzehnfache Überblick, weil er die Vielfalt der Werke darstellt, die Hoesch bedeuten — und damit die Vielfalt der Erzeugnisse ahnen läßt, die in diesen Werkshallen unter den Händen unserer 53 000 Mitarbeitern entstehen.





Dortmund
Hoesch Hüttenwerke AG Werk Phoenix



Dortmund
Hoesch Hüttenwerke AG Werk Union



Eichen
Hoesch Siegerlandwerke AG



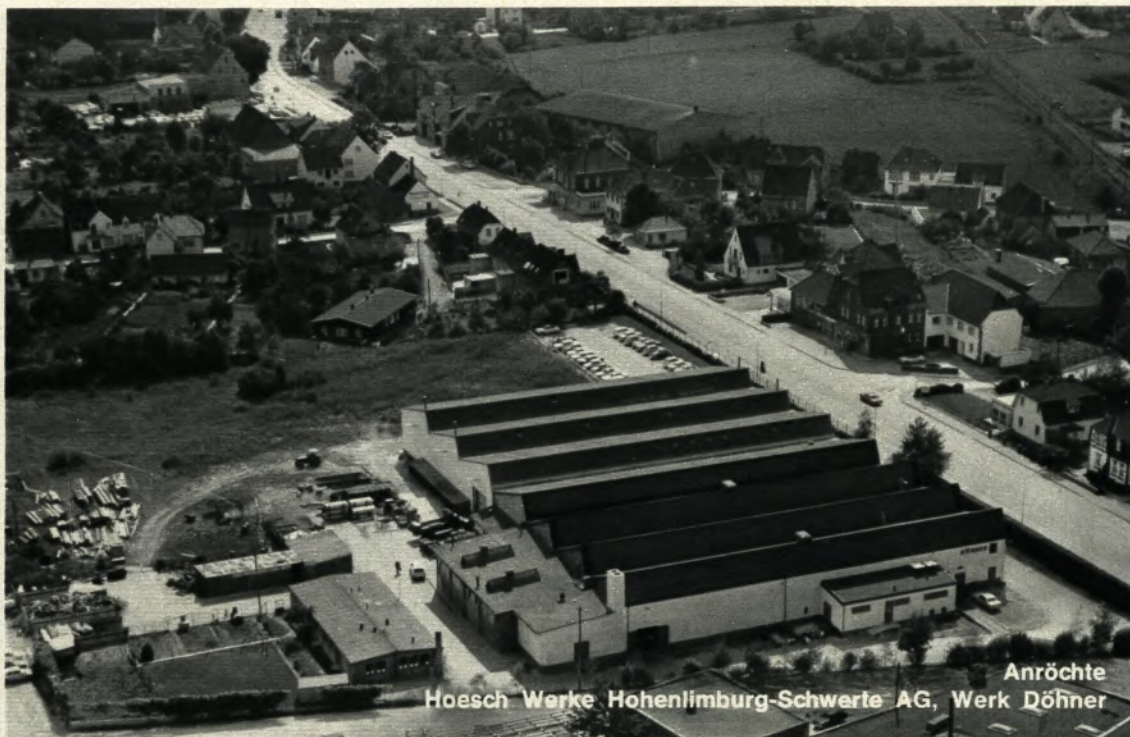
Wissen
Hoesch Siegerlandwerke AG



Schwerte
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG



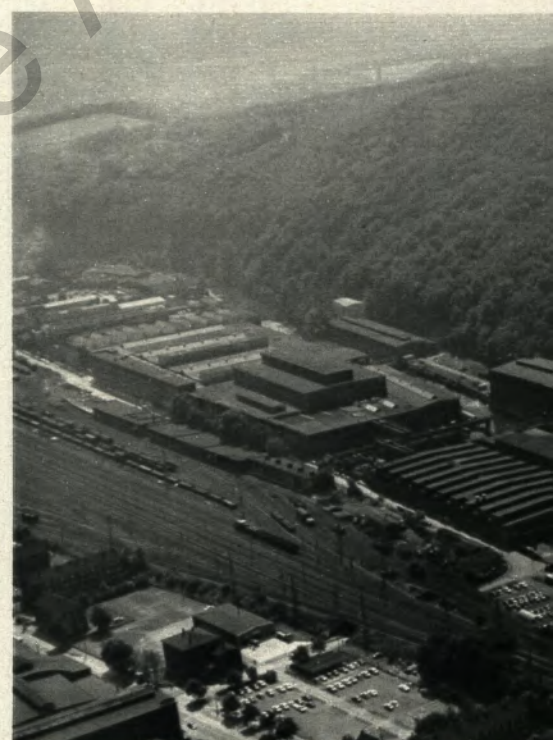
Hagen
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG



Anröchte
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Werk Döhner



Hamm
Hoesch Röhrenwerke AG



Homburg/Saar
Schwinn AG





Wuppertal
Hoesch Trierer Walzwerk AG



Trier
Hoesch Trierer Walzwerk AG



Hagen
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG



Lippstadt
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG



Kreuztal
Blefa AG



Schwelm
Hoesch Packband GmbH

Wer?

Herbert Brenzel, 37, Kolonnenführer im Maschinenbetrieb der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, ist seit 1955 bei Hoesch und hat bisher fünf prämierte Verbesserungsvorschläge eingereicht.

Warum?

Herbert Brenzel störte, daß der Kranseil-Wechsel so sehr umständlich verlief, weil bei den meisten Kranen die Seilumlenkrollen unter den Katzkonstruktionen angebracht sind

Wie?

Herbert Brenzel schlug vor, sogenannte „Kabelziehstrümpfe“ zu verwenden, die beim Seilauflziehen die Wechselzeit verkürzen und zugleich die Unfallgefahr mindern.

Wer?

Hans Nies, 52, Kontrolleur bei der Qualitätswirtschaft der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG und seit 1950 bei Hoesch, hat bereits drei prämierte Verbesserungsvorschläge eingereicht

Warum?

Hans Nies fand es überflüssig, daß die für die laufende Kontrolle von geschnittenem Bandmaterial benötigten Geräte — Ultraschallprüfgerät, Monitor und Warneinrichtung — jeweils zu Schichtbeginn auf- und zum Schichtende abgebaut wurden

Wie?

Hans Nies konstruierte ein Stahlblechgehäuse, in dem alle Geräte untergebracht sind: dadurch wurde nicht nur Zeit gespart, sondern auch die Störanfälligkeit der Geräte vermindert

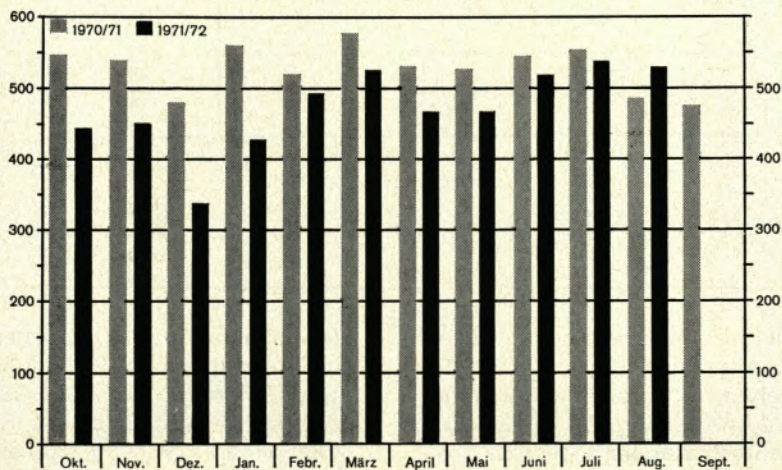


Der kluge Mann schlägt vor

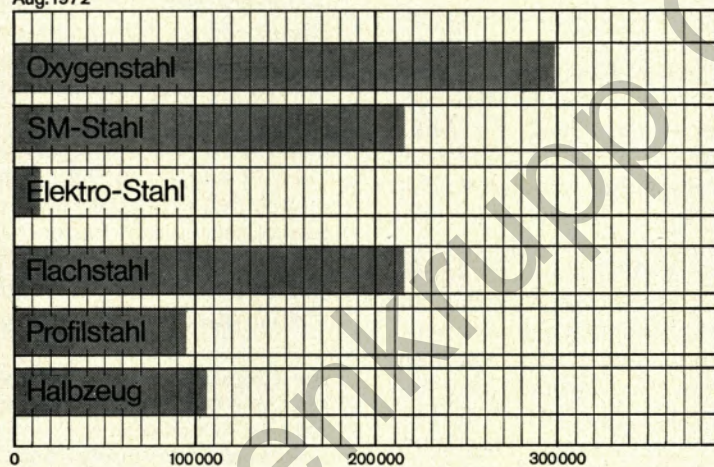
Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	Juli 1972		Juni 1972		Sept. 1971 bis Juli 1972
Hoesch Packband GmbH	5	10,0	—	—	2 595
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	53	8,3	71	11,1	89 808
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	22	6,3	21	6,0	38 696
Blefa AG	4	5,6	3	4,2	8 043
Hoesch Röhrenwerke AG	5	2,5	2	1,0	11 205
Hoesch Hüttenwerke AG	62	2,4	56	2,1	227 258
Hoesch Trierer Walzwerk AG	2	1,9	10	9,6	3 281
Hoesch Siegerlandwerke AG	5	1,7	5	1,7	16 897
Hoesch AG Hauptverwaltung	2	1,5	1	0,7	75
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Schwinn AG	—	—	—	—	—
Schrottverwertung Celler GmbH	—	—	4	7,3	1 410
Dittmann & Neuhaus AG	—	—	1	1,7	3 215
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	—	—	—	—	4 030
Hoesch Handel AG	—	—	1	0,5	1 130
Hoesch Konzern	160	3,5	175	3,5	407 643

Der Hüttenkieker

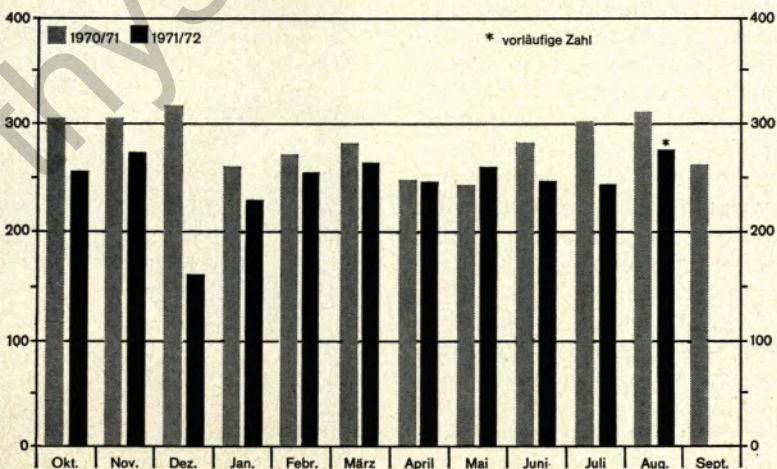
Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t



Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t Aug. 1972

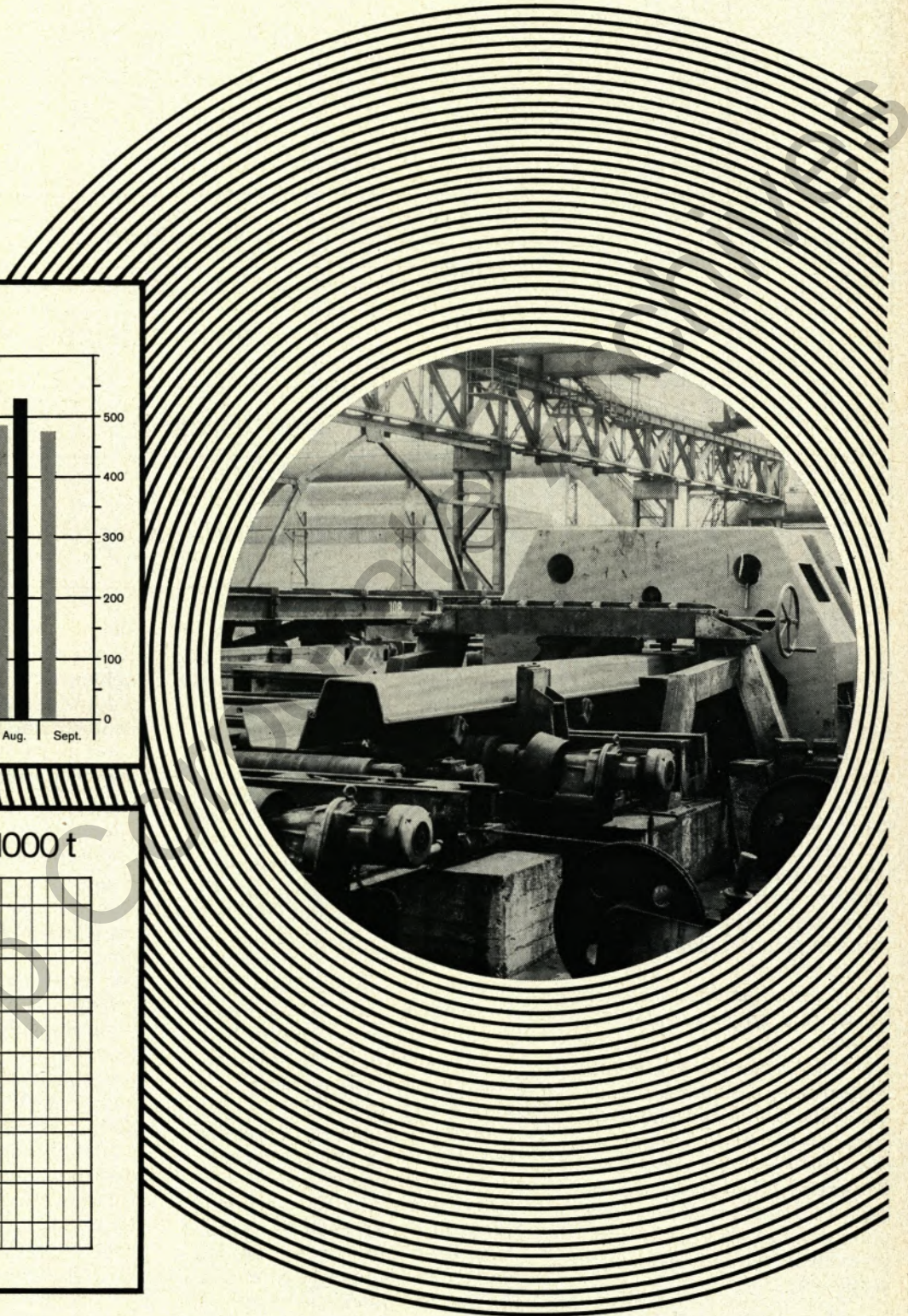
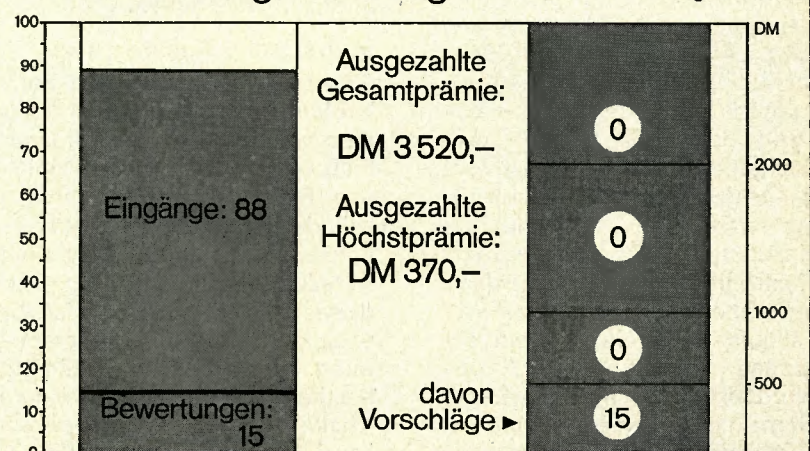


Unfallstatistik in absoluten Zahlen

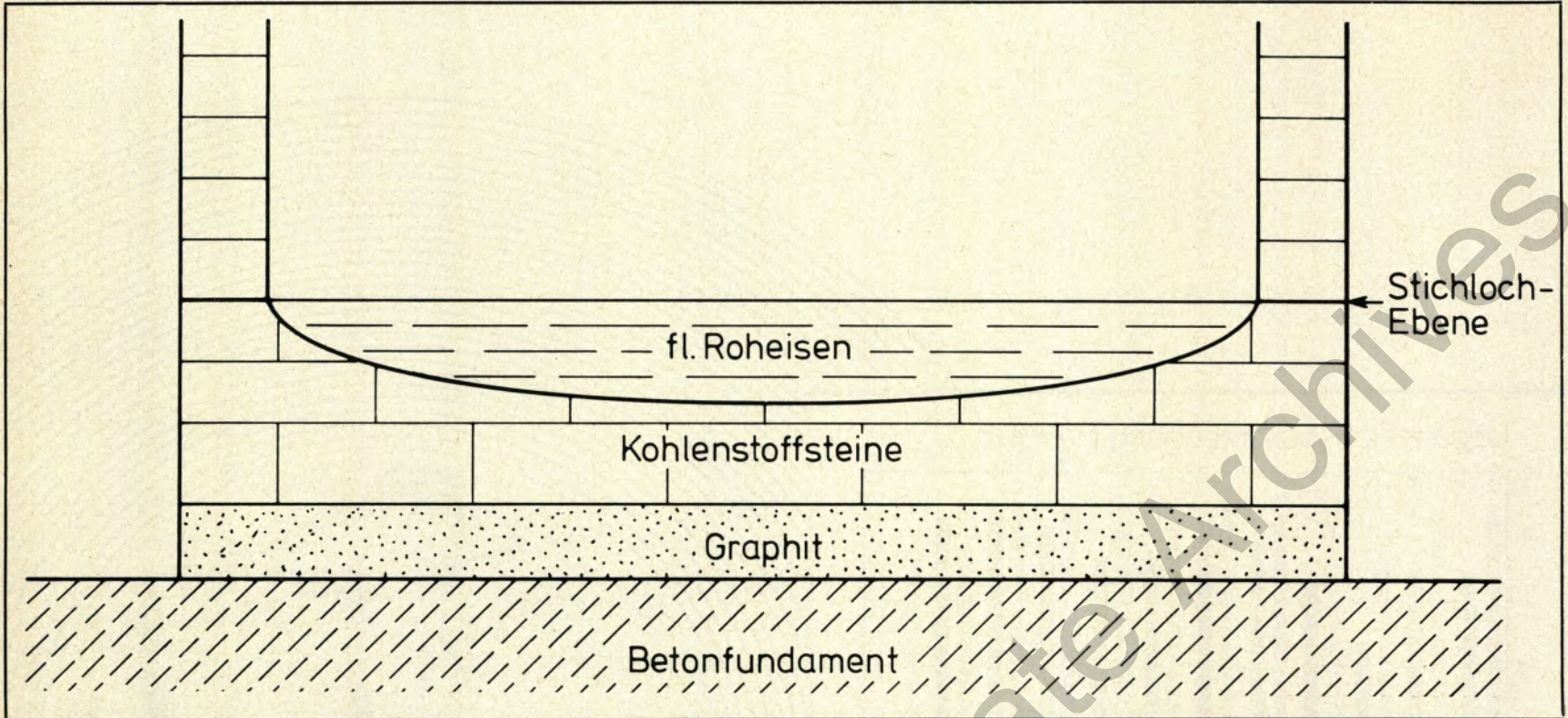


Verbesserungsvorschläge

Aug. 1972



Hüttenwerke und Mathematik



Für den Ingenieur ist die Mathematik seit je ein notwendiges Werkzeug für die Berechnung von Konstruktionen, Bauvorhaben oder Schaltungen. Aber auch bei Betriebsuntersuchungen und Planungsüberlegungen der technischen und kaufmännischen Verwaltung werden mathematische Techniken angewendet. Verfolgt man das immer stärkere Eindringen mathematischer Denkweisen im Zusammenhang mit der elektronischen Datenverarbeitung in alle Bereiche des öffentlichen, betrieblichen und sogar privaten Geschehens, so verwundert es nicht, daß unter den Stabsabteilungen eines Großunternehmens auch eine mathematische Abteilung zu finden ist. Schon vor etwa 400 Jahren schrieb der Kaufmann Adam Riese sein bekanntes Rechenbüchlein, nicht ohne sich der Mitarbeit des Mathematikers Erhard Helmen zu versichern.

Im Jahre 1960 wurde bei den Hoesch Hüttenwerken eine Arbeitsgruppe für mathematische Methodenforschung eingerichtet, aus der sich bald die Abteilung „AM“ (Angewandte Mathematik) entwickelte. Die erste Aufgabe der neuen Gruppe bestand darin, die vielfach verflochtenen metallurgischen Vorgänge des Hochofenprozesses in mathematische Gleichungen einzufangen und diese auf der elektronischen Rechanlage rechenbar zu machen. Aus dieser Teilaufgabe ist inzwischen ein großes Forschungsgebiet geworden, bei dem im Rahmen der Gemeinschaftsarbeit mehrerer Hüttenwerke ein allgemeines, weitgehend voraussetzungsfrei-

es mathematisches Hochofenmodell entwickelt wurde. Um Mißverständnisse zu vermeiden: der in der Fachsprache verwendete Begriff

mathematisches Modell

meint weder ein verkleinertes, funktionsfähiges Abbild noch eine Bauserie der Zukunft, sondern eine geordnete Zusammenfassung von chemischen, physikalischen und betrieblichen Kenntnissen, ausgedrückt in einem Rechenwerk von Formeln, programmiert und schließlich in Tausenden von Lochkarten computergerecht gespeichert. Beispielsweise ist es mit dem Hochofenmodell möglich, die Einsparung von Koks bei bestimmten Ölzugaben und anderen Verfahrensweisen rechnerisch vorherzubestimmen. — Neben dieser einen Tätigkeitsrichtung, die der Art nach als Grundlagenforschung zu werten ist, kamen im Laufe der Zeit andere Anwendungsbereiche hinzu: Bei den Hoesch Hüttenwerken fallen überall betriebliche Zahlen an oder werden Versuchsergebnisse aufgeschrieben. Die

statistische Auswertung

dieser unterschiedlichsten Zahlen läuft im Prinzip immer nach dem gleichen Schema ab. Deshalb wurde ein allgemein gültiges Rechenprogramm entwickelt, das viele Auswertungsmöglichkeiten enthält. Es steht allen Abteilungen zur Verfügung. Kern dieses Programmsystems ist die sogenannte Einflußgrößenrechnung, mit deren Hilfe der Einfluß bestimmter Merkmale auf andere Merkmale aufgezeigt werden kann. Man weiß zwar, daß z. B. die Zugfestigkeit von Stahl ab-

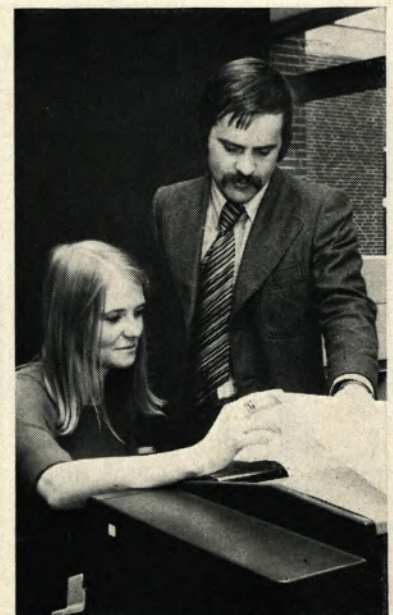
hängt von seiner chemischen Zusammensetzung, nämlich vom Kohlenstoff-, vom Mangangehalt u. a. m., aber erst die Einflußgrößenrechnung kann darüber Auskunft geben, wie dieser Zusammenhang beschaffen ist.

