



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

2

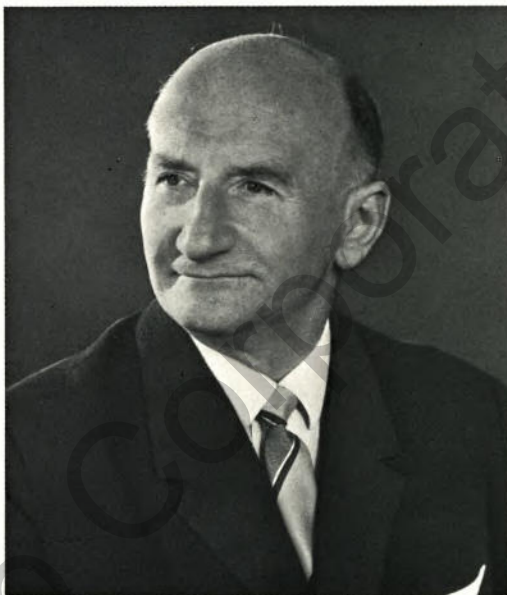
1970

INHALT

- 46 WERK UND WIR = Gespräch mit Wilhelm Stamme:
Neue Preise für Walzstahl
- 49 Dr. Harders auf der Pressekonferenz der IHK: Herz des Ruhrgebietes pumpt noch nicht schnell genug
- 50 Hoesch braucht junge Menschen
- 53 Spundwandturm für Hafenpier
- 56 Establishment im Betrieb?
- 58 Wichtige Hinweise für alle Mitglieder der Betriebskrankenkasse
- 59 Die Qualitätswirtschaft der Hohenlimburger Walzwerke
- 64 Achsenwerke unter einem Dach
- 65 Zur ersten Ausgabe eines neuen Informationsdienstes für Ausbilder
- 66 50 Fotolehrbücher wurden (und werden erneut) verlost
- 68 Ruhrfestspiele 1970
- 68 Grundstein zur neuen Werkshalle in Anröchte
- 69 Unsere Jubilare
- 70 Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 71 Fotowettbewerb

Titelseite: Viele interessante und zukunftsreiche Berufe können junge Menschen im Hoesch-Kreis erlernen: Unser Titelbild zeigt den Ausbilder Kurt Laschewski, der den im dritten Lehrjahr stehenden Axel Ehlers im Schweißen unterweist

WERK UND WIR spricht über die neuen Preislisten für Walzstahl mit Wilhelm Stamme, Hauptgeschäftsführer des Walzstahlkontors Westfalen und Direktoriumsmitglied der Hoesch AG Hüttenwerke.



WERK UND WIR: Am 1. Januar dieses Jahres sind neue Preislisten für Walzstahl in Kraft getreten. Das Echo der Presse war stark und unterschiedlich. Wie ist das zu erklären?

STAMME: Preiserhöhungen werden in der Öffentlichkeit generell mit Abneigung aufgenommen. Zu Recht, möchte ich sagen. Allerdings trifft diese Empfindlichkeit Gerechte und Ungerechte. Daß wir uns zu den Gerechten zählen dürfen, ist leicht zu beweisen: Zehn Jahre lang sind die Walzstahlpreise nicht über das Niveau von 1960 geklettert, während alle anderen Industriezweige der deutschen Wirtschaft ihre Preise regelmäßig den steigenden Kosten angleichen. Sehen Sie diese Grafik: sie verdeutlicht die ungünstige Preisentwicklung in der Eisen- und Stahlindustrie im Verhältnis zur Gesamtindustrie, zu den wichtigsten Branchen und zu den Lebenshaltungskosten.

WERK UND WIR: Welche Gründe haben die Stahlindustrie gezwungen — für die die Kosten ja auch nicht

Neue

stehenblieben —, über