Flugzeugfirmen testen ihre Neuentwicklungen, indem sie die unterschiedlichsten Flugbedingungen am Boden simulieren. Dabei bedienen sie sich entweder einer tatsächlich im Experiment nachgeahmten Wirklichkeit oder versuchen, die Wirklichkeit rechnerisch im Computer als mathematisches Modell darzustellen. Derartige Simulationen mittels Computer, mit denen eine Vielzahl von Fällen durchgespielt wird, ohne daß ein echtes Experiment gemacht werden muß, finden auch bei den Hoesch Hüttenwerken mit Erfolg statt. So wurde z. B. berechnet, welche Kranauslastung im Tiefofenbereich zu erwarten ist, wenn die Anlieferung der Blöcke nach dieser oder jener Fahrweise erfolgt; dabei ist auch der Einfluß der Blockstraße, die Zusammenarbeit der Kräne und das Auftreten von Störungen berücksichtigt worden. In einem anderen Fall sollte die Anzahl erforderlicher Tiefofenstandplätze für ein bestimmtes Qualitätsprogramm unter Berücksichtigung der Unregelmäßigkeiten des Betriebsablaufs vorausberechnet werden. Wieder eine andere Anwendung der Simulation bezog sich auf die Ermittlung der erforderlichen Anzahl Torpedopfanen unter Berücksichtigung der Abstichzeiten und -mengen am Hochofen, den Fahrzeiten und Fahrplänen bei der Werks- und Dortmunder Eisenbahn, unter

Einbeziehung von möglichen, zufällig auftretenden Störungen, Verspätungen u. a. m. Die Aufgabenstellungen für solche Simulationen kommen zumeist von BTS (Betriebswirtschaftlichen und technischen Stabsabteilungen), und die Modelle werden von „AM“ in engem Kontakt mit den jeweiligen Fachleuten erarbeitet.

Dieses enge Zusammenwirken mit anderen Fachbereichen ist übrigens charakteristisch für die Arbeit von „AM“, denn es gibt kaum eine von ihr ausgeführte Dienstleistung, deren Nutzen nicht eine bestimmte Fach- oder Betriebsabteilung hätte. „AM“ unterstützt die Abteilungen und Betriebe durch die Anwendung mathematischer „Werkzeuge“

Ute Schwagmeier, math.-techn. Ass. AM 1, und Dipl.-Ing. Jürgen Flemmig, AM 1, beim Austesten von Programmen für Prozeßrechner.



V. I.: Dr. Helmut Mertes, Leiter AM 1,
Dr. Volkmar Steinecke, stellvertr.
Leiter Angewandte Mathematik,
Prof. Dr. Rolf Wartmann, Leiter
Angewandte Mathematik,
Silvia Eberlein, AM, Dipl.-Math.
Gerhard Voß, Leiter AM 3,
Dipl.-Kfm. Hartwig Wittenbrink,
Leiter AM 2.

(Methoden) bei der Lösung schwieriger Aufgaben. Ganz besonders ist diese Zusammenarbeit seit der Einführung der

Richtkostenrechnung

deutlich geworden. Gemeinsam mit den zuständigen Abteilungen bei BTS und R (Rechnungswesen) hat „AM“ die Aufgabe übernommen, ein Programmsystem für die rechentechnische Durchführung zu entwickeln.

Aus der ursprünglich kleinen Abteilung „Angewandte Mathematik“ wurde mit größer werdendem Aufgabenbereich eine Abteilungsgruppe mit drei Abteilungen.

Die Abteilung „AM 1“ befaßt sich in erster Linie mit der Weiterentwicklung des mathematischen Hochofenmodells, führt wärmetechnische und statische Berechnungen durch, erstellt Dienstleistungsprogramme für Prozeßrechner und befaßt sich mit der Anwendung numerischer Methoden zur Lösung der „AM“ gestellten Aufgaben.

Die Abteilung AM 2 hat das bereits vorerwähnte allgemeine Rechensystem für die Richtkostenrechnung entwickelt und so konzipiert, daß auch Plankalkulationen und Planungsrechnungen anderer Art mit den gleichen für die Richtkostenrechnung verfügbaren Daten möglich sind. Mit Hilfe der modernen, erst durch die Computer möglichen Verfahren des „Operations Research“ (Unternehmensforschung) wurde weiterhin mehrfach bei technisch-wirtschaftlichen Fragestellungen des Verkaufs und der Energiewirtschaft mitgewirkt.

Die Abteilung AM 3 führt statistische Auswertungen mit dem laufend weiterentwickelten Programmsystem durch und berät deren Benutzer. Diese Abteilung ist auch für die oben genannten Simulationen von Betriebsabläufen zuständig.

In der Abteilung AM 1 werden Fragen behandelt, die im Zusammenhang mit den eigentlichen hüttenmännischen Verfahren auftreten und deren Lösung größeren mathematischen Aufwand erfordert. Vielfach sind es

wärmetechnische Probleme

da ja Roheisen und Stahl fast immer bei hohen Temperaturen bearbeitet werden. Hierzu gehören zum Beispiel das Abkühlverhalten eines warmgewalzten Bandes unter einer Brausestrecke, das Aufheizen von Blöcken im Tiefofen, die Untersuchung, ob durch einseitiges Erwärmen von Blechen verborge-



ne Mängel entdeckt werden können.

Daneben werden auch Lösungen für am Rande des Aufgabengebietes liegende Fragen entwickelt. So wird ein Programmsystem erstellt, das die Auswertung der bei den automatisierten Prozessen (Hochofen, Stahlwerk, Walzwerk) anfallenden Daten durch die Prozeßrechner selbst ermöglicht. Ein anderes Programm berechnet die statischen Werte von dickwandigen, stranggepreßten oder warmgewalzten Profilen.

Ein Hauptarbeitsgebiet der Abteilung AM 1 ist die Hochofenforschung. Die sich aus Laboratoriumsversuchen und Versuchen am Hochofen selbst ergebenden Gesetzmäßigkeiten werden zusammengetragen und in die Form

mathematischer Gleichungen gebracht.

Werden auf diese Weise alle Gesetzmäßigkeiten der wichtigsten im Hochofen ablaufenden Prozesse zusammengefaßt, dann erhält man ein

Mathematisches Hochofenmodell

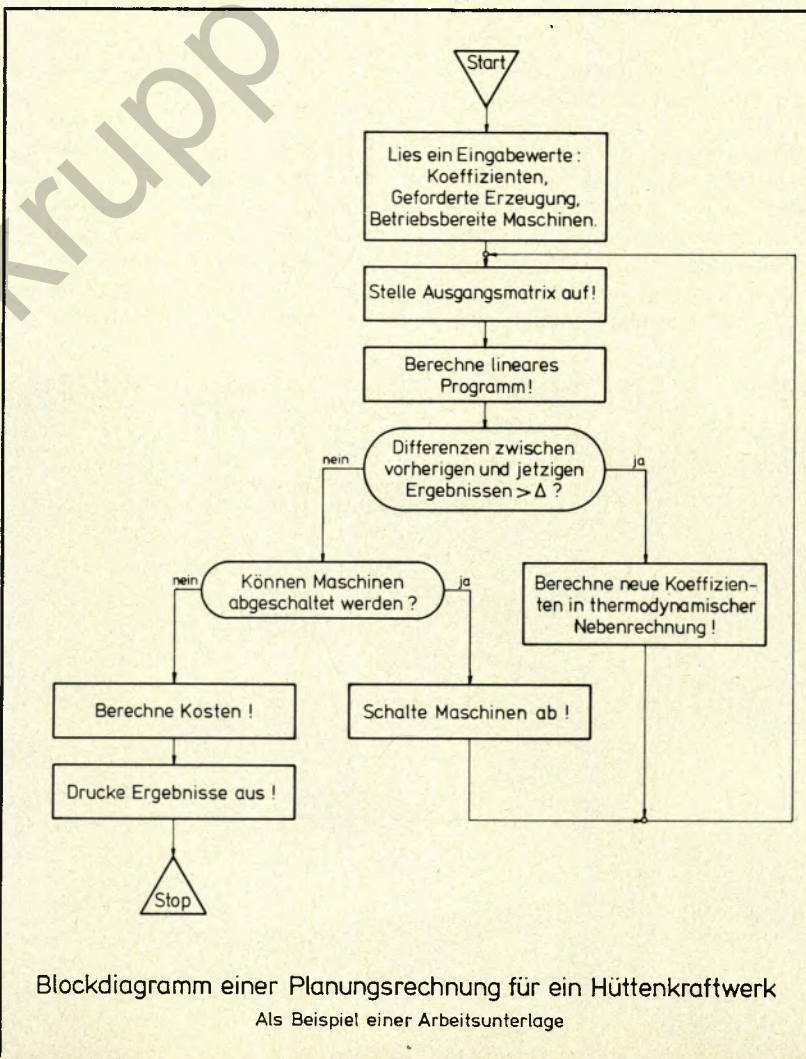
wie bereits eingangs erwähnt, mit dem man allein durch Rechnung feststellen kann, wie ein Hochofen unter gewissen äußeren Bedingungen arbeitet. Es wird helfen, neue Technologien auf ihre Anwendbarkeit zu untersuchen, ohne daß ein Versuch, der im allgemeinen einen hohen Aufwand an Zeit und Geld erfordert, durchgeführt werden muß.

Auch manche Einzelprobleme

des Hochofenprozesses erfordern zu ihrer Lösung einen hohen Rechenaufwand. Die Frage nach der

Dimensionierung des Gestellbodens

eines Hochofens ist ein Beispiel dafür. Das Gestell ist der unterste Teil des Hochofens, in dem sich das Roheisen zwischen den Abstichen ansammelt. Wegen der hohen Temperatur des Roheisens (etwa 1400 bis 1500°C) ist die Ausmauerung des Gestells einem erheblichen Verschleiß ausgesetzt. Insbesondere der Gestellboden wird langsam, aber sicher aufgelöst. Diese Auflösung kommt erst dann zum Stillstand, wenn das an die Ausmauerung grenzende Roheisen so kalt ist, daß es erstarrt. Würde man schon beim Bau eines Hochofens, wie tief das Roheisen bei vorgegebenem Gestelldurchmesser und vorgegebener Kühlung des Gestells in dasselbe eindringt, dann könnte man die Ausmauerung von vornherein so gestalten, daß keine Auflösung auftritt. Das Ergebnis wären verminderte Kosten bei der Erstellung des Hochofens und die Sicherheit, daß die Ausmauerung ausreichend dimensioniert ist. Um das aber zu erfahren, muß man die im Gestellboden auftretenden Temperaturen berechnen. Der hierfür erforderliche Rechenaufwand ist so groß, daß er nur mit Hilfe eines Computers bewältigt werden kann. Die einmalige Investition für die Erstellung des geeigneten Rechenprogrammes lohnt sich, da die Dimensionierung der Ausmauerung des Gestellbodens aller nur denkbaren Hochofen damit berechnet werden kann. Die Berechnung für einen einzelnen Hochofen selbst dauert nur wenige Sekunden. Die Kosten einer solchen Berechnung sind daher sehr gering im Verhältnis zu den Kosten, die durch eine Überdimensionierung der Gestellbodenausmauerung oder durch Betriebsstörungen und -unterbrechungen infolge einer Unterdimensionierung verursacht würden.



Durch den Umbau des Breitbandwalzwerkes soll die monatliche Erzeugung von heute 160 000 Tonnen auf zukünftig 270 000 Tonnen gesteigert werden. Der Umbau erfolgt größtenteils während der Betriebsstunden. Es ist deshalb erforderlich, die Verbesserungen und Erweiterungen stufenweise durchzuführen (siehe Werk und Wir Heft 12/71 – neue Stoßöfen).

Während der Betrieb Ostern d. J. stillstand, wurde das siebte Walzgerüst, das aus bezeichnungstechnischen Gründen Gerüst 0 genannt wird, von der sechsgestügigen Fertigstraße montiert.

Die Arbeitswalzen dieses Gerüsts 0 haben einen Durchmesser von 820 bis 740 mm. 1320 bis 1500 mm beträgt der Stützwalzendurchmesser.

Die Leistung des Walzmotors erbringen zwei Maschinen mit je 3,7 MW, 4950 A Nennstrom und 150–375 U/min. bei einer Ankerspannung von 800 V. Getriebeübersetzung: 5:1 auf ein Kammwalzgetriebe, das über zwei spezialgehärtete Vielzahnspindeln die Arbeitswalzen antreibt.

Dieses Gerüst ist deshalb erforderlich, weil zukünftig 12,5 m lange Vorbrammen gewalzt werden. Bisher betrug die Länge der Vorbrammen nur 6,1 m. Die doppelte Länge der Vorbramme aber ergibt ein Vorband (in der Vorstraße erzeugtes Zwischenprodukt) von doppelter Länge. Da der Abstand zwischen Vorstraße und Fertigstraße nicht groß genug ist, um ein Vorband solcher Länge aufzunehmen, wird die Vorbandlänge durch eine entsprechende Vorbanddicke ausgeglichen. Größere Vorbanddicke bedingt wiederum höhere Verformung in der Fertigstraße. Diese höhere Verformung wird mit dem Gerüst 0 vorgenommen.

Ein weiterer Grund für die Notwendigkeit einer größeren Vor-

banddicke ist der durch die Materialverdoppelung und die damit verbundene doppelte Laufzeit des Bandes in der Fertigstraße entstehende Temperaturverlust. Ein dickeres Band kühlt langsamer ab.

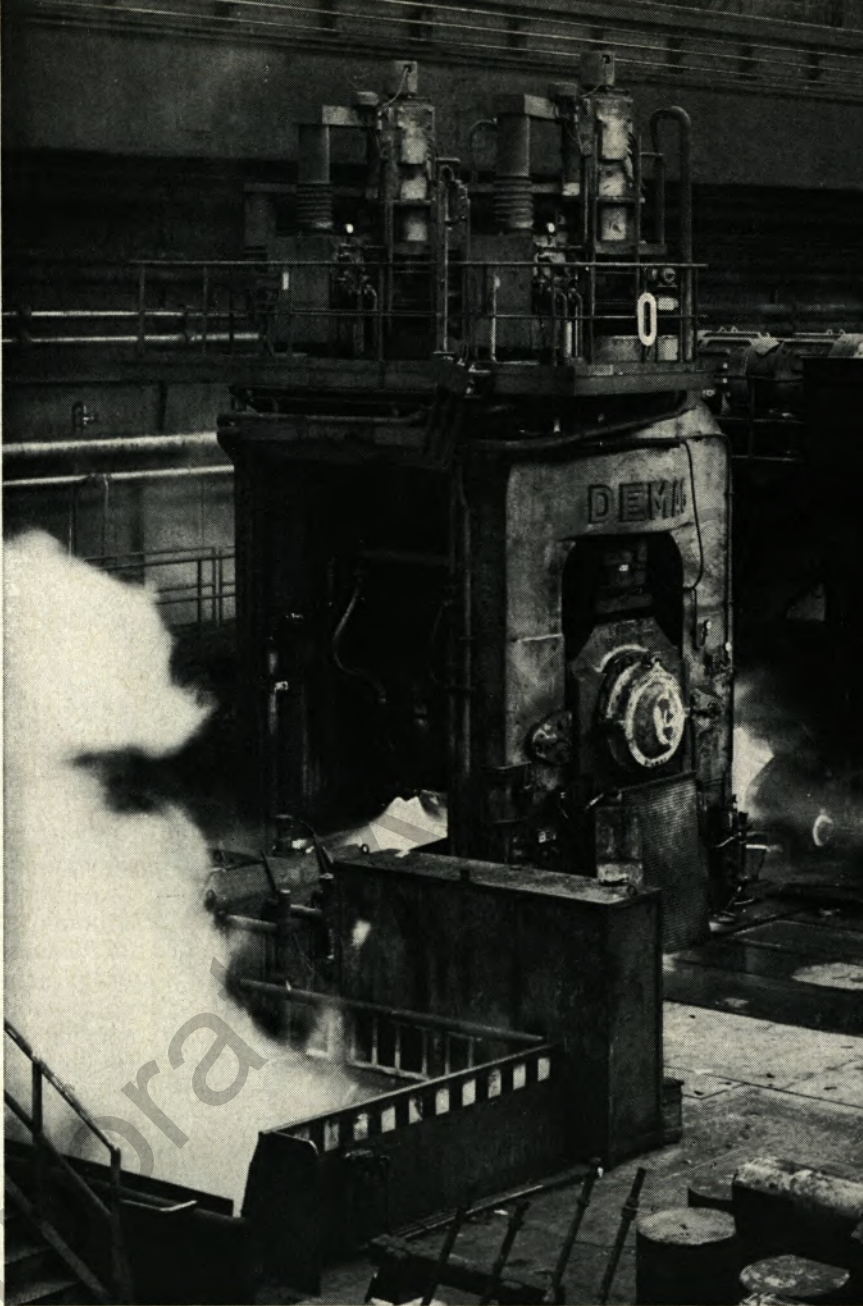
Im weiteren Verlauf des Umbaus soll die Möglichkeit geschaffen werden, dem Temperaturverlust durch eine zusätzliche Beschleunigung des Bandes in der Fertigstraße und den nachfolgenden Aggregaten auszugleichen (speed up). Um diese Möglichkeit und eine automatisierte oder

rechnergesteuerte Fahrweise an der Fertigstraße

verwirklichen zu können, wurden alle Walzmotoren, deren Gleichstromversorgung und deren Regelung auf den zur Zeit modernsten Stand gebracht. Unter automatisiertem Betrieb ist folgendes zu verstehen: die Walzdaten, deren Einhaltung die Automatik übernimmt, müssen vom Steuermann eingegeben werden. Beim rechnergesteuerten Betrieb werden die Daten vom Rechner vorgegeben; der Steuermann kontrolliert deren Richtigkeit und greift nur im Störfall von Hand ein.

Ein Teil der Automatik, die Schlingenregelung, wird z. Z. in Betrieb genommen. Schlingenregelung bedeutet: Geschwindigkeitsausgleich zwischen den einzelnen Gerüsten, um ein zugfreies bzw. ein mit möglichst geringem, definiertem Zug gewalztes Band zu gewährleisten. Dies ist erforderlich, um ein Band ohne Einschnürungen, also mit konstanter Breite, zu erhalten.

Eine weitere Forderung, das Band dickengeregt zu walzen, wird gegen Ende des Jahres 1972 verwirklicht sein. Die dazu notwendigen, mit Planetengetrieben versehenen Anstellungen und mit Druckmeßdosen be-



Das neue Gerüst 0 und die neuen Anstellungen an den Gerüsten 3, 4, 5.

stücken Anstellspindeln sind bereits an den Gerüsten 0 und 3 bis 6 eingebaut.

Für die neu gebauten

Haspeln 4 und 5

bestand folgende Forderung: Aufnahmemöglichkeit eines Bundes mit einem Maximalgewicht von 30 Tonnen und die Möglichkeit, ein 20 mm dickes Band aufzuwickeln. Die großen Banddicken sind notwendig, um

unser Großröhrenwerk mit konkurrenzfähigem Vormaterial beliefern zu können. Um die großen Bundgewichte aufnehmen zu können, mußte der Dorn Durchmesser auf 765 mm vergrößert werden. Der maximale Bundaufendurchmesser wird 2000 mm betragen.

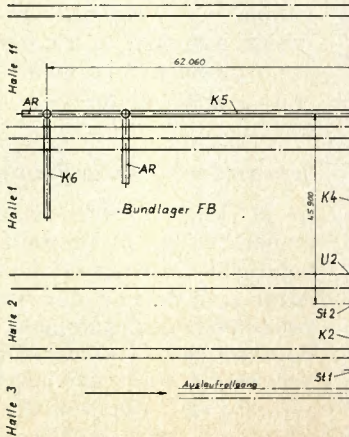
Die neuen Leistungen und erhöhten Einzelgewichte bedingten einen Umbau der gesamten Bundtransportanlage. Hinzu

Die neue Haspelanlage.

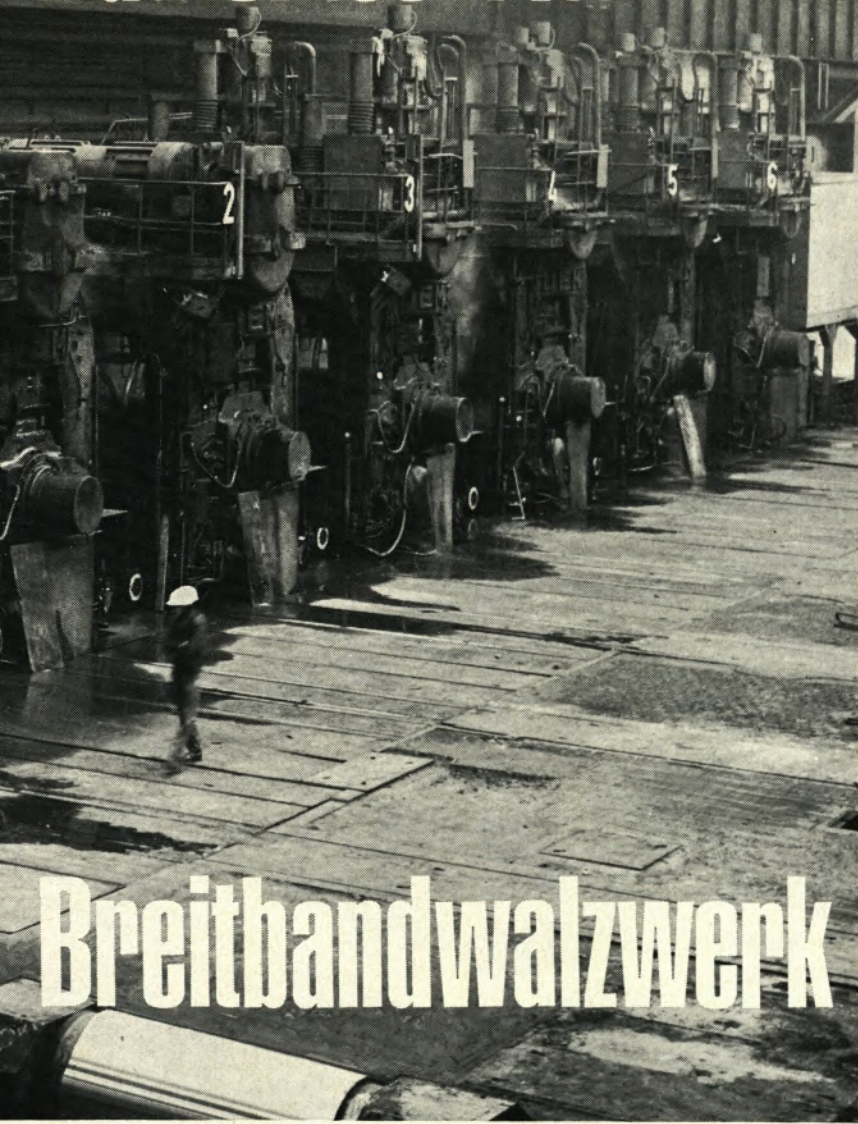


Bundtransport FB 2

- Kurzbezeichnungen:
AR Ablauframpe
AZ Aufzug
DK Drehkreuz
K Kelle
KH Kipphöhenverstellung
SI Schwenktisch
U Übergabevorgang



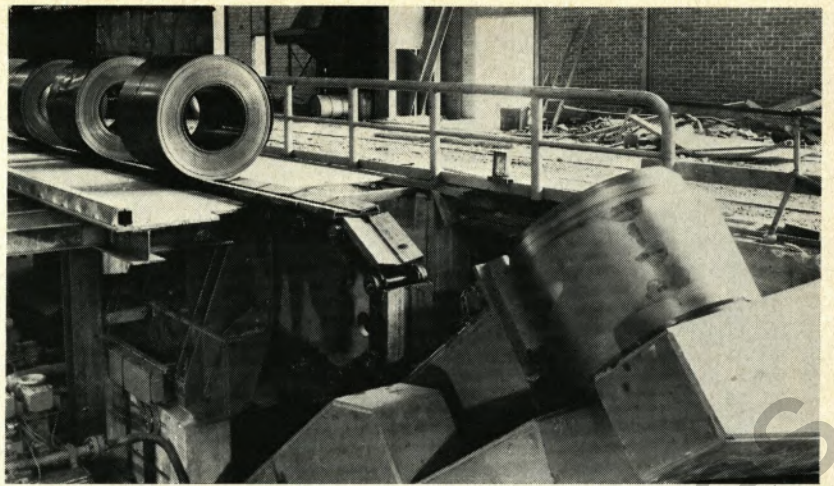
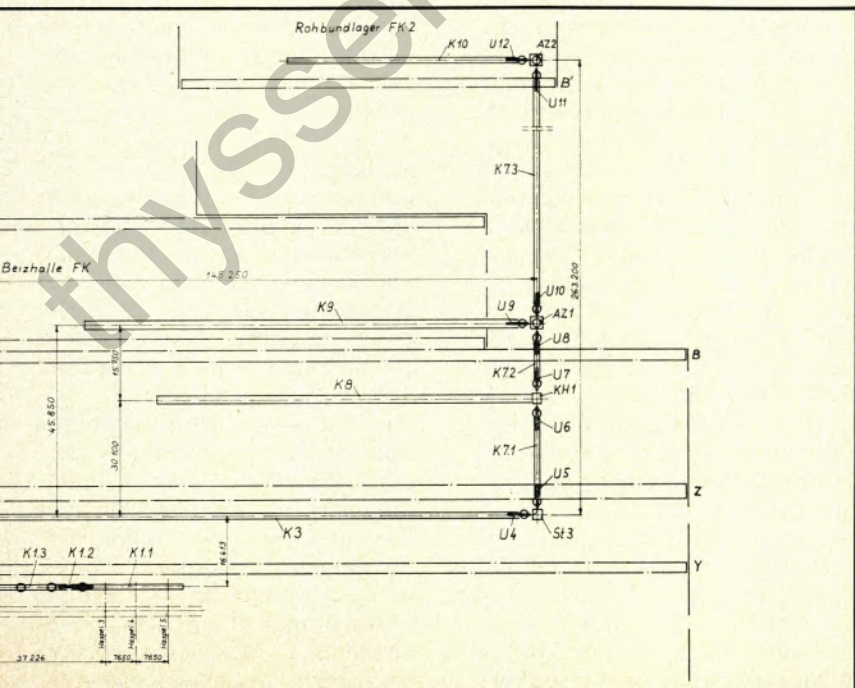
Baufortschritt



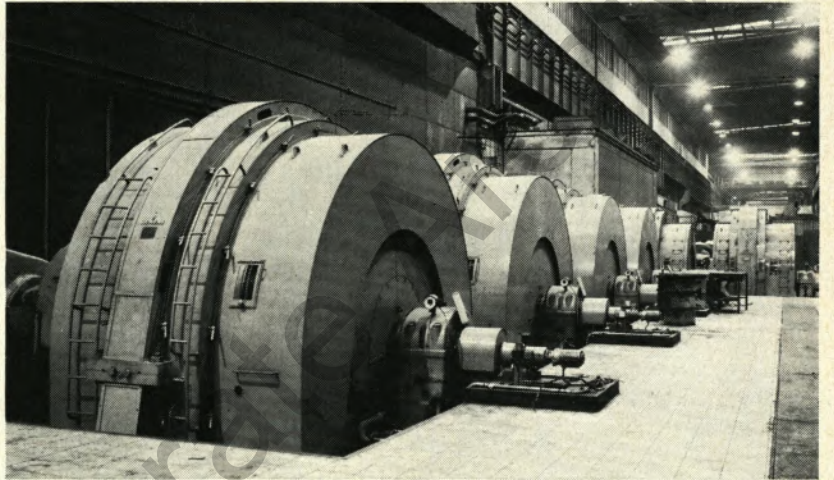
Breitbandwalzwerk

kommt die Notwendigkeit, das neu gebaute FK 2 mit Warmbreitband zu versorgen. Aus diesem Grunde wurde eine 263 m lange Kette ca. 4 m unter Hüttenflur gebaut. Da die Ketten unter Hüttenflur laufen, war es notwendig, Aufzüge bzw. Kipphebevorrichtungen einzubauen, um die Bunde zur Lagerung und Versendung auf Hüttenflur zu heben. Der Antrieb der gesamten Bundtransportanlage ist hydraulisch;

die Druckölversorgung wird von 4 Hydraulikstationen geleistet. Die Steuerung der Ketten, Schwenktische, Übergabewagen, Aufzüge und Kipphebevorrichtungen ist automatisch und wird von 2 Steuerständen überwacht. Im Endausbau wird die Anzahl der einzelnen Abnahmestellen (FB 2, FK 1, FK 2) vom Rechner übernommen; diese Materialverteilung muß heute noch vom Steuermann gemacht werden. *Arnfried Berg*



Die Kipphebevorrichtung am neuen Bundtransport.



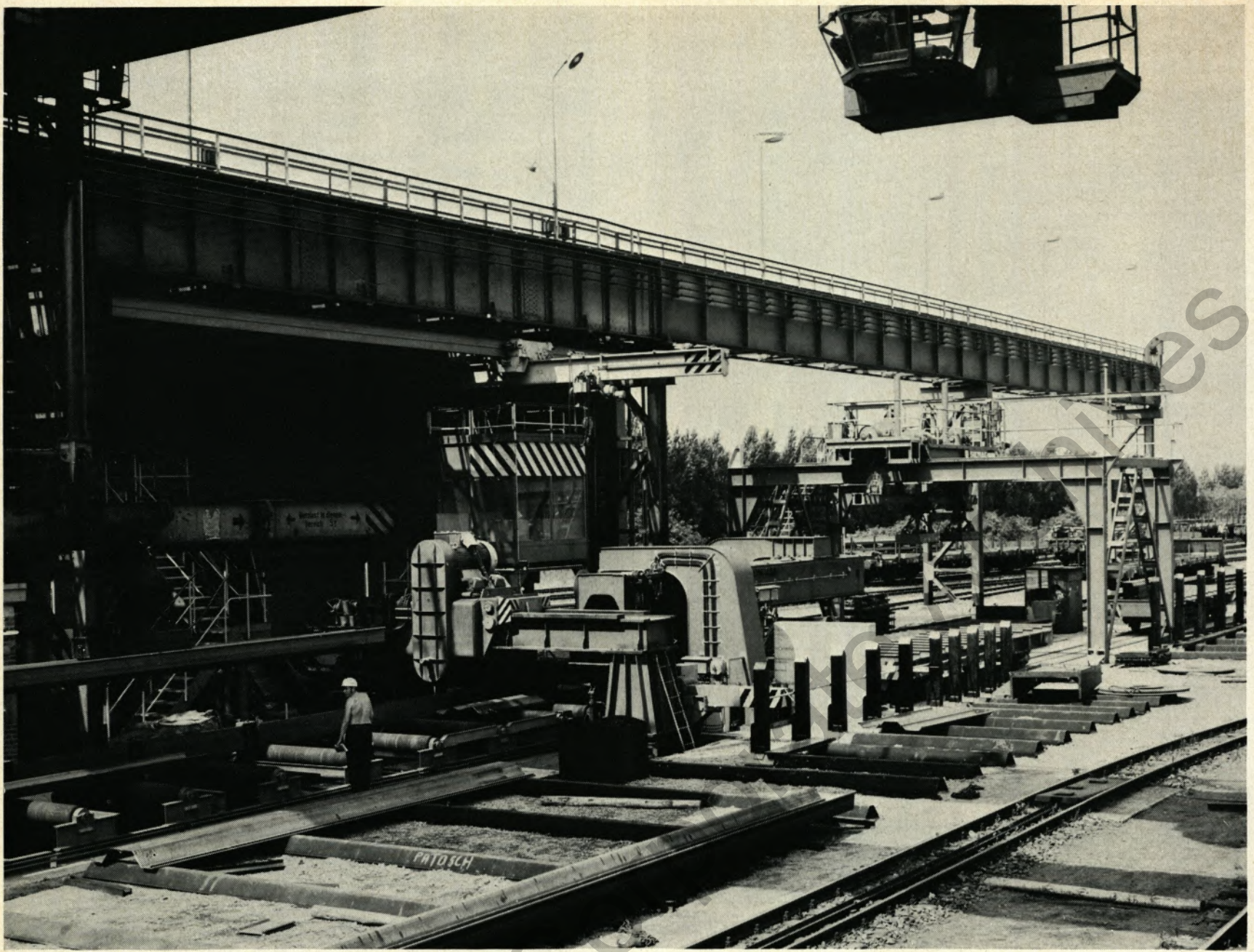
Die neu gebauten Antriebsmotoren der Fertigstraße.



Steuerbühne Bundtransport.

Neue Steuerbühne Fertigstraße.





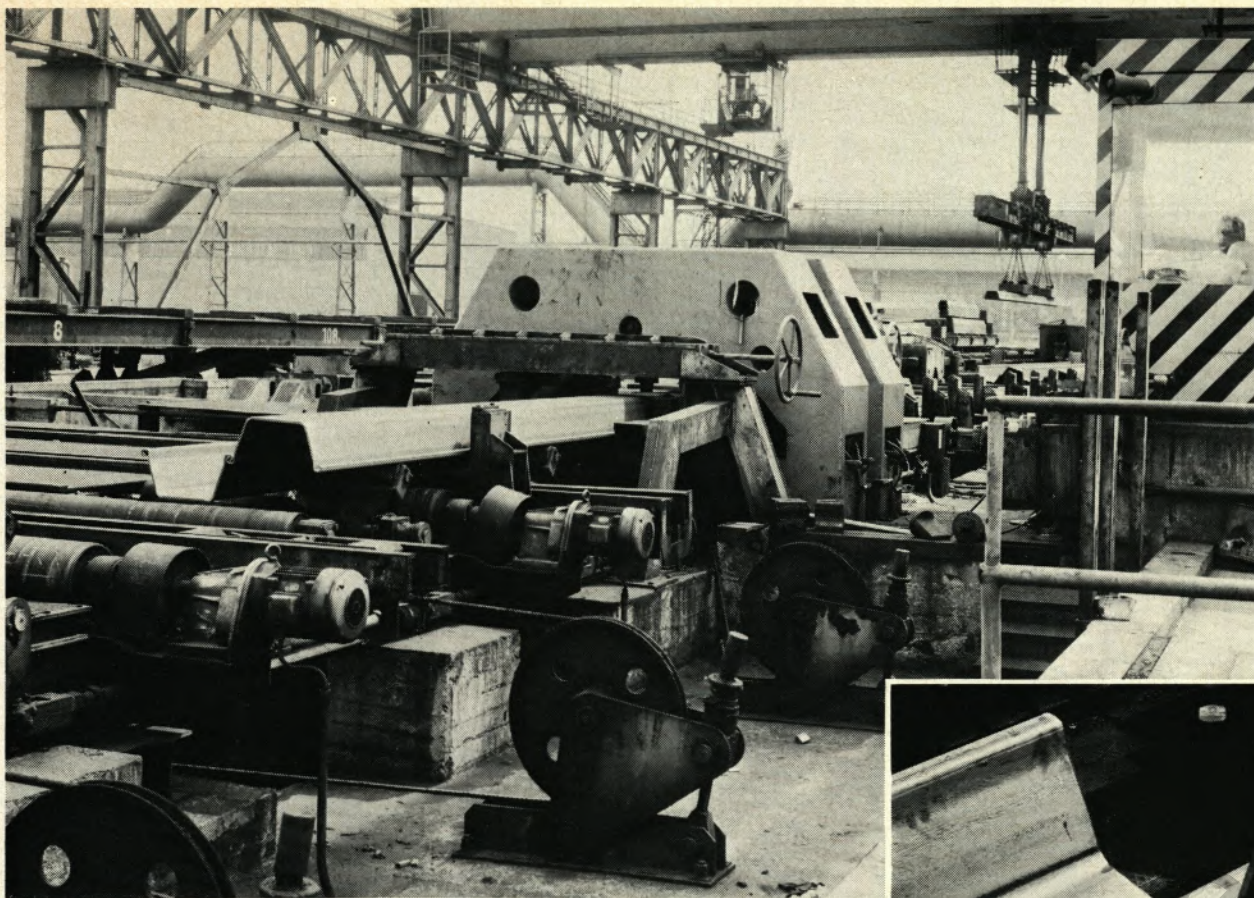
Neue Hochleistungskaltsäge

Wirtschaftliche und betriebstechnische Gründe waren für den Bau eines Prototyps einer Hochleistungskaltsägeanlage ausschlaggebend, die seit Anfang Mai d. J. in Betrieb ist und zur vollen Zufriedenheit arbeitet. Bei der Planung des Objektes ging es den Technikern um die Konstruktion einer Kaltsäge, die für die spezifischen Produkte einer Grobstraße eingerichtet sein mußte, um einen **höheren Produktionsdurchsatz** an der Spundbohleneinzieh- anlage zu erreichen. Das Ziel war, neben einer qualitativ verbesserten Zurichtung der Erzeugnisse in der Endstufe, eine Kapazitätsausweitung der Grobstraße. Zur Erreichung dieses Zieles mußte die Kaltsägeanlage folgende Voraussetzungen erfüllen:

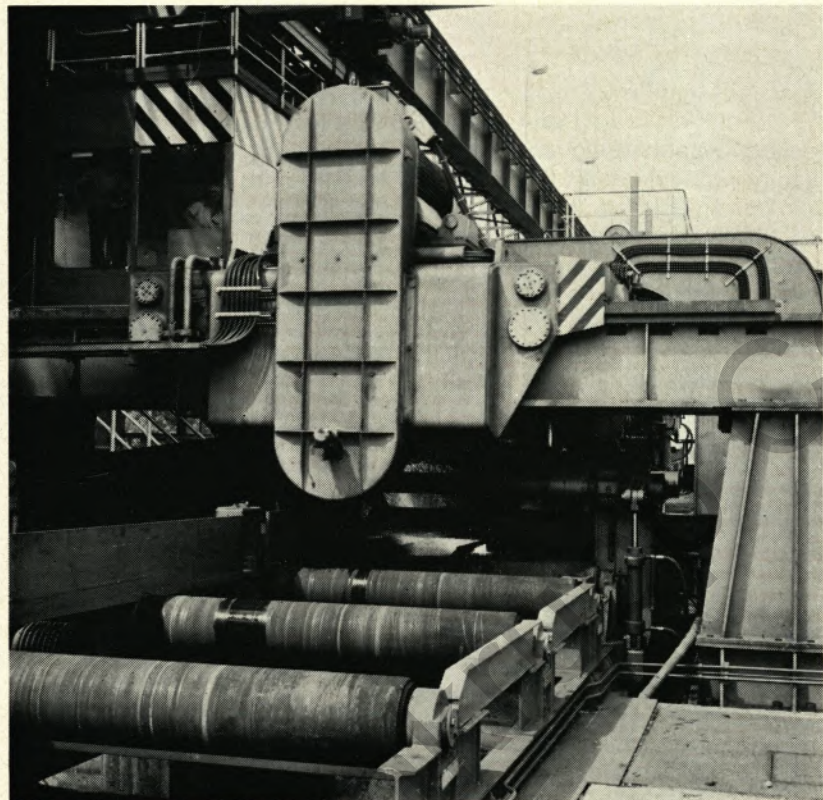
- > die gewalzten Erzeugnisse mit Längen unter 6 m müßten zersägt werden können, um die bisherige zeitraubende und kostspielige Zerteilung des Walzmaterials durch Brennschnitt zu sparen und durch ein sauberes und einwandfreies Schnittbild Reklamationen auszuschalten.
- > die von der Warmsäge der Walzstraße zersägten Walzerzeugnisse müßten auf die vom Kunden gewünschten Maße gebracht werden. Die mit kombinierten Längen aus der Spundbohleneinzieh- anlage kommenden Doppel- oder Dreifachbohlen auf die bestellten Längen zersägt werden. Entsprechend dieser Erfordernisse mußte die Gesamtanlage geplant, gebaut und eingerichtet werden.

Die Kaltsägeanlage ist hinter der Spundbohleneinzieh- anlage der Profilzurichterei (P 1) errichtet worden. Über einen elektrisch betriebenen Zufuhrrollgang, dessen Ballenbreite 2000 mm beträgt, wird das Walzmaterial mit 1,5 m/sek. Rollengeschwindigkeit längs eines Führungslineals zur Säge transportiert. Damit ein stetes Anlaufen des Führungslineals erreicht wird, sind die einzeln angetriebenen Rollen des Rollganges schräg zum Lineal angeordnet. Die Rollenlagergehäuse sind mit **Gummiplatten unterlegt**, um Lärmbelastigungen weitgehend zu vermeiden. Die Säge und der Auslaufrollgang der Spundwand- einzieh- vorrichtung werden durch einen hydraulisch heb- und senkbaren Vorstoß getrennt. Auf diese Wei-

se ist es möglich, auch andere als nur Spundwandprofile durch die Hochleistungssägeanlage zerteilen zu lassen. Normalerweise laufen alle bereits geschöpften Profile bis zum Längenvorstoß und werden dann von der hydraulischen Spann- vorrichtung einmal horizontal und dann vertikal beiderseits des Sägeblattes fest auf den Rollgang gespannt. Nach diesem Spannvorgang wird der Säge- vorschub eingeschaltet. Der mit einem Hydraulikmotor über Getriebe und Getriebespindel betriebene Sägeschlitten fährt mit 200 mm/sek. bis zum Profilschnitt. Mit einer An- schnittgeschwindigkeit von 50 mm/sek. steigt der Motorstrom in Abhängigkeit von dem zu zerspannenden Materialquerschnitt und eine automatische Vor-



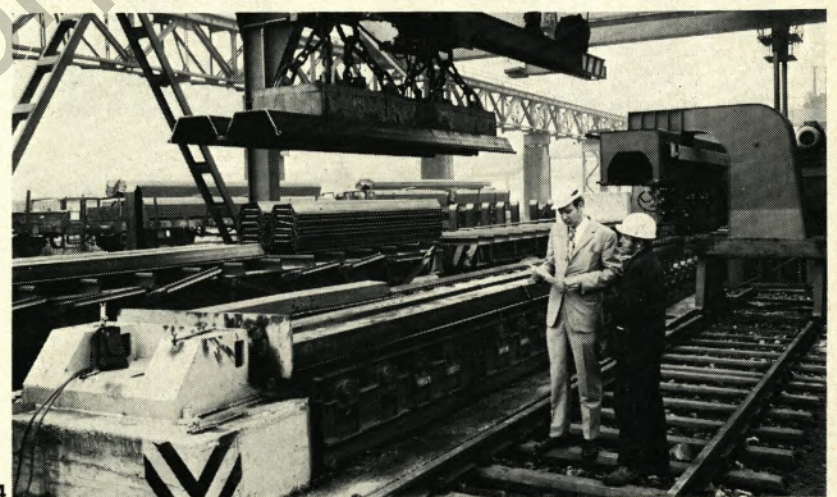
1



3



2



4

1 Die an der Spundbohleneinzieh-
anlage eingezogenen Schlösser
werden hier verpreßt.

2 Das Einfädeln zweier Spundbohlen-
schlösser an der Spundbohlen-
einzieh-anlage.

3 Die Kaltsäge beim Zersägen
einer Spundbohle.

4 Der Leiter der Profilzurichterlei (P 1),
Günther Asbeck, im Gespräch mit
Vorarbeiter Harry Währisch
an der Magnetstapelvorrichtung.

schubregelung, die den Säge-
schlitten auf maximal 200 mm/
sek. beschleunigen kann, tritt in
Tätigkeit. Die Vorschubge-
schwindigkeit wird über ein
Servoventil im umgekehrten Ver-
hältnis zur Stromaufnahme des
Sägemotors geregelt. Das Säge-
blatt, angetrieben von
einem Elektromotor mit einer
Leistung von 250 KW, erreicht
eine Leerlaufdrehzahl von 1500
Umdrehungen pro Minute. Das
aus hochwertigem Stahl gefe-
rigte Blatt, mit einem Durch-
messer von minimal 1800 mm,
maximal 2000 mm und einer
Stärke von 12 mm, kommt mit
einer Drehzahl von 1485 pro
Minute auf eine Umlaufge-
schwindigkeit von 155 m pro
Minute. Das entspricht einer
Stundengeschwindigkeit
von 560 km.

Das erforderliche Kühlwasser,
das aus dem Werkswasserkreis-
lauf entnommen und nach Ge-
brauch wieder zugeführt wird,
spritzt mit 80 Atmosphären Druck
gezielt auf das Sägeblatt. Der
Durchlauf an Wasser beträgt
28 cbm pro Stunde. Vergleichs-
weise dazu verbraucht ein 3-Pe-
sonen-Haushalt pro Vierteljahr
im Durchschnitt 27 cbm Wasser.
Die beim Sägevorgang anfallen-
den Späne fallen in eine Späne-
rutsche, die fortlaufend mit
80 atü ausgespritzt wird. Nach
beendetem Schnitt läuft der
Schlitten mit einer maximal
möglichen Geschwindigkeit von
400 mm/sek. wieder in die Ru-
hestellung zurück. Daraufhin
lösen sich automatisch die
Spannvorrichtungen, und die
Anlaufplatte des Längenvor-
stoßes fährt hoch.

Das nun auf Bestell-Länge ge-
schnittene Walzmaterial gelangt
auf dem Ablaufrollgang zum
festen Endvorstoß der Anlage
und wird hier mit einer kran-
artigen Magnetstapelvorrich-
tung auf einen Plattformwagen
parallel neben den Ablaufroll-
gang gestapelt. Die
**Fahr- und Hubbewegungen
der automatischen Magnet-
stapelvorrichtung**
erfolgen über Elektromotore. Zur
Verfügung stehen zwei Platt-
formwagen, die mit Hilfe eigener
elektrischer Fährantriebe so ver-
schoben werden können, daß
ein Wagen beladen und der an-
dere gleichzeitig entladen wer-
den kann. Brauchbare, jedoch nicht mehr
der gewünschten Länge ent-
sprechende Endstücke des Fer-
tigmaterials, werden von der

Magnetstapelvorrichtung auf
einen Eisenbahnwagen geladen.
Reststücke von unter 1 m Länge
sind Schrott und rutschen über
ein hydraulisch abschenkbare
Rollgangstück vor der Säge
auf einen Schrägaufzug, der mit
elektrisch angetriebenem
Seiltrieb diese Stücke auf
einen Eisenbahnwagen kippt.
Zur besseren Füllung des Wa-
gens ist die Neigung und die
Länge des Rutschbleches am
Ende des Aufzuges hydraulisch
verstellbar.

Der Produktionsdurchsatz an
der Spundbohleneinzieh-anlage
ist mit 250 bis 400 Tonnen pro
Schicht weit höher als früher.
Schon heute kann gesagt wer-
den, daß dieser Prototyp einer
Hochleistungskaltsäge ein Er-
folg ist.



1. TAG

für 227 Auszubildende

Für den Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG begrüßte



**Arbeitsdirektor
Dr. Günter Sieber**

im blumengeschmückten Speisesaal des Technischen Ausbildungswesens Westfalenhütte

164 Jungen und 7 Mädchen
für eine technisch/
gewerbliche Ausbildung,

20 Jungen und 1 Mädchen
für eine Ausbildung zum
Industriekaufmann,

3 Mädchen
für eine Ausbildung zum
Bürokaufmann und

32 Mädchen
für eine Bürogehilfinnen-
Ausbildung.

„Ein neuer Lebensabschnitt bricht für Euch alle an“, so begann Dr. Sieber seine Ausführungen und fuhr fort: „Die Schulzeit ist beendet, und

Ihr tretet in die Welt der Arbeit ein.“

Er wies die Auszubildenden darauf hin, daß schon die äußeren Bedingungen dieses neuen Lebensabschnittes eine Umstellung erfordere, die anfangs nicht leicht sein würde. Täglich beginne jetzt ein Arbeitstag, hinter dem das harte Muß der Arbeit und des Lernens stehe. Wer aber im Leben vorankommen wolle, der könne diesen Anforderungen nicht ausweichen.

Dr. Sieber versicherte, daß die Hoesch Hüttenwerke AG die Jugendlichen auf diesem neuen Weg nicht allein lasse. Alle Be-

legschaftsmitglieder, insbesondere aber die für die Berufsausbildung Verantwortlichen, würden helfen, um den Übergang von der Schule zur Berufsausbildung und zur Arbeitswelt zu erleichtern. Es könne sich jedoch immer nur um Hilfen handeln, die wesentlichen Antriebe zur Bewältigung der neuen Aufgaben würden von den Auszubildenden erwartet.

Zur Berufsausbildung, wie wir sie verstehen, erklärte der Arbeitsdirektor, gehöre auch, daß der Ausbildungsbetrieb die Entwicklungen im technischen und pädagogischen Bereich verfolge und die Ergebnisse der Forschung umsetze für die Anwendung in der Berufsausbildung. Er stellte fest, daß sich das Technische Ausbildungswesen, in dem die Ausbildung für die gewerblichen Berufe vor sich gehe, solchen Entwicklungen anpasse. Von den Auszubildenden müsse verlangt werden, den daraus sich ergebenden Veränderungen zu folgen.

Dr. Sieber riet den jungen Menschen, einmal die Väter zu fragen, wie bei ihnen die Ausbildung ausgesehen hat. Sie würden dann den

enormen Unterschied zu heute

und speziell zu ihrer eigenen Situation erkennen. Richtig wäre es auf jeden Fall von den Eltern und Auszubildenden gewesen, einen anerkannten Ausbildungsberuf zu wählen. Er biete die besseren Grundlagen eines sicheren Arbeitsplatzes und des späteren beruflichen Fortkommens.

Dr. Sieber stellte fest, daß die Ausbildungszeit nicht nur der Vermittlung beruflicher Fähigkeiten und Kenntnisse diene, sondern auch das Arbeiten mit den Kollegen und die Zusammenarbeit in der Gruppe am Ende als etwas Natürliches und Selbstverständliches empfunden werden müsse. Die dazu notwendigen charakterlichen Eigenschaften, wie ruhige Überlegung, Einfügung in das Ganze, Einsicht,

Verständnis für und Rücksichtnahme auf den anderen,

und die Bereitschaft, am rechten Ort das rechte Wort in der gehörigen Form zu sagen, müssen von den Auszubildenden selbst entwickelt werden.

Am Schluß seiner Ausführungen verwies Dr. Sieber auf das besondere Problem der Unfallverhütung. Er forderte die Jugendlichen zu bewußtem Sicherheitsverhalten auf und sagte: „Ihr geht jetzt neue, bisher unbekannte Wege. Ihr seid in einer zunächst fremden, ungewohnten Umgebung, und Euch begegnen Unfallgefahren, von denen Ihr bisher nichts wußtet.

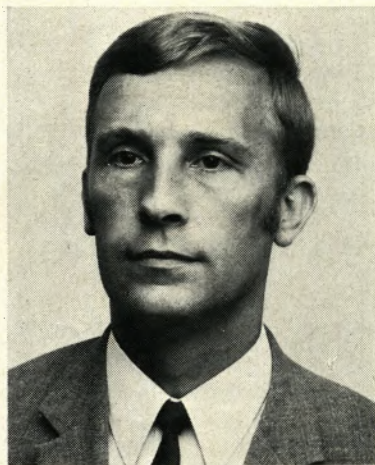
Die Hinweise und Vorschriften zur Unfallverhütung sind ernst zu nehmen, weil sie auf Grund vielfältiger Erfahrungen ernstgemeint sind.“

Mit dem Wunsch für einen guten Start und einen erfolgreichen Abschluß der Ausbildung in einigen Jahren schloß Dr. Sieber im Namen des Vorstandes mit einem herzlichen „Glückauf“!



Karl-Heinz Gehring und Ernst Piwodda mit ihrer Gruppe von Auszubildenden am zukünftigen Arbeitsplatz.

Namens der Betriebsräte und Jugendvertretungen der Hoesch Hüttenwerke begrüßte



Lutz Dieckerhoff,
Betriebsratsvorsitzender
Werk Phoenix,

die neu Auszubildenden.

Lutz Dieckerhoff sprach von einer Lebensphase, die nun begonnen hat und entscheidenden Einfluß auf die Zukunft jedes dieser neuen Belegschaftsmitglieder der Hoesch Hüttenwerke AG nehmen wird. Er wies auf die Verpflichtung des Unternehmens hin, die räumlichen, technischen und personellen Voraussetzungen für eine umfassende Berufsausbildung zu treffen, gab aber auch zu erkennen, daß dies bei Hoesch weit über die gesetzlichen Bestimmungen hinaus der Fall sei.

Er empfahl den Jugendlichen, diese Möglichkeiten einer gründlichen Berufsausbildung zu nutzen und im eigenen Interesse den Ausbildungsstand auf ein hohes Niveau zu bringen.

Der Betriebsratsvorsitzende meinte, daß damit eine Verpflichtung der Allgemeinheit gegenüber durch die Auszubildenden erfüllt würde, weil die Zukunft der hochindustrialisierten Gesellschaft wesentlich von ihrem technischen und fachlichen Intelligenzgrad abhängt. In diesem Zusammenhang wies Dieckerhoff auf die bisher hervorragenden Abschlußergebnisse der bei den Hoesch Hüttenwerken Ausgebildeten hin, worauf das Unternehmen seit vielen Jahren mit Recht stolz sei. Der Redner kam dann auf die personellen, wirtschaftlichen und sozialen Interessenvertretungen zu sprechen und bemerkte, daß diese

**Interessenwahrnehmung
nur durch starke
Betriebsräte und
Jugendvertretungen**

möglich sei, die bei diesem Unternehmen in der Industriegewerkschaft Metall organisiert seien. Er rief die Jugendlichen auf, soweit das nicht schon geschehen sei, Mitglied dieser großen Gewerkschaft zu werden, die eine Ordnungsfunktion ersten Ranges in Staat und Gesellschaft wahrzunehmen habe.

Lutz Dieckerhoff schloß mit den Worten: „Wir, die Betriebsräte und Jugendvertreter, stehen bereit, Euch in allen Fragen zu beraten und zu unterstützen. Habt Vertrauen zu uns!“

Nach einer Filmvorführung, die den Jugendlichen einen ersten Einblick in die Arbeitswelt unseres Hüttenwerkes vermittelte, schloß dieser Tag für die Auszubildenden mit einem Besuch an ihren Arbeitsplätzen.



Das neue Gleis verbindet direkt die beiden Rangierbahnhöfe der Deutschen Bundesbahn und des Werkes Union miteinander. Eine Rangierabteilung verläßt gerade den Hüttenbahnhof in Richtung Deutsche Bundesbahn.

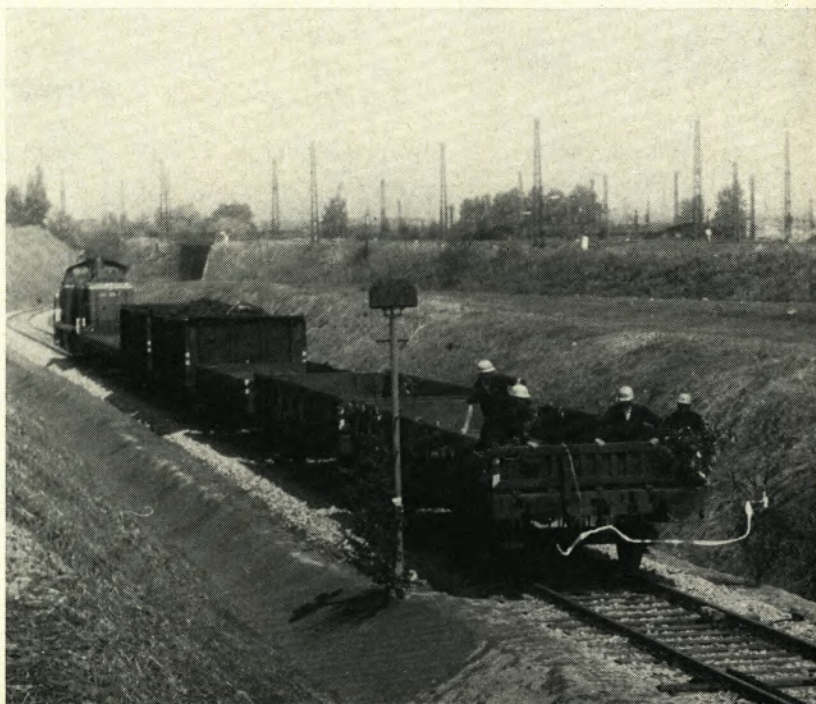
Neues Anschlußgleis zur Deutschen Bundesbahn

Der Leiter der Verkehrsbetriebe, Dipl.-Ing. Josef Storcks, eröffnete im Beisein des Generalvertreters der Bundesbahndirektion Essen, Bundesbahnoberrat Heinrich Treude, Dr. Hans-Jürgen Därmann, Vorstandsmitglied der Hoesch Hüttenwerke AG und einer großen Zahl von Gästen das neue Anschlußgleis zur Deutschen Bundesbahn. Storcks betonte in einer kurzen Ansprache, daß die außerordentlich schnelle Fertigstellung der Gleisanlagen nur durch die gute Zusammenarbeit zwischen der DB und den Hoesch Hüttenwerken erreicht werden konnte. In einem Grußwort meinte Heinrich Treude, DB, daß die Bemühun-

gen um eine gute und unbürokratische Zusammenarbeit zum Nutzen beider Unternehmen auch zukünftig zu den Anliegen der Deutschen Bundesbahn gehören werden.

Durch die neue Gleisführung sind zwei alte Anschlußgleise, ein Stellwerk und etwa 5 km Gleis stillgelegt worden. Neben der Einsparung von Lokomotiv- und Transportaufwand wird dieser Anschluß, über den täglich fünf planmäßige Bedienungsfahrten mit einem monatlichen Transportgewicht von rund 80 000 Nettotonnen rollen, Grundlage weiterer Bemühungen sein, um die internen Transportkosten zu verringern.

Die erste Rangierfahrt aus Richtung Deutsche Bundesbahn durchfährt das traditionelle weiße Band.



DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR



Während alles staunend lauscht, wie der Fremdenführer plauscht und — die Augen stolz geweitet — auf den Schlachtenlenker deutet, hat sich Max schon kurzerhand einem Mädchen zugewandt, welches, schön wie Aphroditen, grade kommt einhergeschritten: Wunderbar in Form und Haltung und der äußeren Gestaltung. Maxe denkt: Der Ruhm, die Ehre, sind hiergegen doch Schimäre, denn, er hat nun alle Male einen Blick für das Reale.

Merke:

Doch, dies sollt' man noch erwähnen: Nicht nur bei den „Stellen Zähnen“, sondern auch in dem Betrieb ist ihm das Reale lieb. Stets prüft er, zu jeder Frist, ob was zu verbessern ist.

Und wo bleibt dein Vorschlag?

Überall hängen unsere Briefkästen. Und die Anschrift: Betriebliches Vorschlagswesen.

- > **Artur Merzmann und Heinrich Kleff**, Walzwerke Phoenix, Zusatzstück an den Kopfscheren anschweißen. Auf Grund des Vorschlages werden Kosten eingespart und die Arbeit erleichtert.
- > **Max Dirla**, Hochofen Phoenix, Spannschrauben aus Stahl herstellen. Durch die Verwirklichung des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert.
- > **Hubert Thier**, Oxygenstahlwerk Phoenix, Sauerstoffschlauch schützen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Franz Schuster**, Stoffwirtschaft Phoenix, Verlängerung am Kran im SO. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Herbert Lukaszewski**, Verkehrsbetriebe Union, Änderung der Auflageböcke an den Walzentransportwagen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Erwin Lutschinski**, Verkehrsbetriebe Union, Verlängerung der Rückgut-Rutsche in der Sinteranlage. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit.
- > **Heinz Hochkirchen**, Block- und Profilwalzwerke Union, Glühen der Stäbe. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Walter Schieke**, Block- und Profilwalzwerke Union, Lagerdeckelschrauben durch Imbusschrauben ersetzen. Durch die Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Paul Schilinski**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Automatische Probeentnahme. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Richard Löbl**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Endausschalter an Lagerungsböcken. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Fred Willdau und Fredi Franke**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Änderung der Schutzbalge an den Druckspindeln des Blockgerüsts im Walzwerk I. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Walter Preuß**, Kaltwalzwerk Westfalenhütte, Kasten für die Beseitigung einer Stolpergefahr. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Hans Johnen**, Block- und Profilwalzwerk Westfalenhütte, Auswechseln der Glasscheiben an der Knüppelschleifmaschine. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Georg Teipel**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Änderung am Übergabetisch. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit.
- > **Heinrich Lieker**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Umbau von 12 m langen Eaw-Muldenwagen in Schlammwagen. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Heinz Sarazin**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, Ersetzen von zwei Magnetkupplungen zum Antrieb des Kopierwerkes. Der Vorschlag verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Karl-Heinz Deese**, Elektrostahlwerk Westfalenhütte, Auswechselbare Abstichrinne. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit, erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Anton Junczyk**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Belüftungsstutzen an beiden Erregermaschinen anbringen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Lothar Rogner**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Kästen unterhalb der Walzenlager anbringen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Manfred Dickheiwer**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Abdeckplatten auf der Zellentiefen-Anlage. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.

25 Jahre „doppelter“ Kassierer

Heinz Meyer, Rechnungswesen
Kasse



Heinz Meyer, Rechnungswesen Kasse, kassiert seit 25 Jahren „doppelt“. Einmal hauptberuflich bei der Wahrnehmung der Kassengeschäfte in den Werken Union und Phoenix, zum anderen ehrenamtlich als Kassenführer der Sterbegeldselbsthilfe der Angestellten der rheinisch-westfälischen Eisen- und Stahlindustrie.

Die eine der beiden Aufgaben, nämlich die hauptberufliche Wahrnehmung der Kassengeschäfte bei den Hüttenwerken, wird er in Kürze aufgeben, weil im Zeichen des fortschreitenden bargeldlosen Zahlungsverkehrs die Kassen der Werke Union und Phoenix endgültig geschlossen werden.

Die ehrenamtliche Aufgabe des Kassenführers der Sterbekasse wird er beibehalten, um sich nach dem bereits abzusehenden Eintritt in den Ruhestand, wegen Erreichung der Altersgrenze, noch mehr als bisher um ihre Geschäfte kümmern zu können.

Die Sterbegeld-Selbsthilfe blickt im kommenden Jahr auf ihr

50jähriges Bestehen zurück. Ihre Gründung erfolgte 1923 zur Zeit der Inflation als reine Umlagekasse. 1927, mit dem Zusammenschluß der verschiedensten Werke an Rhein und Ruhr unter Führung der „Vereinigte Stahlwerke AG“, erhielt die Kasse einen starken Mitgliederzuwachs. Bereits 1938 wurde sie mit dem Charakter eines kleineren Versicherungsvereins auf Gegenseitigkeit der Aufsicht des heutigen Bundesamtes für das Versicherungs- und Bausparwesen, Berlin, unterstellt.

Nach dem Kriege, aus dem die Sterbekasse – wie alle Einrichtungen gleicher oder ähnlicher Art – nicht unbeschadet hervorgegangen ist, erfolgte ein Neubeginn unter dem Namen

„Sterbegeld-Selbsthilfe der Angestellten der rheinisch-westfälischen Eisen- und Stahlindustrie“

Zu diesem Zeitpunkt übernahm Heinz Meyer die Kassenführung, deren Vorbildlichkeit ihm bisher mehrfach bestätigt worden ist.

Aus den 2500 Mitgliedern des Gründerjahres sind inzwischen 17 000 versicherte Mitglieder geworden. Diese günstige Entwicklung der Selbsthilfeeinrichtung ist einmal darauf zurückzuführen, daß die Sterbekasse auf Grund sorgfältig ausgewählter Vermögensanlagen, die der Aufsicht eines Treuhänders unterstehen, ansehnliche Zinserträge erwirtschaftet hat, zum anderen aber auch darauf, daß die Kasse seit ihrem Bestehen dank ihres Kassierers mit einem Verwaltungsaufwand zurechtkommt, der außerordentlich gering ist.

So konnten auch die Mitgliedsbeiträge trotz fast regelmäßig gestiegener Versicherungsleistungen seit 1938 unverändert bleiben. Der letzte Geschäftsbericht weist aus, daß die Bilanzsumme des kleineren Vereins auf Gegenseitigkeit immerhin 2,6 Millionen DM beträgt und allein die Vermögenserträge, u. a. aus rund 1,9 Millionen DM Wertpapieren, im Jahre 1971 die fälligen Versicherungsleistungen in voller Höhe abgedeckt haben.

Im Jubiläumsjahr 1973

wird auf einen bereits gefaßten Beschluß des Vorstandes hin ein Versicherungsmathematiker überprüfen, ob und in welchem Umfang eine Anhebung der jetzigen Versicherungsleistungen möglich ist. Darüber hinaus wird sich die Vertreterversammlung auf Beschluß des Vorstandes mit der Frage befassen, ob die Sterbekasse nicht unter der Bezeichnung „Sterbegeld-Selbsthilfe der rheinisch-westfälischen Eisen- und Stahlindustrie“ ihren weiteren Weg in die Zukunft gehen sollte. Auf diese Weise könnten nämlich auch diejenigen Belegschaftsmitglieder der Sterbekasse beitreten, die heute noch in einem arbeiterrentenversicherungspflichtigen Beschäftigungsverhältnis stehen. Darüber hinaus käme durch weiteren Mitgliederzuwachs nach dem Gesetz der großen Zahl eine günstigere Risikostreuung zustande, was wiederum zu einer verbesserten Finanzsituation und letzten Endes zu steigenden Versicherungsleistungen führen würde.

Vorstandssitzung der „Sterbegeld-Selbsthilfe der Angestellten der rheinisch-westfälischen Eisen- und Stahlindustrie“. V. l.: Gerhard Hendricks, August-Thyssen-Hütte, stellvertretender Vorsitzender; Günter Rahm, Hoesch Hüttenwerke, Vorsitzender; Benno Gosewinkel, Hoesch Hüttenwerke, Schriftführer. Nicht anwesend: Heinz-Dieter Korte, Westfälische Union Hamm, stellvertretender Schriftführer.





Annahme- und Beratungs-

1 JAHR

stellen der Krankenkasse



Von links: Herbert Weckesser und Karl Rüping, Annahme und Beratungsstelle Werk Phoenix, bei der Aufnahme von Kuranträgen.

Heinz Lömke, Annahme- und Beratungsstelle Werk Union, beim Schalterdienst.

Von 1842 bis 1966 – 124 Jahre lang – bestand die Betriebskrankenkasse des Werkes Phoenix, und auf 92 Jahre Selbständigkeit blickte die Krankenkasse des Werkes Union zurück, bis beide am 1. Oktober 1966 mit der fast hundertjährigen Betriebskrankenkasse Hoesch Westfalenhütte zu einer Kasse unter dem Namen „Gemeinsame Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund“ vereinigt wurden. Diese Verschmelzung gestattete, daß die geschäftsführenden Aufgaben dieser neuen Betriebskrankenkasse, die Ende 1971

rund 150000 Menschen

betreute, zentral wahrgenommen werden konnten. Zur Straffung und Rationalisierung der Verwaltungsarbeit wurden die Leistungsabteilungen, die bis zum August v. J. innerhalb der drei Werke die Versichertenbetreuung durchführten, aufgelöst und in Annahme- und Beratungsstellen umgewandelt. Neben dem damit verbundenen personellen Rationalisierungserfolg läßt sich heute sagen, daß diese Maßnahme sich auch als sachlich richtig erwiesen hat. Die Versorgung der Versicherten unserer Krankenkasse durch die Annahme- und Beratungsstellen ist in allen Belangen sichergestellt.

Bei den Rationalisierungs- und Zentralisierungsmaßnahmen ist und bleibt es oberstes Gebot der Verwaltung unserer Betriebs-

krankenkasse, den bei ihr versicherten Mitgliedern zu helfen. Deshalb wird kein Versicherter, der die Annahme- und Beratungsstellen aufsucht, abgewiesen und an die Hauptverwaltung unserer Betriebskrankenkasse verwiesen. Dadurch bleiben den Belegschaftsmitgliedern, Rentnern und Familienangehörigen zeitraubende, weite und für ältere Menschen oft beschwerliche Wege erspart. Alle Probleme, gleich welcher Art, die Versicherte an den Schaltern der Annahme- und Beratungsstellen vortragen, werden von den dort tätigen Mitarbeitern der Betriebskrankenkasse sofort oder nach Rücksprache mit der Hauptverwaltung der Kasse geklärt.

Um unnötige Wartezeiten zu vermeiden

empfiehlt die Geschäftsführung allen Versicherten, für voraussichtlich längere Beratungen, wie z. B. bei Stellung eines Kur- oder Heilverfahrensantrages, vorher – nach Möglichkeit fernmündlich – mit dem zuständigen Sachbearbeiter bei den Annahme- und Beratungsstellen einen Termin zu vereinbaren.

Annahme- und Beratungsstelle Werk Phoenix

DO-Hörde, Hörder Burgstr. 18
Werkstelefon 71 90 oder 89 49
(Bundespost-Durchwahl 439 71 90)

Annahme- und Beratungsstelle Werk Union

Dortmund, Alte Radstr. 27
Werkstelefon 24 90 oder 64 34
(Bundespost-Durchwahl 844 24 90)

Die Leistungsabteilung der Hauptverwaltung unserer Betriebskrankenkasse in der Kirchner Straße 47–49 ist zu erreichen unter den Rufnummern:

Schalter A — De 32 45
(Durchwahl 844 32 45)

Schalter Di — Has 31 32
(Durchwahl 844 31 32)

Schalter Hat — Kn 48 89
(Durchwahl 844 48 89)

Schalter Ko — MI 32 46
(Durchwahl 844 32 46)

Schalter Mo — R 30 75
(Durchwahl 844 30 75)

Schalter S — Sch, Sp 42 89
(Durchwahl 844 42 89)

Schalter St — Z 30 35
(Durchwahl 844 30 35)

Sollte darüber hinaus die Geschäftsführung unserer Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund gewünscht werden, so ist diese telefonisch zu erreichen unter den

Rufnummern 32 41
(Durchwahl 844 32 41)

32 44
(Durchwahl 844 32 44)



Sicherheits-Abc

U

U = Unfallverhütungsvorschriften (UVV)

Die „UVVen“ beinhalten Bau- und Verhaltensregeln, um Unfälle und Berufserkrankungen zu verhüten.

Ebenso sind in ihnen die Maßnahmen, die eine Sicherstellung einer wirksamen „Ersten Hilfe“ bei Arbeitsunfällen gewährleisten, festgelegt.

Die Vorschriften sind bindend für Arbeitgeber und Arbeitnehmer.

Aus dem Unfallgeschehen

Sicherheitsstiefel schützen vor schweren Verletzungen

Die in der Stahlformgießerei des Werkes Phoenix gegossenen Stücke werden mit Hilfe eines Preßlufthammers von unerwünschten und überflüssigen Bestandteilen, die nach dem Gießvorgang dem Werkstück anhaften, befreit. Ein Gußputzer des Betriebes hatte den Auftrag, einen

7 Tonnen schweren Ankerschaft

auf diese Weise zu bearbeiten. Er hatte das Werkstück an einen bestimmten Platz bringen und dort ablegen lassen. Dabei war ihm entgangen, daß der Schaft dort auf einem Bolzen lag und damit keine sichere Unterlage hatte. Die Erschütterungen des mit Preßluft betriebenen Hammers übertrugen sich auf das Werkstück. Plötzlich

geriet dieses in Bewegung und rutschte dem Putzer auf den Fuß, bevor er zur Seite springen konnte.

Beim Tragen von Straßenschuhen hätte die mehrere Tonnen schwere Last den darunterliegenden Fuß abgequetscht. Der

Sicherheitsstiefel,

in dem eine Schutzkappe aus hochwertigem Stahl eingearbeitet ist, widerstand dem Druck. Der Verletzte konnte sich nicht selbst aus seiner gefährlichen Lage retten. Arbeitskollegen schnitten den Stiefel der Länge nach auf und befreiten den Eingeklemmten.

Dieser Fall unterstreicht die Notwendigkeit des Tragens vorgeschriebener Körperschutzmittel.

Sicherung von Antrieben

Die Unfallverhütungsvorschriften fordern die Sicherung von Antrieben.

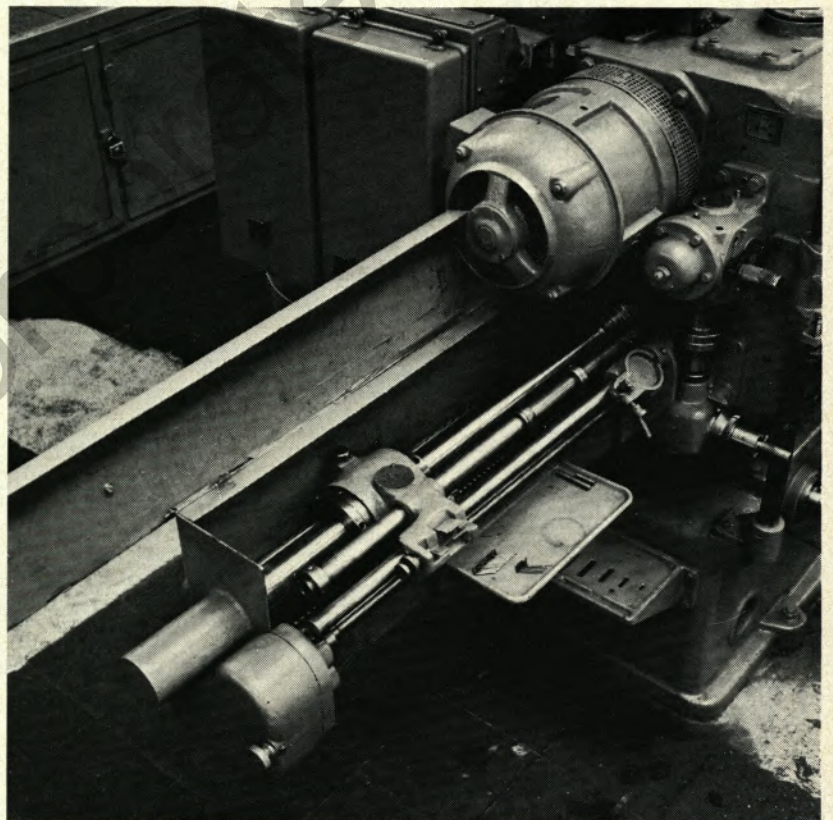
Zu einer der häufigsten Antriebselemente zählt der Keilriemen. Von ihm droht die größte Gefahr an der Stelle, wo der Riemen in die genutete Riemenscheibe einläuft. Scharf wie ein Messer sind dort die

Quetsch- und Scherstellen

und entsprechend schwer sind die Verletzungen. Deshalb müssen die Einlaufstellen außen und innen gegen jeden Zugriff gesichert sein. Als beste Sicherheitseinrichtung hat sich hier eine feste und völlige Verkleidung des gesamten Keilriemenantriebes erwiesen. – Ebenso verhält es sich mit den Zahnrad- und Kettentrieben.

Ganz heimtückisch sind glatte Wellen. Sie werden von den meisten Menschen als völlig ungefährlich gehalten. Sie wissen nicht, daß solch eine Welle selbst bei geringen Umdrehungszahlen das an einem Kleidungsstück gefaßte Opfer nach einer Umdrehung nicht mehr freigibt. Es sei denn, daß der Stoff zerreißt. Sonst wird das hilflose Opfer unwiderstehlich von der Welle aufgewickelt. Grauensvolle Unfälle haben sich an diesen harmlos aussehenden Wellen schon ereignet. Deshalb müssen aus Sicherheitsgründen Wellen und Wellenenden verkleidet oder die

Gefahrenbereiche sicher abgeschränkt sein.



Unfallgefahren im Haushalt

Giftiger Halsschmuck

Afrikanische und indische Halsketten, die in der Bundesrepublik zum Verkauf angeboten werden, können aus giftigem Pflanzensamen bestehen. Zu diesem Ergebnis kam das Institut für Pharmakognosie (Lehre von der Herkunft, dem Aussehen und der Zusammensetzung der Arzneimittel [Drogen]) der Universität des Saarlandes bei der Durchsicht und Überprüfung verschiedener Ketten. Für die

Anfertigung dieser Halsketten werden Samen der sogenannten

Paternostererbse, Meerbohne

u. a. m. verwendet.

Die 5 bis 7 mm langen, oval-runden Samen der Paternostererbse beispielsweise fallen durch ihre signalrote Farbe und durch einen schwarzen Fleck

auf, der etwa ein Drittel des Samens bedeckt. Er wird in den Herkunftsländern als Fischgift verwendet. Der Wirkung nach handelt es sich um

ein Krampfgift.

Es wird verhältnismäßig leicht vom Menschen aufgenommen. Gerade in den heißen Sommermonaten ist beim Tragen solcher Ketten auf der leicht schwitzen-

den Haut die Gefahr einer Giftaufnahme über die Haut gegeben.

Da es in der Leber lange Zeit festgehalten und nur langsam wieder ausgeschieden wird, kommt es bei fortgesetztem Gebrauch zu einer Giftanhäufung im Organismus. Als besonders disponiert für Gifteinwirkungen gelten Herz- und Bluthochdruckkranke.



Rüde Grimm.



Fritz Voß mit den Hündinnen Frigga und Elke.



Rüde Cito.

20 Jahre Hundezüchter und Ausbilder

Die Abkömmlinge des Wolfes haben es ihm angetan. Gebrauchshunde, insbesondere Deutsche Schäferhunde, sind sein Hobby. Ihnen widmet er seine freie Zeit, und das seit 20 Jahren. Aus seinem Zwinger „am Wortmannsweg“ kommen nicht nur prächtige Schäferhunde mit guter Wesensart, sondern er bildet auch besonders vielversprechende Vierbeiner selbst aus. Wer Fritz Voß, Walzendreherei Werk Union, in seinem Eigenheim in Dortmund-Dorstfeld besucht, der braucht sich nicht anzumelden. Die aufmerksamen Schäferhunde – nach einem guten Wurf sind es manchmal acht an der Zahl, die sich in Zwinger und Garten tummeln – melden den Ankömmling lautstark auf ihre Art.

Aus dem zotthaarigen altdeutschen Schäferhund, der überwiegend in Süddeutschland beheimatet war, hat sich in 60 Jahren züchterischer Lenkung der stockhaarige Deutsche Schäferhund entwickelt. Das Wesen dieses Rassehundes ist Schritt für Schritt so verändert worden, daß er heute zum

vielseitigsten aller Gebrauchshunde

geworden ist. Nach entsprechender Ausbildung dient er als Schutz-, Polizei-, Sanitäts-, Blindenführ- und Meldehund.

Bis es jedoch soweit ist, gehen Ausbilder und Hund gemeinsam einen langen Weg, der nur durch unermüdliche Ausdauer, verständnisvolle Anpassung und Konsequenz zum Ausbildungserfolg führt. Die hochentwickelten und angeborenen Fähigkeiten des Hundes macht sich Fritz Voß im Verlauf der Grundausbildung, die auf drei Prüfungsgebiete ausgerichtet



Rüde Cito beim Hürdensprung auf dem Polizeiplatz in Dortmund-Brackel.

Rüde Cito bei der „Mannarbeit“. Als „Figurant“ Heinz Rübel, Vorsitzender des Gebrauchshundezuchtvereins Dortmund-Brackel und Prüfungsrichter.



ist – nämlich das Fährtsensuchen in freier Natur, die bedingungslose Unterordnung und die sogenannte „Mannarbeit“ – zu nutzen. Für jedes dieser Prüfungsgebiete wird der Hund ausgebildet und am Prüfungstag gesondert vorgeführt. Erfahrene und kritische Punktrichter urteilen dann über die Leistung des Tieres, das jetzt Schußfestigkeit, kämpferische Qualitäten, Folgsamkeit, Spür- und Suchfähigkeit beweisen muß.

Erstrebenswertestes Ziel eines jeden Ausbilders ist es, mit seinem Tier die

Schutzhundeprüfungen I, II und III

abzulegen. Fritz Voß hat das bisher mit 72 Hunden erreicht, 38 davon haben die Prüfung III bestanden. Ist die Prüfung I wegen ihrer Vielseitigkeit schon nicht einfach, so verlangt die Prüfung II vom Hund erhöhte psychische Leistungen und Schwierigkeitsgrade in den einzelnen Prüfbereichen. Im Gegensatz zu diesen beiden Prüfungen, die Fährtsensuchen und Gehorsamsübungen mit Hilfe der Leine gestatten, verlangt die Prüfungsordnung vom Schutzhund III und seinem Ausbilder eine Vorführung ohne jedes Hilfsmittel. Erhöhte Leistungsanforderungen und noch größere Schwierigkeiten, insbesondere im Schutzdienst, lassen gute und sehr gute Hunde in der einen oder anderen Prüfungsdisziplin scheitern. Oft ist eine mehrmalige Teilnahme an einer Schutzhund-III-Prüfung notwendig, um Ausbilder und Hund die Leistungsurkunde und – wenn es an einem solchen Tag ganz gut geht – sogar den Siegerpokal zu bringen. Für Hund und Ausbilder der Beweis und Lohn für Jahre konsequenter Arbeit.

AUFGE SP, ESSTES



In Teilbelegschaftsversammlungen, die im Monat August stattfanden, informierte der Betriebsrat des Werkes Union die Belegschaft über die augenblickliche Situation der Eisen- und Stahlindustrie und unterrichtete über betriebliche Probleme. Die anschließende Diskussion war allgemein aufschlußreich und die Beteiligung rege. Im Bild spricht der BR-Vorsitzende des Werkes Union, Siegfried Rosentreter, zu den Kollegen des Technischen Sozialbetriebes.



Im Jugendhort fand die Halbjahresbesprechung statt, in der sich die Kinder nach Einsicht in den Wochenplan für die jeweiligen Arbeitsgemeinschaften, wie Metallarbeiten, Holzarbeiten, Flötenspielen, Keramik- oder Handarbeit, Laienspiel oder Musizieren, anmelden.

15 Studentinnen und Studenten aus Senegal, die z. Z. im Haus Ende über die Friedrich-Ebert-Stiftung ein sozialpolitisches Seminar besuchen, besichtigten die Betriebe der Hoesch Hüttenwerke AG.



Waltraud Bergmann, Sozialberatung Phoenix, gratuliert unserem ehemaligen Belegschaftsmitglied Wilhelm Benning im Altenheim Brünninghausen zu seinem 87. Geburtstag.

Am 30. September 1972 läuft die Frist für die Beantragung der Sparprämie 1971 ab.

Die von den Sparkassen und Banken zugestellten Anträge müssen bis zu diesem Zeitpunkt ausgefüllt und unterschrieben an die Geldinstitute zurückgeschickt werden.

Wir empfehlen allen Belegschaftsmitgliedern, die ihren Antrag noch einzureichen haben, rechtzeitig die Beantragung vorzunehmen, da sonst die weitere Abwicklung durch die Geldinstitute in Frage gestellt ist.



Ihren ersten Unterricht über die Unfallverhütung erhielten die neu Auszubildenden. Sicherheitstechniker Walter Saewe zeigt hier Körperschuttmittel, die Unfälle verhindert oder gemildert haben.

Die neue Jugendvertretung Westfalenhütte: v. l. Axel Porbadnik, Petra Leffler, Detlev Kiel (1. Vorsitzender) Ingrid Hillebrecht (Schriftführ.), Jürgen Heldt, Heinz Senfleben, Willi Blumenkemper, Ulrich Tok (2. Vorsitzender). Ausgeschlossen sind: Norbert Hüwel, Rüdiger Laack, Peter Fuchs wegen des Besuches der Fachoberschule, Erwin Kollex aus betrieblichen Gründen.



Betriebs portrait

bolzsig Betriebs

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

Betriebsorganisation und Grundlagen der Zeitwirtschaft im Bereich BTS

Je höher eine Volkswirtschaft entwickelt und je knapper und wertvoller damit die Arbeitskraft ist, desto stärker treten neben die Produktionsfaktoren Rohstoff, Kapital und Arbeit die Disposition und Organisation, um eine optimale Verknüpfung der Produktionsfaktoren zu gewährleisten. Sie sorgen für ein reibungsloses Zusammenwirken aller Glieder der Organisation, beseitigen Kompetenzunklarheiten und vermeiden Verzögerungen in den Arbeitsabläufen.

Die Aufgabe der Abteilung Betriebsorganisation und Grundlagen der Zeitwirtschaft besteht darin, allen Betrieben und Abteilungen der Hüttenwerke bei der Lösung derartiger Probleme zu helfen bzw. derartige Probleme aufzuzeigen und gemeinsam mit den Betrieben zu lösen. Wie vielgestaltig diese Arbeit ist und wie schnell sich die Aufgabenschwerpunkte ändern, läßt sich am besten an der folgenden

kurzen Darstellung unseres Aufgabengebietes demonstrieren:

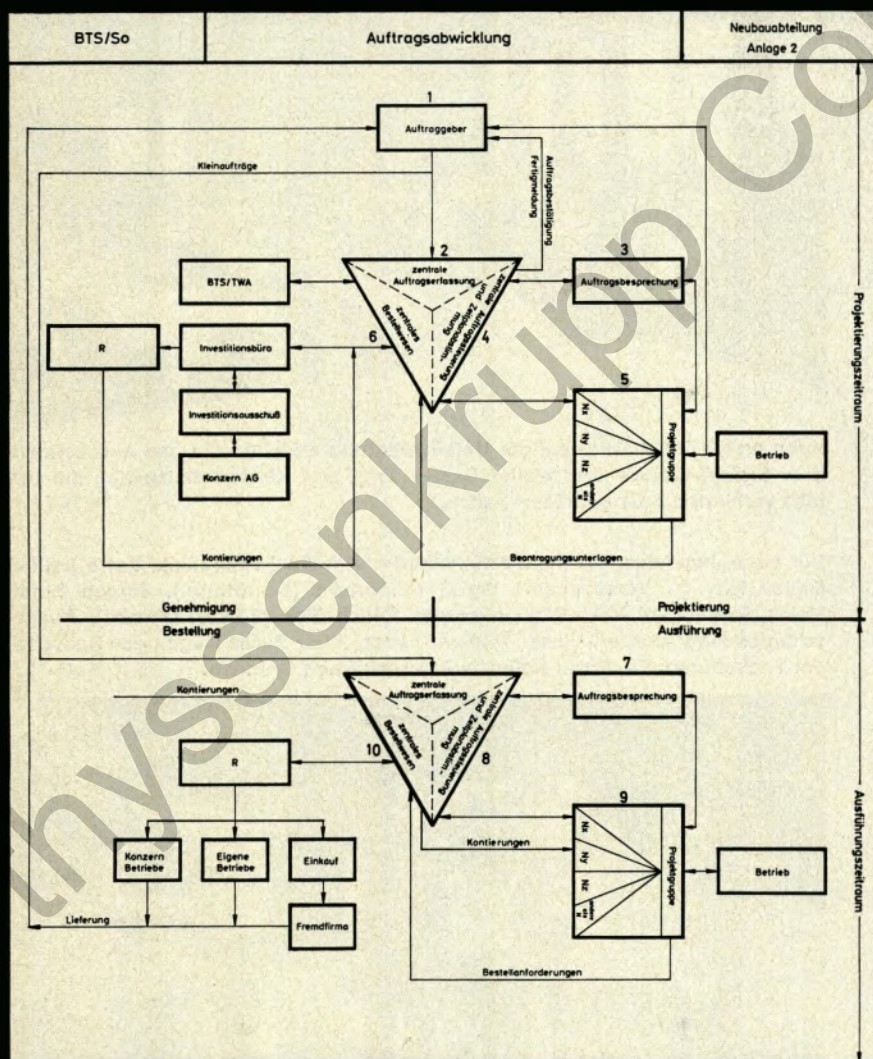
Vor etwa fünf Jahren, als diese Abteilung aufgebaut wurde, lag der Schwerpunkt der Arbeit in der räumlichen und/oder organisatorischen Zusammenlegung gleichartiger Betriebe. In enger Zusammenarbeit mit den jeweiligen Betriebsleitungen entstand so z. B. der heutige Bereich der Reparaturwerkstätten, der Weiterverarbeitung Phoenix und der Bereich Technische Ausbildung/Technische Sozialbetriebe mit der dazugehörigen Leitstelle.

Später bestand allgemein – nicht nur in unserem Unternehmen – ein verstärktes Interesse an den Problemen der Arbeitsvorbereitung. Die Kunden wünschten kürzere Liefertermine, und die Unternehmen sahen in der Verkürzung der betrieblichen Durchlaufzeiten und in der Vermeidung von Anlagenstillständen eine Möglichkeit der Kostensenkung. In diesem Sinne wurden in einer Reihe von Werkstattbereichen der Hüttenwerke Arbeitsvorbereitungen eingerichtet bzw. modernisiert.

Betrachten wir heute den Schwerpunkt unserer Tätigkeit, so liegt er zweifelsohne im Bereich des Informationswesens. Der Aufbau des Informationswesens ist abhängig von den Fragestellungen und ist hierfür in der Vergangenheit aufgebaut worden. Da aber die Fragestellungen durch innere und äußere Einflüsse häufig wechseln, so daß das Berichtssystem nicht schnell genug angepaßt werden kann, muß zur Beantwortung der Fragen häufig Doppelarbeit mit erheblichem manuellen Aufwand geleistet werden. In gemeinsamer Arbeit mit der Organisationsabteilung versuchen wir heute, das Informationswesen zu systematisieren, zu vereinheitlichen und diesen Gegebenheiten anzupassen. Zu diesem Problembereich gehört auch eine Untersuchung in der Neubauabteilung, die dem Aufbau eines Planungs- und Steuerungssystems zur Erleichterung der Projekt-Arbeit im Team dient. Team-Arbeit ist eine unabdingbare Forderung, insbesondere an alle Mitglieder der Stabsabteilungen. Für die Bearbeitung der Projekte sind Spezialisten aus den unterschiedlichsten Fachgebieten erforderlich; die Erledigung eines Projektes von einem einzelnen ist bei der heutigen

komplexen Technologie in der Regel unmöglich. Bei einer derartigen Arbeitsweise ergeben sich Schwierigkeiten in der sachlichen und terminlichen Koordinierung, die nur durch eine Systematisierung der Auftragsabwicklung ausgeräumt werden können. In der Neubauabteilung wurde zu diesem Zweck eine zentrale Stelle eingerichtet, die mit modernen Planungstechniken und -geräten für eine reibungslose Abwicklung aller zu erledigenden Aufträge sorgt. Diese Stelle erfaßt sämtliche Aufträge, erarbeitet gemeinsam mit den Fachabteilungen die Arbeitsfolgen und Terminpläne, verplant die entsprechenden Kapazitäten und verfolgt den Arbeitsfortschritt. Dadurch können die Mitarbeiter eines Projekt-Teams sich auf die fachliche Arbeit beschränken; Fragen der Zeitplanabstimmung und sonstiger Koordinierung werden ihnen abgenommen. Die wesentlichen Prinzipien der geschilderten Arbeitsweise zeigt das Bild auf dieser Seite.

Die Gruppe Grundlagen der Zeitwirtschaft bearbeitet in den paritätischen Kommissionen gemeinsam mit der Zentralen Sozialleitung und der Betriebsvertretung die Lohnprobleme der Hüttenwerke. Außerdem wird zur Zeit gemeinsam mit BTS-Zeitwirtschaft intensiv an der Erstellung einer anforderungsorientierten Arbeitsplatzkartei gearbeitet. In diesem Karteisystem werden alle Informationen zusammengetragen, die dazu geeignet sind, die Anforderungen zu definieren, die der Arbeitsplatz an den Menschen stellt. Vergleiche dieser Anforderungen mit den zulässigen Grenzwerten werden im Sinne der Anpassung der Arbeit an den Menschen in absehbarer Zeit Hinweise für arbeitsgestalterische Maßnahmen geben. Dabei kann es sich um arbeitserleichternde Maßnahmen handeln, um sicherheitserhöhende Maßnahmen, um Reduzierung störender Umwelteinflüsse und ähnliches. Die Kartei wird nach Fertigstellung allen beteiligten Stellen, wie Arbeitseinsatz, Arbeitsschutz, Personalabteilung, Werksarzt, Werkspsychologe, zur Verfügung stehen. Wir befinden uns damit auf dem Wege, dem „technischen Fortschritt“ auch auf arbeitswissenschaftlichem Gebiet Rechnung zu tragen. *Dipl.-Ing. Klaus Schulte*



Hoesch liefert größtes Spiralrohrwerk der Welt

Das größte Spiralrohrwerk der Welt mit einer Kapazität von 350 000 Jahrestonnen wird die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland für den bedeutendsten Stahlherzeuger Kanadas „The Steel Company of Canada (STELCO)“ errichten. Die Maschinenfabrik Deutschland, die auf diesem Gebiet große Erfahrung besitzt, erhielt den Auftrag mit einem Wert von etwa 20 Millionen DM gegen starke Konkurrenz. Neben dem Bau der Rohrwerksmaschinen wurde der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland auch das Engineering für den gesamten Blech- und Rohrtransport im neu zu errichtenden kanadischen Rohrwerk übertragen.

Hoesch hat — wie wir in den Heften 8/1969 und 9/1969 berichteten — bereits zwei Großrohrwerke für die British Steel Corporation in Newport und für die Société Nationale de Sidérurgie (SNS) in Annaba, Algerien, geliefert. Bei der ständigen Weiterentwicklung von Rohrwerksmaschinen, die vielfach durch Patente abgesichert sind, kann sich MFD auf die praktischen Erfahrungen der Hoesch Röhrenwerke AG stützen, die in

der Fertigung von spiralgeschweißten Großrohren einen international anerkannten, hohen technischen Leistungsstand besitzen.

Die Röhrenwerke stellten im letzten Geschäftsjahr 1970/71 etwa 300 000 Tonnen geschweißte Stahlrohre her und erreichten damit einen Umsatz von 250 Millionen DM. Neben der Fertigung von Rohren bietet das Unternehmen in Zusammenarbeit mit der MFD technisches Rohrwerks-Know-how und -Service.

Die STELCO wird sich bei ihrer Spiralrohrfertigung neuester technischer Erkenntnisse bedienen können. So wird man in Kanada, aufbauend auf den Erfahrungen der Hoesch Röhrenwerke und den Entwicklungen der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland sowie auf Grund von Vorschlägen der STELCO, die Fertigschweißung nicht mehr in der Formmaschine, sondern auf getrennten Innen- und Außenunterpulsverschweißständen am Einzelrohr durchführen. In der Formmaschine werden die Bandkanten mit einem Schnellschweißverfahren kontinuierlich geheftet.

Dortmunder Werk in Kanada schweißt Rohre für die Arktis

Es entsteht nahe der Niagarafälle — Neues Verfahren senkt Kosten

Drei Jahre liefen die Verhandlungen. Dann war es soweit. In Pressekonferenzen im kanadischen Toronto, in London und in Dortmund wurde gestern zur gleichen Stunde der Abschluß eines Liefervertrages zwischen der Hoesch-Maschinenfabrik Deutschland und

dem bedeutendsten Stahlherzeuger Kanadas, der Steel Company of Canada (Stelco), bekanntgegeben. Die Dortmunder Maschinenfabrik liefert das größte Spiralrohrwerk der Welt in einem Wert von 20 Millionen Mark über den Ozean. Die ersten Teile gehen Ende April nächsten Jahres auf die Reise.

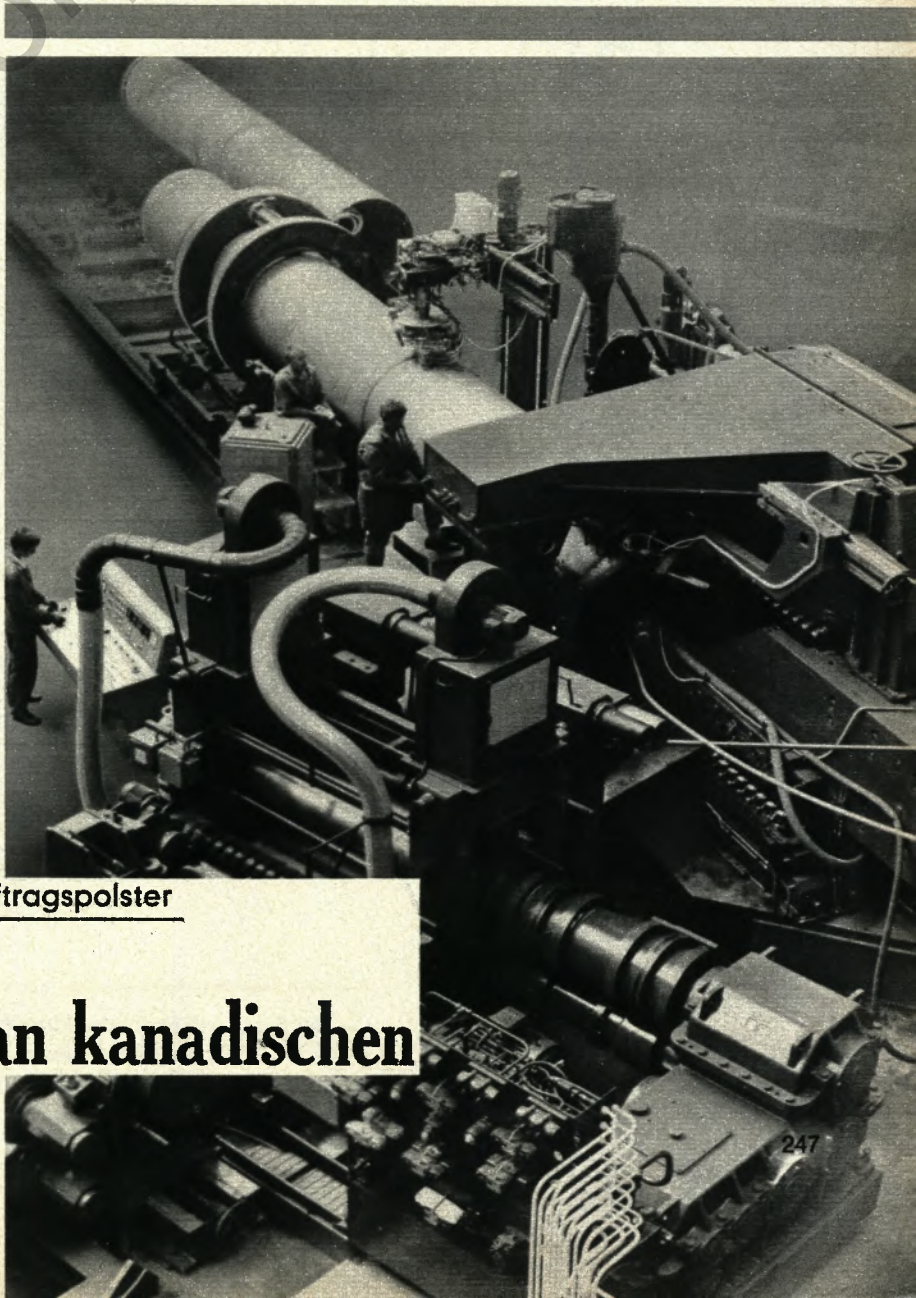
Ende 1973 wird das neue Spiralrohrwerk mit einer Jahreskapazität von 350 000 durch einen schnelleren Ausstoß eine erhebliche kostengünstigere Produktion. zeugmaschinen und allgemeine Maschinen ausgelegt. Angeregt von den Hoesch Röhrenwerken

Größtes Spiralrohrwerk der Welt Von Barop bis zum Niagarafall

Hoesch-Unternehmen erhöht Produktion

(L. A.) In Barop wird das größte Spiralrohrwerk der Welt gebaut. Im Laufe des nächsten Jahres wird es in Einzelstücken über den Ozean geschafft und in der Nähe der Niagarafälle in Welland im kanadischen Staat Ontario montiert: Die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

Die Maschinenfabrik Deutschland, die eng mit der Hoesch Röhrenwerke AG, Hamm, zusammenarbeitet, hat bereits viele Erfahrungen auf dem Gebiet des Rohrwerkbbaus gesammelt. So wurden in den vergangenen Jahren zwei Großrohrwerke nach Großbritannien und Algerien geliefert, ein weiteres mit einer Bandbreite von 2,50 m im Baroper Werk



Hoesch-Maschinenfabrik baut weltgrößtes Spiralrohrwerk

Aufträge über 20 Mill. DM aus Kanada — Weitere Anlage verkauft

Schon Ende 1973 soll das mit einer Jahreskapazität von 350 000 Tonnen größte Spiralrohrwerk der Welt mit der Produktion beginnen können, das die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG, Dortmund, in Kanada errichtet. The Steel Company of Canada (STELCO) ist an dem 70-Milli.-DM-Projekt am Ontario-See mit Aufträgen in Höhe von etwa 20 Mill. DM beteiligt.

Nach dreijährigen Kontakten zwischen Hoesch und STELCO wurde Anfang Mai der Vertrag geschlossen, dessen Inhalt am Mittwoch von Amerika bringen wird. Hoesch sieht in dem Auftrag die Bestätigung eines hohen technischen Leistungsstandes in der Fertigung von spiral-

rohrwerk für die British Steel Corporation und ein zweites nach Algerien geliefert. Die Maschinenfabrik macht sich dabei die Erfahrungen der

Die Maschinenfabrik Deutschland kann jetzt mit gutem Auftragspolster in das zweite Jahrhundert gehen

Lieferung für 20 Millionen DM an kanadischen Stahlriesen

Zur gleichen Zeit fanden gestern in Dortmund, London und Toronto (Kanada) gleichlautende Pressebesprechungen statt. Der Grund dafür war die vorgesehene Lieferung des größten Spiral-

werksmaschinen, ihr wurde auch das Engineering für den gesamten Blech- und Rohrtransport übertragen. Freute sich Vorstandsmitglied Wilhelm Engelbrecht: „Das Auftragsvolumen sichert im



Ein Netz von Geschäftsstellen, Umschlagplätzen, Speziallagern, Regionallagern und Zentrallagern hat die Hoesch Handel AG über die Bundesrepublik gezogen. Schwerpunkte sind die Zentrallager in Dortmund, Stuttgart und Duisburg, aus deren Arbeit wir wiederholt berichteten, und das Zentrallager Frankfurt, dem unser heutiger Besuch gilt.

Bis zu 40 000 Tonnen Walzstahl-Fertigerzeugnisse stehen im Zentrallager Frankfurt für unsere Kunden bereit. Und im Verbund mit den Zentrallagern Dortmund, Stuttgart und Duisburg und durch den täglichen Verkehr mit diesen und weiteren Hoesch-Lagern bietet die Niederlassung Frankfurt ihren Kunden einen Fächer an Abmessungen, Güten und Mengen, der wohl kaum seinesgleichen hat: wer das Lieferprogramm der europäischen Stahlindustrie übersehen will, braucht nur einen Rundgang durch unsere Frankfurter Lager zu machen.

Mit der Gründung einer Verkaufsstelle setzte Hoesch im Jahr 1936 den ersten Fuß auf Frankfurter Boden. Nach ein paar Jahren entwickelte sich daraus eine Niederlassung mit eigenem Lager, die aber erst nach dem Krieg so erweitert und ausgebaut werden konnte, wie es dem Ballungsraum Rhein-Main mit seiner aufstrebenden Wirtschaftskraft entsprach.

1967 vergrößerte sich unser Lager im Osthafen um ein zweites bedeutendes Lager der eingegliederten Hansa-Stahl GmbH. Beide Lager haben Wasseranschluß. Anarbeitungsbetriebe wie eine Betonstahl-Biegeanlage, ein Grobblech-Schneid- und Brennbetrieb und eine Feinblechschere tragen dazu bei, daß unsere Frankfurter Niederlassung allen Kundenwünschen gerecht wird.

Ein Besuch bei der
Frankfurter Niederlassung
des Hoesch-Handels

Hoesch- Stahl am Main



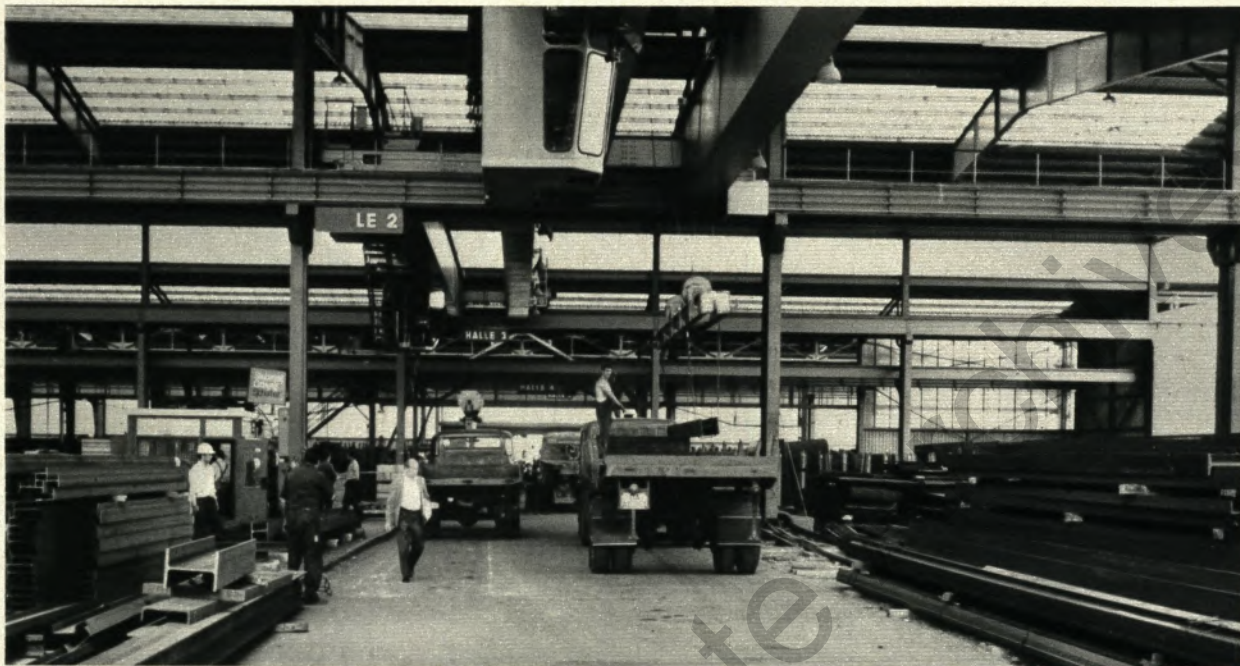
Bis zu 40 000 Tonnen Stahlerzeugnisse stehen im Zentrallager Frankfurt für unsere Kunden bereit

Ein Schiff mit Formstahl hat vor dem Lager festgemacht. Musa Izci beim Entladen





◀ Beim täglichen Gang durch den Betrieb: Werner Sutholt, der Leiter der Niederlassung, Meister Müller und Prokurist Daub



▼ Blick in das Grobblechlager

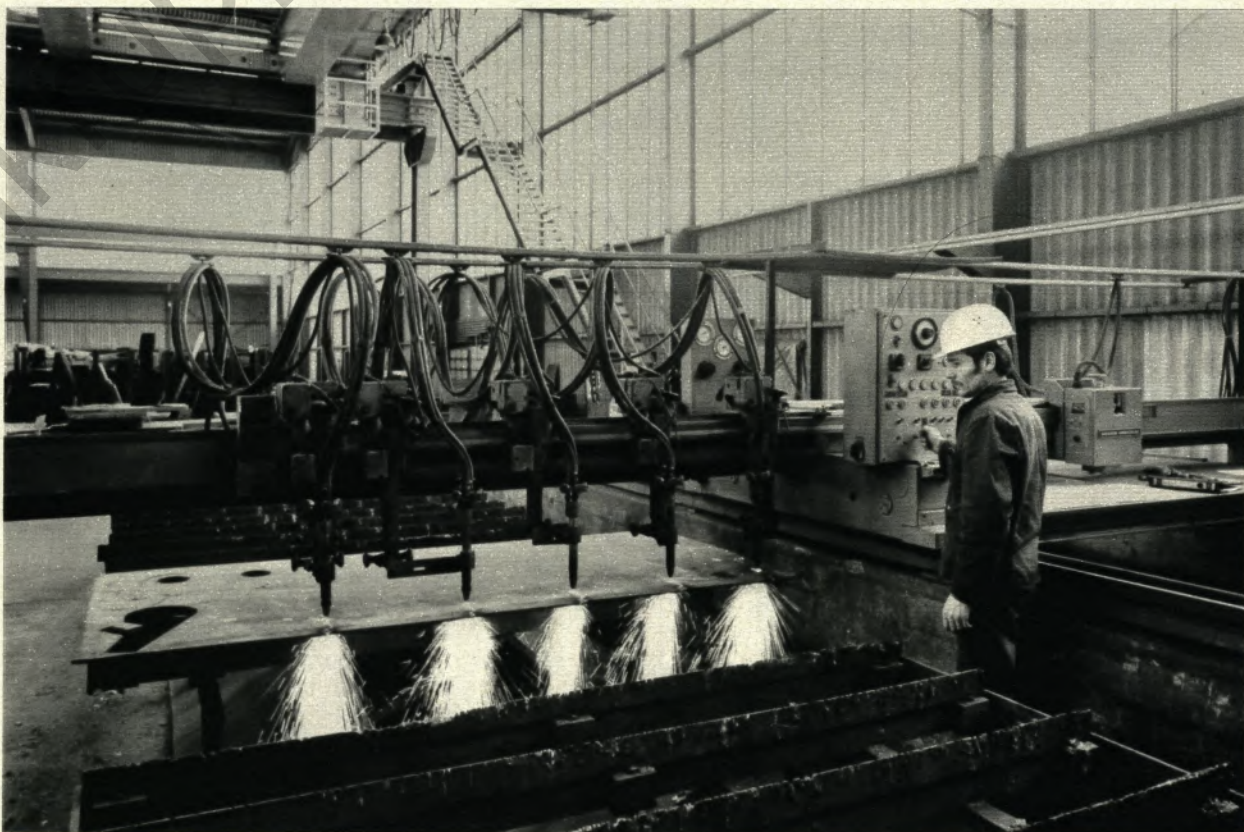


▲ Am Nachmittag herrscht beim Beladen der Lastkraftwagen in den sechs Hallenschiffen viel Betrieb

▼ An der Brennanlage schneidet Yusuf Özgüc nach den Vorlagen unserer Kunden Muster-schnitte höchster Präzision in die Grobbleche

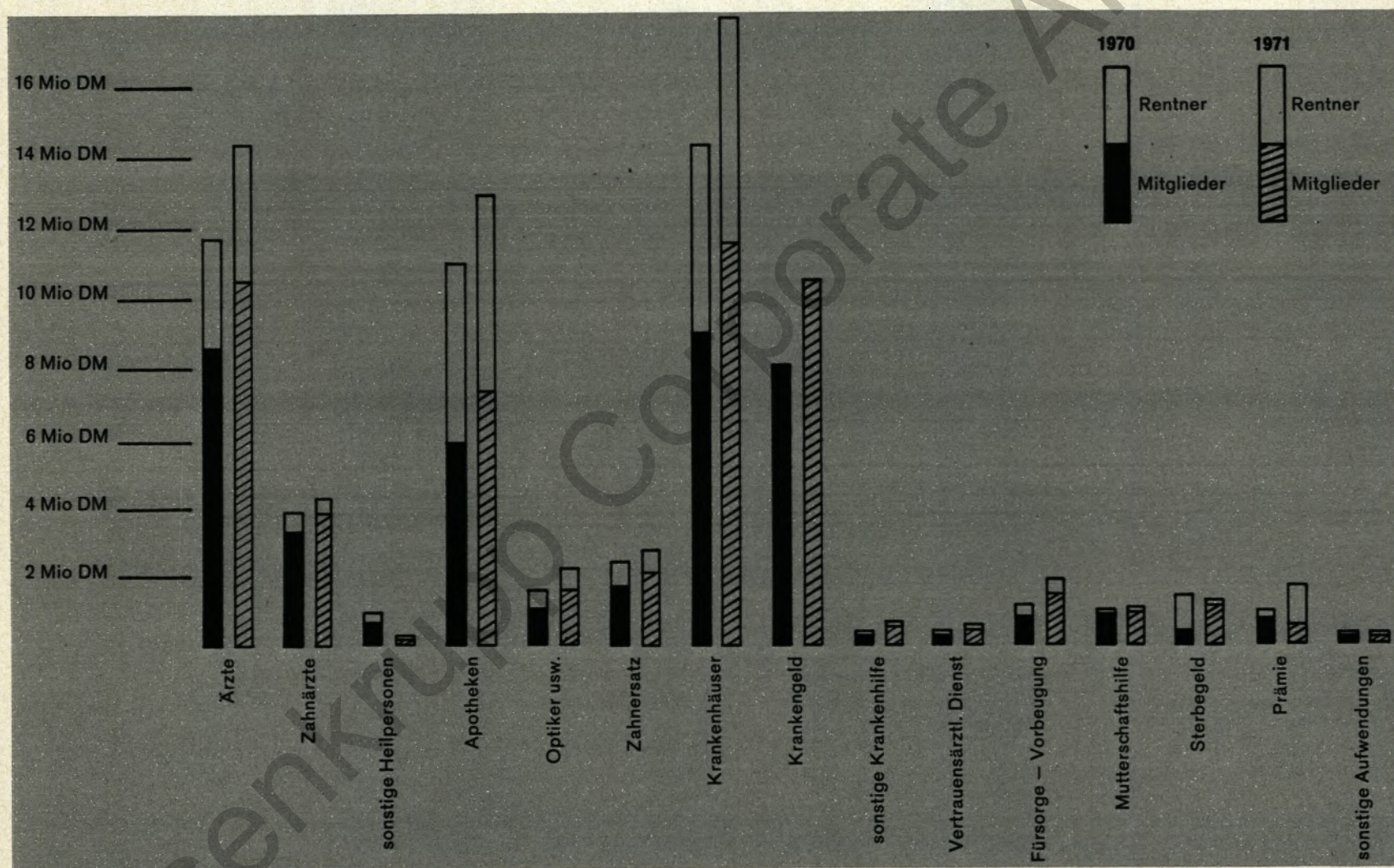


▲ Frankfurt liefert Betonstahl fix und fertig geschnitten und gebogen — an der Biegemaschine Stephan Hersak



Hoesch-BKK will trotz steigende

In den vergangenen beiden Jahren stiegen die Höchstbeiträge für unsere Betriebskrankenkasse um mehr als 50 v. H.! Warum diese Erhöhungen nicht zu vermeiden waren, erläutert Günter Landwehr, Leiter der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch, an Hand harter Zahlen: der steil angestiegenen Behandlungs- und Arzneikosten, auf deren Gestaltung die Krankenkassen selbst kaum Einfluß haben.



Ausgaben der gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch 1970 und 1971

	1970	1971
Ärzte	11 746 481,70	14 273 085,12
Zahnärzte	3 815 036,26	4 235 273,98
sonstige Heilpersonen	712,50	3 054,50
Apotheken	10 713 945,31	12 573 780,64
Optiker usw.	1 196 133,94	1 521 052,60
Zahnersatz	2 204 342,48	2 652 067,24
Krankenhäuser	14 566 584,62	17 910 089,96
Kranken- und Hausgeld	8 161 380,18	10 380 055,28
sonstige Krankenhilfe	199 970,56	343 391,90
Vertrauensärztlicher Dienst	197 355,56	203 742,26
Fürsorge - Vorbeugung	1 003 352,70	1 570 384,79
Mutterschaftshilfe	924 602,28	906 754,41
Sterbegeld	1 314 035,15	1 526 642,58
Prämie	826 080,00	883 980,00
sonstige Aufwendungen	12 231,24	54 986,03
	56 882 244,48	69 038 341,29

r Kosten Leistungsniveau halten



Im Geschäftsjahr 1971 wuchs der Etat unserer Betriebskrankenkasse um rund 12 Millionen DM auf rund 69 Millionen DM. Das bedeutet eine Einnahmesteigerung um 21,31 Prozent, denen 21,38 Prozent höhere Ausgaben gegenüberstehen. Insbesondere stiegen die Kosten für Krankenhausbehandlung (um 22,95 Prozent), für ärztliche Behandlung (um 21,51 Prozent) und die Arzneimittelkosten (um 17,36 Prozent).

Gleichzeitig muß aber auch festgestellt werden, daß der Krankenstand von 5,92 Prozent im Jahre 1970 auf 6,73 Prozent im Durchschnitt des Jahres 1971 gestiegen ist und besonders die kurzfristigen Erkrankungen zugenommen haben.

Das Defizit in der Krankenversicherung der Rentner belastete den Etat der Betriebskrankenkasse außerdem mit rund 5 Millionen DM, während in der allgemeinen Krankenversicherung noch ein Gewinn von über 5 Millionen DM erwirtschaftet werden konnte.

Die Folge der Ausgabensteigerungen sowie des Verlustes bei der Rentenkrankenversicherung war, daß Vorstand und Vertreterversammlung Ende 1971 beschließen mußten, im Jahre 1972 die Beiträge anzuheben. Das bedeutet, daß der Krankenkassenhöchstbeitrag, der bei Einführung der Lohnfortzahlung vor zwei Jahren monatlich 99,60 DM betrug, nunmehr auf monatlich 154,35 DM angestiegen ist. Diese Beitragsentwicklung hat eine Mehrbelastung je Mitglied von rund 660 DM jährlich zur Folge, die zur Hälfte vom Arbeitgeber und vom Arbeitnehmer aufgebracht werden müssen.

Wo liegen die Ursachen für die in den letzten zwei Jahren so enorm angestiegenen Ausgaben?

Mit Einführung der Lohnfortzahlung im Jahre 1970 sind die Ausgaben für Krankengeld bei unse-

rer Betriebskrankenkasse um 2,8 Millionen DM zurückgegangen.

Diese Einsparungen sind aber allein durch die Mehrausgaben an Arzneimittelkosten, die um 2,8 Millionen DM anstiegen, aufgezehrt worden. Gleichzeitig erhöhten sich die Arzt-, Zahnarzt- und Krankenhauskosten um nahezu 11 Millionen DM.

In Prozenten ausgedrückt, erhöhten sich die Kosten zwischen 1970 und 1972 wie folgt:

für ärztliche Behandlung	um 21,51%
für zahnärztliche Behandlung	um 11,02%
für sonstige Heilbehandlung	um 328,70%
für Arzneimittel	um 17,36%
für Heil- und Hilfsmittel	um 27,16%
für Zahnersatz	um 20,31%
für Krankenhausbehandlung	um 22,95%
für Krankengeld	um 27,19%
für sonstige Krankenhilfe	um 71,72%
für vertrauensärztliche Untersuchungen	um 3,24%
für Fürsorge für Genesende	um 147,25%
für vorbeugende Maßnahmen	um 49,59%
für Prämien-erstattungen	um 7,01%
für Mutterschaftshilfe	um 1,93%
für Sterbegeld	um 16,18%

Ärzten und Zahnärzten gegenüber vertritt unsere Betriebskrankenkasse die Meinung, daß gute Leistungen entsprechend honoriert werden sollen. Allerdings meinen wir auch, daß es Angelegenheit der gesamten Krankenversicherung ist, geschlossen dafür einzutreten, daß Arzthonorare und ärztliche Versorgung der Versicherten in einem angemessenen Verhältnis zueinander stehen.

Ein besonderes Kapitel sind die Arzneimittelpreise und die Krankenhauskosten. Während die Krankenkasse bei der Kostenentwicklung in der stationären Krankenhauspflege in bescheidenem Maße mitsprechen darf, kann sie

auf die Arzneimittelpreise überhaupt keinen Einfluß nehmen.

Die Gemeinsame Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund ist

ihre über die gesetzlichen Leistungen hinausgehenden beträchtlichen Mehrleistungen. Es werde wesentlich von der weiteren fi-

Krankenkassen erhöhen Beiträge



Über 29 Milliarden Mark haben die gesetzlichen Krankenkassen im letzten Jahr für die Gesundheit ihrer Mitglieder ausgegeben. Das sind rund fünf-

einhalb Milliarden Mark mehr als 1970. Allein für Zahnersatz mußten die Kassen fast 50 Prozent mehr aufwenden; für Krankenhausaufenthalt und Arztbehandlung stiegen die Ausgaben um etwa ein Viertel. Diese enormen Ausgabensteigerungen konnten auch nicht durch die Einführung der Lohnfortzahlung und durch die Dynamisierung der Beitragsgrenzen, von der man sich finanzielle Entlastung versprach, aufgefangen werden. Kein Wunder also, daß die gesetzliche Krankenversicherung den letzten Ausweg aus dieser Kostenklemme in einer Erhöhung der Beiträge sieht.

eine Solidargemeinschaft, für die jedes einzelne Mitglied seinen Beitrag leistet und dafür die Sicherheit erhält, im Krankheitsfalle für sich und seine Familienangehörigen den Schutz dieser Gemeinschaft in Anspruch nehmen zu können. Gesetze und staatliche Aufsichtsbehörden sorgen dafür, daß die Beitragseinnahmen ausschließlich für Zwecke der Gesundheit und Gesunderhaltung der Versicherten verwendet werden. Wenn die Beiträge für diese Zwecke nicht mehr ausreichen, ist eine Erhöhung der Beiträge unvermeidlich.

Vorstand, Vertreterversammlung und Geschäftsführung haben im Mai dieses Jahres in einem Mitgliederbrief alle Versicherten zur Mithilfe aufgerufen, um die Leistungsstärke unserer Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund zu erhalten. In ihrem Brief wies die Betriebskrankenkasse darauf hin, daß sie immer besonders stolz war auf

nanziellen Entwicklung abhängen, ob diese Mehrleistungen auch künftig gewährt werden können. Deshalb bittet unsere Betriebskrankenkasse, bei einer notwendigen ärztlichen Behandlung nicht das Krankenscheinheft, sondern nur den für das Kalendervierteljahr bestimmten Krankenschein dem Arzt zu geben. Das gilt auch für Vorsorgeuntersuchungen. Hier ist nicht ein Krankenschein, sondern der für die Vorsorgeuntersuchung vorgesehene Vorsorgechein, der sich im Krankenscheinheft befindet, dem Arzt auszuhändigen. Außerdem sollten die Versicherten daran denken, daß besonders die Arzneimittel die Kasse finanziell sehr stark belasten.

Wenn alle mithelfen, daß die Ausgaben in vertretbarem Maße bleiben, wird es unserer Betriebskrankenkasse gelingen, auch weiterhin die bestmögliche Versorgung der Versicherten zu gewährleisten.

Im Geschäftsjahr 1971 zahlte unsere Betriebskrankenkasse

	je Mitglied	je Rentner
für ärztliche Behandlung	267,92 DM	237,42 DM
für Arzneimittel	182,73 DM	338,49 DM
für zahnärztliche Behandlung	97,96 DM	25,67 DM
für Krankenhausaufenthalte	290,56 DM	408,65 DM

MITTEN IM LEBEN MIT 71

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

Fritz Geldmacher hat zwei Wohnsitze

Man hat auf der gleichen Schulbank gesessen, zusammen in Nachbars Garten Äpfel geklaut, und wenn sich dann die Wege auch oft trennten, bei „Marks in der Krone“ oder im „Hohenlimburger Hof“ traf man sich später wieder. Wenn Fritz Geldmacher, unser Pensionär aus dem Hohenlimburger Federnwerk, an einem dieser Treffpunkte auftaucht, heißt es regelmäßig: „Fritz, erzähl doch mal einen!“ Fritz Geldmacher ist meist der Mittelpunkt der Runde, denn er kann am laufenden Band Dönekés erzählen, die er auf seine verschmitzte Art zurechtfrisiert. Wie die Geschichte von dem Anstreicher, der von der hohen Leiter fiel, als er den Giebel des Hotels „Zur Post“ malte. Als dann der Apotheker Meisenborn, der gegenüber wohnte, mit einem Pinnchen Schnaps angerannt kam, hörte er trotz seiner Freundlichkeit: „Wi haughe mout man dan runter kommen, bis dat man en Grouten kritt?“

Heute trifft man Fritz Geldmacher nur noch während der einen Hälfte des Jahres – im Winter nämlich – in Hohenlimburg. Er lebt dort im Haus seines Schwagers, hinter dem er sich eine Werkstatt eingerichtet hat. Es war bitterkalt, als wir ihn einmal im Januar dort besuchten, und die Wohnküche war gemütlicher als die Wohnstube nebenan, wo das Aquarium steht.

„Im Februar, März stellen wir alles für Neuenrade bereit. Ende April, Anfang Mai geht es nach oben ins Sauerland, ins Sommerhaus“, erzählte Fritz Geldmacher. „Den Frühling erleben wir zweimal: einmal hier unten, und wenn wir ein paar Wochen später hinaufkommen, blühen oben Narzissen und Krokus. Dann sind die Wiesen bunt um die Fischteiche, wo unsere Blockhütte steht.“

Dort oben hat Fritz Geldmacher, wie er sagt, einen Teil seiner Gesundheit wiedergewonnen. Vor zehn Jahren wurde er wegen schwerer Krankheit ganz plötzlich mit 61 Jahren pensioniert. Aus dem Kollegenkreis im Büro



Unter alten Bäumen, von denen viele unter Naturschutz stehen, bauten sich Geldmachers ihre Blockhütte

Arbeitsvorbereitung des Federnwerkes herausgerissen, fand er sich mit sehr verminderten Kräften auf der Bank in der eigenen Wohnküche wieder. Seine Frau berichtet: „Er hielt sich immer nur die Hände vor das Gesicht. Er war in seinem Leben wirklich kein Einzelgänger, und die plötzliche Umstellung war zu groß. Es klingt vielleicht hart, aber da habe ich ihn gefragt, ob er denn so auf den Tod warten wolle. Ich kannte ja meinen Mann und dachte, daß vielleicht der Rest Unternehmungsgeist, der ihm geblieben war, auf diese Weise zum Vorschein kam.“

Fritz Geldmacher ist dann wirklich losgezogen, hat sich eine Hobbyzeitung gekauft, eine Werkstatt eingerichtet, mit viel Geschick Schränke und Hocker und kleine Regale gebaut, alle möglichen Tiere, Puppenhäuser und Kaufmannsläden für Neffen und Nichten. In einer Hohenlimburger Gaststätte baute er mit an einem Märchenwald für Kinder. Und über

den Sommer fuhr er, weil der Arzt es verordnet hatte, mit seiner Frau ins Sauerland und wohnte bei einem Bauern in Neuenrade. Dort hat Frau Geldmacher mit in der Wirtschaft geholfen, und Fritz Geldmacher hat ein Stück Wildnis in gepflegte Natur verwandelt. So ergab es sich, daß Geldmachers an den Fischteichen des Bauern einen geeigneten Platz für eine Blockhütte aussuchen durften.

Die Phantasie, mit der Fritz Geldmacher seine Dönekés erfindet, kam ihm auch hier zugute, denn schließlich war er nicht vom Bau. Aus dem abgerissenen alten Warmwalzwerk kaufte er billig alte Balken. Es wurde ausgeschachtet und der Trockensockel gelegt, Pfeiler gebaut und mit Gipsplatten von innen und Holz von außen verkleidet, die Wände gezogen, dazwischen kam Glaswolle zum Isolieren. Dann wurde das Dach gedeckt, der Fußboden mit Asche gefüllt und mit Holzbrettern belegt – eine alte Tür von Hohenlimburg nach Neuenrade gebracht.

Mit Holzschwaben verkleidete Fritz Geldmacher seine Hütte. Später hat er auch elektrisches Licht verlegt.

Längst ist die Hütte so eingerichtet, daß man sich wohl fühlen kann – trotz Fritz Geldmachers Jagdtrophäen an der Wand: Fischgebisse von Regenbogen- und Bachforellen, von Karpfen, Schleien, Dorschen und Hechten, aufgezogen auf schwarzen Holzbrettern. Als Vorsitzender des Hohenlimburger Sportfischervereins Petriheil war das Angeln schon immer sein Hobby. Forellen blau, polnisch oder geräuchert, serviert auf einem Service mit Fischdekor mit grünem Salat aus dem Bauerngarten, sind hier oben keine Seltenheit.

Daran freut sich auch der Besuch, der an den Wochenenden nie ausbleibt, wenn der Frühlingsputz beendet ist, wenn die Zapfen und Tannennadeln vom Dach gekehrt, die Wiesen geharkt, die Fischteiche gesäubert und die Fenster wie die Glasscheiben an



▲ Fritz Geldmacher lacht längst wieder! Herausgerissen aus dem gewohnten Kollegenkreis, fiel gerade ihm die Umstellung in den Ruhestand schwer

der alten Laterne am Haus reinlich geputzt sind.

Zwei von sieben Fischteichen kann Fritz Geldmacher, seitdem er jeden Sommer hier oben verbringt, für sich in Anspruch nehmen. Bei seinem täglichen Rundgang, bei Regen in langen Gummistiefeln, sieht er nach, ob der Wasserlauf fließt, reinigt manchmal die Abflüsse, wenn sich etwas dazwischensetzt, und füttert natürlich die Fische. Im unteren Teich setzte er dieses Jahr 250 Forellen ein.

Besonders bei schönem Wetter möchten Geldmachers im Herbst gar nicht wieder hinunterziehen und das ganze Jahr obenbleiben. „Einmal haben wir es ernstlich überlegt“, erzählt der Pensionär. „Als der Bauer nebenan ein Haus mit vier Wohnungen baute. Aber wir werden älter, und wenn einer übrigbleibt...“

Doch Fritz Geldmacher, der früher in einem Hohenlimburger Theaterverein oft genug bewies, daß er auf Kommando auch weinen kann, läßt Traurigkeit gar nicht erst aufkommen. Er ist erst 71 – und nur um die Augen hat er Falten: kleine Lachfalten.

▼ „Da könnte mir jemand noch was dazugeben, ich würde nicht in den Süden fahren!“ sagt Fritz Geldmacher, der das Stück Erde hier oben liebt



Angestellte fragen – die BfA antwortet

Noch wenige Wochen, und die Angestellten der Hoesch-Werke haben die Möglichkeit, sich von Fachleuten der BfA zu allen Fragen aus der Angestelltenversicherung kostenlos informieren und beraten zu lassen.

Wie bereits angekündigt, führt die Bundesversicherungsanstalt für Angestellte in der Zeit vom 9. 10. bis 13. 10. 1972 eine Auskunft- und Beratungswoche für die Angestellten der

Hoesch-Werke auf dem Werksgelände in Dortmund durch, wobei auch einer der Informationsbusse der BfA eingesetzt wird.

Hier noch einmal einige Fragen aus dem umfangreichen Themenkreis:

Wer kann freiwillig Beiträge leisten?

Wer erhält ein Heilverfahren?

Wer erhält ein Kinderheilverfahren?

Sind die Versicherungsunterlagen vollständig?

Welche Rentenleistungen gibt es?

Wann wird eine Rente gezahlt?

Wo kann der Rentenantrag gestellt werden?

Die Beantwortung Ihrer Fragen ist einfacher und erfolgt ausführlicher, wenn Sie zu der Beratung Ihre gesamten Versicherungsunterlagen mitbringen.

Lernen unter besten Bedingungen

Das im Herbst 1971 eröffnete Bildungszentrum der Industriewerkschaft Metall in Sprockhövel hat den Lehrbetrieb voll aufgenommen. Mehr als 10 000 Teilnehmer haben im ersten Jahr nach der Eröffnung die verschiedensten Bildungsveranstaltungen besucht.

Otto Brenner, der im April verstorbene Erste Vorsitzende der IG Metall, begrüßte die Teilnahme von Bundespräsident Heinemann an der Eröffnungsfeier des Bildungszentrums Sprockhövel vor einem Jahr als ein Zeichen der Wertschätzung der Gewerkschaftsbewegung und der von den Gewerkschaften geleisteten Bildungsarbeit. Er nannte diese Bildungsarbeit Arbeit am Menschen für den Menschen.

Dem Plan zur Errichtung der neuen Bildungsstätte habe die Erkenntnis zugrunde gelegen, daß die bildungsbeflissenen Arbeitnehmer eigene Bildungseinrichtungen brauchten, um sich das notwendige Wissen anzueignen. Auch heute noch seien durch den Rhythmus der Schichtarbeit viele bildungswillige und bildungsfähige Gewerkschaftsmitglieder vom öffentlichen und gewerkschaftlichen Bildungsangebot ausgeschlossen. Auch diejenigen müßten ungehindert Zugang zur Bildung erhalten, die durch die Mängel der öffentlichen Bildungseinrichtungen immer noch benachteiligt werden. Die Forderung des lebenslangen Lernens dürfe nicht zum niemand verpflichtenden Schlagwort werden.

Bildungsarbeit im Sinne der Emanzipation der Arbeitnehmer könne nur Erfolg haben, wenn sie auf die Praxis bezogen sei, nicht nur auf die berufliche, sondern auch auf die gesellschaftliche Praxis. Die Bildungsarbeit müsse einerseits bewußtseinsbildend wirken und andererseits Wissen für die Bewältigung der konkreten gewerkschaftlichen Aufgaben vermitteln. Die Bildungsarbeit könne die bestehenden Konflikte in der Arbeitswelt und in unserer Gesellschaft nicht leugnen. Sie müsse dem Arbeitnehmer das geistige Rüstzeug geben, das ihn befähigt, mit den sich ergebenden Aufgaben auch tatsächlich fertig zu werden.

Bundespräsident Heinemann sagte in seiner Festansprache: „Vieles von dem, wofür unsere Väter und Großväter mit viel persönlichem Einsatz kämpften und viele Beschwerden auf sich nah-



men, ist inzwischen errungen. Wir alle sind heute stolz darauf, daß der Arbeitnehmer nicht mehr den sogenannten Vierten Stand darstellt, daß er vielmehr politisch gleichberechtigt ist und daß der demokratische Staat ihm und seinen Kindern die gleichen Möglichkeiten der Entwicklung wie jenen aufschließt, die einstmals glaubten, Vorrechte für die Begüterten seien etwas Selbstverständliches, an denen niemand rütteln dürfe. Ich wünsche und hoffe, daß die hier geleistete Arbeit insbesondere dazu beitragen möge, den Kreis junger Menschen immer größer werden zu lassen, die heute und morgen bereit sind, Verantwortung für das Ganze zu übernehmen.“

Abschließend wünschte der Bundespräsident diesem Haus Lebendigkeit. Er sagte: „Sie alle, die Sie das Bildungszentrum Sprockhövel als ein Werk der Solidarität betrachten, rufen sich selbst dazu auf, diesem großartigen Begriff Sinn und Inhalt zu geben:

Solidarität in der Gemeinschaft Gleichgesinnter;
Solidarität mit allen, die der Hilfe bedürfen;
Solidarität mit allen, die wie Sie für mehr soziale Gerechtigkeit, Freiheit und Frieden eintreten.“



Mittelpunkt geistiger Aktivität

Das Bildungszentrum Sprockhövel liegt am Südrand des Ruhrgebiets. Fast ein Drittel aller Mitglieder der IG Metall arbeiten und wohnen nicht weiter entfernt als 100 Kilometer.

Das Bildungszentrum ist ein großes Haus — über 100 Meter breit und fast 200 Meter lang. Aber es will nicht imponieren, weder durch Größe noch durch Prunk. Seine äußere Form beeinträchtigt nicht das Bild der hügeligen, waldigen Umgebung, sondern unterstreicht den Charakter der Landschaft.

Die architektonische Aufteilung gibt ein klares Bild von der angestrebten Funktion. Die Wohnungen der Lehrgangsteilnehmer sind nach außen gewandt, mit weitem Blick in die schöne Landschaft. Die Funktionsräume dagegen sind nach innen gerichtet, um die achtzehn bepflanzten Höfe gruppiert, Konzentration bewirkend und Kontakte fördernd.

Das Bildungszentrum hat acht Lehreinheiten. Jede dieser Lehreinheiten ist in sich geschlossen und umfaßt in zwei Stockwerken einen Lern- und Wohnbereich. Der Wohnbereich hat 24 Einzelzimmer, die auch doppelt belegt werden können.

IG Metall-Bildungszentrum Sprockhövel



Zum Lernbereich gehören ein großer Lehrraum, sieben Gruppenarbeitsräume, Lehrerbüro, Lernmittel- und Projektionsraum. Dazu Sitzgruppen, Lesecken und eine Teeküche. Mit Monitoren und drei Fernsehkameras, die das Aufzeichnen von Lehrprogrammen ebenso möglich machen wie die Live-Überspielung in andere Lehrräume, sind alle Hilfsmittel audiovisueller Technik vorhanden.

Die Wege zwischen Lern- und Wohnbereich sind kurz. Alle Teilnehmer finden schnell zu einer engen Gemeinschaft, ohne die Kontaktmöglichkeiten über die Lehreinheit hinaus einzubüßen.

Die 24 Wohnzimmer jeder Lehreinheit sind zweckmäßig eingerichtet. Mit formschönen Möbeln, farblich harmonisch abgestimmter Ausstattung, separatem Dusch- und Toilettenraum, bodentiefen Fenstern und Balkon, ermöglichen sie behagliches Wohnen wie ungestörtes Lernen und Arbeiten.

Die dreistöckige zentrale Bibliothek ist ein weiterer Mittelpunkt für Lernende und Lehrende. Der umfassenden Information dienen Zeitungen und Zeitschriften, mehrere tausend Bücher und ein Archiv. Bei der Auswahl von Lektüre ist ein Bibliothekar auf Wunsch behilflich.

Große Sorgfalt wurde auch auf die Gestaltung des Freizeitbereichs des Bildungszentrums angewandt. Der Kontakt mit Teilnehmern anderer, gleichzeitig stattfindender Lehrgänge, mit Kolleginnen und Kollegen aus anderen Betrieben und Branchen und unterschiedlichen Alters wird dadurch besonders gefördert.

Ausreichende Einrichtungen für sportlichen Ausgleich sind deshalb notwendig, weil viele Lehrgangsteilnehmer, die im Betrieb ständig körperliche Arbeit leisten müssen, das unvermeidliche Sitzen keineswegs als bequem oder erholend empfinden.

Der Sportbereich ist im nördlichen Teil des Gebäudes konzentriert. Unbestrittener Glanzpunkt ist das Hallenbad mit dem 8x25 Meter großen Becken in finnischem Stil. Die große Gymnastikhalle mit Schwingboden ist zusätzlich mit verschiedenen Trainingsgeräten ausgestattet. Der Tischtennisraum mit drei Turniertischen, zwei Billardtische und vier vollautomatische Kegelbahnen vervollständigen den Sportbereich.

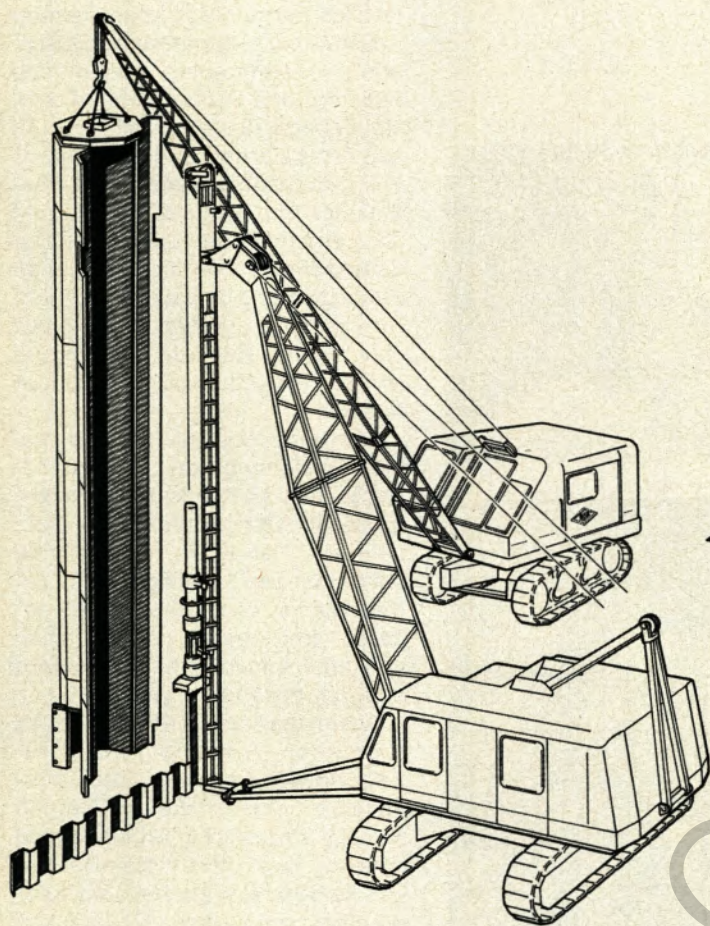
Für Veranstaltungen besonderer Art dient der große Saal mit 380 Plätzen. Hier finden Versammlungen und Vorträge, internationale Konferenzen wie auch Film-, Theater- und Musikaufführungen statt. Alle dafür nötigen Einrichtungen sind vorhanden: Bühne, Projektionsräume und Dolmetscherkabinen für die Simultan-Übersetzungsanlage.

Saal und Konferenzräume mit ihren vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten tragen dazu bei, das Bildungszentrum Sprockhövel über seine engeren Aufgaben als gewerkschaftliche Bildungsstätte hinaus zu einem Mittelpunkt geistiger und kultureller Aktivitäten zu machen.

Hoesch hilft Rammlärm mindern

Lärmschutzturm

dämpft um 25 dB



Nahezu jeder dritte Bundesbürger leidet unter Lärm, hat die Repräsentativumfrage eines bekannten Meinungsforschungsinstitutes ergeben.

Auf dem Gebiet der Lärmbekämpfung hat Hoesch einen wertvollen Beitrag geleistet. Die Hüttenwerke stellten kürzlich das Ergebnis siebenjähriger Entwicklungsarbeit vor – einen Lärmschutzturm, der die mit dem Rammen von Stahlspundbohlen verbundene Lärmeinwirkung erheblich herabsetzt und damit auch in Wohngebieten beste Voraussetzungen für die kostengünstige Spundbauweise schafft.

Mit dem neuen Lärmschutzturm wurde erstmals ein vollständiges System geschaffen, bei dem nicht nur Hammer und Bohle, sondern alle Systemteile – Mäkler, Hammer, Rammhaube und Spundbohle – schallisoliert werden. Eine zusätzliche Erhöhung der Schalldämmung wurde erreicht, indem man auch die Schalldurchlässigkeit an Öffnungen und Türen verringerte.

Die Meßergebnisse eines Impulsschallpegelmessers ergeben, daß der Hoesch-Lärmschutzturm

den Lärm um mehr als 25 dB (A) mindert: der bei einer normalen Versuchsrammung ermittelte Lärmpegel von 118 dB (A) konnte mit Hilfe des Lärmschutzturms auf 93 dB (A) gedämmt werden. Das bedeutet eine Reduzierung der Lärmenergie auf ein Sechzehntel ihres ursprünglichen Wertes. Und praktisch heißt das, daß in unmittelbarer Nähe der Rammarbeiten eine normale Unterhaltung geführt werden kann. Als zusätzlicher Vorteil muß gelten, daß mit der Minderung der Schallintensität auch die als unangenehm empfundenen hohen Frequenzen in verstärktem Maße abgebaut werden.

Als 1970 in der Allgemeinen Verwaltungsvorschrift zum Schutz gegen Baulärm die für die verschiedenen Bereiche höchstzulässigen Lärmpegel festgelegt wurden, konnten die Hoesch Hüttenwerke bereits auf eine siebenjährige Entwicklungsarbeit auf dem Gebiet der Lärmbekämpfung bei Rammarbeiten zurückblicken. Die Forschungsbereiche der Jahre 1963/64 enthielten alle Ansätze zur Lösung dieser Probleme. Die

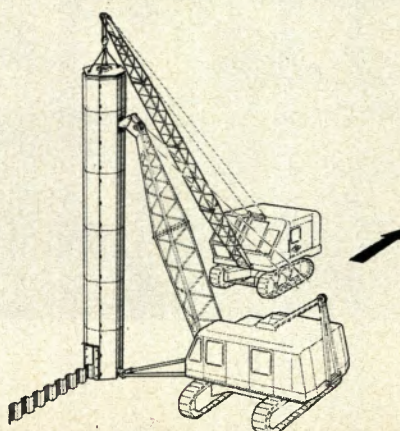
Versuche galten zunächst der Schallisolierung einzelner Lärmquellen am Rammgerät, setzten jedoch den Schall noch nicht in gewünschtem Maße herab. Erst die Entwicklung eines Lärmschutzturmes, der die gesamte Rammereinheit und das Rammgut umfaßt, führte zum Erfolg.

Der Spundwandbau hat in der jüngsten Vergangenheit immer mehr an Bedeutung gewonnen. Spundwände haben sich als Stützwände im Straßenbau, als Brückenwiderlager und als Tunnelseitenwände ausgezeichnet bewährt. Nicht zuletzt hat die Entwicklung wetterfester Feinkornstähle die Fertigung von Spundwänden aus Hoesch-Resista-Qualitäten ermöglicht und die Spundbauweise zu einer modernen Bautechnik gemacht, die bei hohem Materialanteil nur geringe Mehrkosten erfordert. Spundwände können schnell und ohne großen personellen Aufwand gerammt werden. Die erforderlichen Lärmschutzmaßnahmen durch den Einsatz

von Hoesch-Lärmschutztürmen fallen finanziell nicht ins Gewicht, da der Ersatz von Spundwänden durch andere Verfahren und Materialien mit erheblich höheren Mehrkosten verbunden ist.

Der achteckige Lärmschutzturm besteht aus einem Traggerüst aus U-Stählen, die mit Hoesch-BONDAL-Blechen verkleidet und innen mit einer 14 Zentimeter dicken Polyurethanschicht ausgeschäumt sind. BONDAL ist das von den Hoesch Trierer Walzwerken entwickelte Verbundblech aus Stahl/Kunststoff/Stahlaufbau, wie es in zahlreichen Industriezweigen zur Lärm- und Schwingungsdämpfung eingesetzt wird.

Der Turm ist in ganzer Länge mit großen Klappen ausgestattet, die das Überstülpen über das Rammgerät ermöglichen. Zusätzliche Schlitze machen es einfach, Spundwände beliebiger Länge zu rammen. Der Turm wird mit Hilfe eines Kranes manövriert, so daß auf der Baustelle weitgehende Beweglichkeit gewährleistet ist.



UNSERE JUBILARE

50

Gustav Berner



Am 2. Oktober 1972 begeht Gustav Berner sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Hoesch Handel AG in Kassel. Er begann

als Tafelführer über Tage auf der Zeche Kaiserstuhl in Dortmund. Hier notierte er zehn Jahre lang Schichtleistung und Art der geförderten Kohle auf der Tafel am Förderschacht – Angaben, die abends vom Schichtführer zur Errechnung des Gedinges übernommen wurden. Drei Jahre war Gustav Berner dann beim Kohleverbund. Am 1. Januar 1940 ging er nach Kassel, wurde Lagerarbeiter beim damaligen Hoesch-Eisenhandel und war zeitweilig als Kranfahrer tätig. Seit sechs Jahren ist er Kolonnenführer im Eisenlager. Sechsenddreißig Kilometer fährt er täglich von Kassel nach Hartmuthsachsen und wieder zurück nach Hause, wo ihm ein kleines Grundstück mit Haus und Garten gehört – mit Hühnern, Puten und Fasanen.

Johann Köther



„Ich lernte den Beruf meines Vaters und wurde Kesselschmied“, erzählte Johann Köther, der am 31. Oktober sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum im Werk Phoenix der Hoesch Werke AG feiert. Vier Jahre dauerte die Lehrzeit in der Hauptreparaturwerkstatt, Abteilung Kesselschmiede, in der er fünfzig Jahre lang fast ausschließlich tätig war. Er machte Reparaturarbeiten im gesamten Werk Phoenix, arbeitete aber auch bei der Neuerstellung von Druckkesseln, Konvertern und Rohrleitungen mit – seit 1953 als Kolonnenführer. Sein Sohn ist im gleichen Betrieb beschäftigt: als Vorzeichner in der Reparaturwerkstatt der Maschinenbetriebe Phoenix feierte auch er schon das fünfundzwanzigjährige Arbeitsjubiläum bei Hoesch. Wer Johann Köther zu Hause besucht, kennt sein Hobby – das Malen von Ölbildern – auf den ersten Blick.

40

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 10. 1972
Heinrich Bergkemper - Aufmaßnehmer
Werk Phoenix
1. 10. 1972
Wilhelm Rösler - Steuermann
Werk Westfalenhütte
1. 10. 1972
Josef Schrader - Stahlwerksarbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 10. 1972
Albert Schütte - Kauenwart
Werk Westfalenhütte

3. 10. 1972
Erich Uffmann - Schweißer
Werk Union

4. 10. 1972
Walter Werth - Kolonnenführer
Werk Phoenix

10. 10. 1972
Otto Kerber - Sachbearbeiter
Werk Phoenix

10. 10. 1972
Walter Wagner - Kranfahrer
Werk Phoenix

10. 10. 1972
Willi Rübenstrunk - Kranfahrer
Werk Phoenix

10. 10. 1972
Herbert Lindner - Maschinist
Werk Phoenix

11. 10. 1972
Otto Krohn - 1. Erzkipper
Werk Westfalenhütte

14. 10. 1972
Wilhelm Theimann - Vorarbeiter
Werk Union

16. 10. 1972
Erich Beerheide - Werkzeugausgeber
Werk Westfalenhütte

17. 10. 1972
Friedrich Schrader - Sattler
Werk Union

17. 10. 1972
Werner Bauer - Pkw-Fahrer
Werk Union

17. 10. 1972
Lorenz Huck - Postarbeiter
Werk Union

18. 10. 1972
Wilhelm Zarnikau - ff-Maurer
Werk Union

18. 10. 1972
Hugo Kolberg - Schlosser
Werk Union

22. 10. 1972
Edmund Moszyk - Glüher
Werk Westfalenhütte

25. 10. 1972
Wilhelm Henkelmann - Obermeister
Werk Phoenix

25. 10. 1972
Georg Otto - Dreher
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

3. 10. 1972
Ernst Kleine - Vorarbeiter
Krafftahner
Werk Eichen

3. 10. 1972
Albert Schneider - Kfm. Angestellter
Werk Eichen

Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG

3. 10. 1972
Karl Ochsenfahrt - Schlosser

Blefa AG

14. 10. 1972
Willi Meister - Schweißer
Werk Kreuztal

25

Hoesch AG

1. 10. 1972
Toni Weller - Vorstandssekretärin

1. 10. 1972
Dr. Hans Kirberg - Prokurist

1. 10. 1972
Anneliese Guddat - Kaufm.
Angestellte

Hoesch Hüttenwerke AG

3. 10. 1972
Margarete Gollan - Registratorin
Werk Westfalenhütte

6. 10. 1972
Walter Langenbach - Vorarbeiter
Werk Phoenix

6. 10. 1972
August Feige - Kranfahrer
Werk Union

6. 10. 1972
Otto Droste - Probenbereiter
Werk Westfalenhütte

6. 10. 1972
Walter Wolff - Verputzer
Werk Union

6. 10. 1972
Alfred Kirchner - Schlosser
Werk Phoenix

7. 10. 1972
Alfred Thiel - Materialverteiler
Werk Union

8. 10. 1972
Theodor Heine - Sachbearbeiter
Werk Phoenix

9. 10. 1972
Kurt Greulich - Kolonnenführer
Werk Phoenix

9. 10. 1972
Fritz Wopker - Elektriker
Werk Union

9. 10. 1972
Heinrich Adams - Platten- und
Trichtermacher
Werk Westfalenhütte

9. 10. 1972
Willi Maschmann - Kranfahrer
Werk Phoenix

12. 10. 1972
Günter Kreuzberg - Flämmer
Werk Westfalenhütte

13. 10. 1972
Karl-Otto Bühne - Schalttafelwärter
Werk Union

14. 10. 1972
Werner Ernst - Lokführer
Werk Phoenix

15. 10. 1972
Heinz-Horst Fischer - Bauleiter
Werk Phoenix

15. 10. 1972
Anni Walter - Heilgehilfin
Werk Phoenix

16. 10. 1972
Heinz Borchert - Warmbettzeichner
Werk Phoenix

16. 10. 1972
Günter Koswald - Stoffwärter
Werk Westfalenhütte

17. 10. 1972
Artur Erich Pollex - Schlosser
Werk Westfalenhütte

21. 10. 1972
Günter Tilker - Abteilungsleiter
Werk Phoenix

21. 10. 1972
Hildegard Martan - Kranfahrerin
Werk Union

21. 10. 1972
Harry Klein - Maschinist
Werk Phoenix

22. 10. 1972
Karl-Heinz Meier - 1. Erzkipper
Werk Westfalenhütte

23. 10. 1972
Hermann Job - Arbeitsvorbereiter
Werk Phoenix

23. 10. 1972
Maria Greiff - Kranfahrerin
Werk Phoenix

24. 10. 1972
Wolfgang Butemann - Ober-
werkschutzmann
Werk Phoenix

27. 10. 1972
Otto Tarillion - 1. Arbeitsstudien-
techniker
Werk Phoenix

27. 10. 1972
Fritz Terbeck - Vorarbeiter
Werk Union

Hoesch Werke Hohenlimburg-
Schwerte AG

5. 8. 1972
Erich Schubert - 1. Scherenmann
Profilwalzwerk Schwerte

6. 10. 1972
Erwin Bruch - Kontrolleur
Kaltwalzwerk Hohenlimburg

7. 10. 1972
Werner Mitlehner - Kranfahrer
Kaltwalzwerk Hohenlimburg

7. 10. 1972
Heinrich Möller - Maschinenarbeiter
Lagertechnik Kassel

13. 10. 1972
Emil Schüler - Vorarbeiter
Profilwalzwerk Schwerte

16. 10. 1972
Rudi Brünning - Vorarbeiter
Zurichtung Preßwerk Schwerte

21. 10. 1972
Bernhard Heinrichs - Walzendreher
Profilwalzwerk Schwerte

23. 10. 1972
Helmut Röding - Sachbearbeiter
Warmwalzwerk Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG

1. 9. 1972
Hildegard Föhr - Buchhalterin
Werk Trier

Schwinn AG

13. 10. 1972
Ernst Neumann - Mat.-Schneider

Blefa AG

7. 10. 1972
Hans Ahrens - Maschinenarbeiter
Werk Attendorn

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 SAlC 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 Handelsges. mbH. Wien

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: Titelseite: Lotte Hertling; Rückseite: Erich Kreuzner, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Aero Lloyd, Köln (Freig. Reg. Präs. Düss. Nr. 30 B 1623, 30 B 3358, 30 B 634, 30 B 3490, 30 B 3593, 30 B 3861, 30 B 3117, 30 B 3501, 30 B 3320, 30 B 1620, 30 B 5005, 30 B 770, 30 C 2346 und 30 A 865); Helmut Trexler, Peine; und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing, und Hans Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

Menschenkinder

- ① Ernst Grönke, Hoesch AG
- ② Erika Opfer Hoesch Handel AG
- ③ Franz Behler Hoesch Hüttenwerke AG
- ④ Horst Steinbach Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- ⑤ Annemarie Sors Hoesch Packband GmbH

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Oktober Fotos zu dem Thema „Urlaub“ und bis zum 3. November Fotos zu dem Thema „Im Wind“ 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 HÜTTENWERKE, Seiten 65–80, Dr. Günter Sieber • Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 11,



HOESCH Lärmschutzturm

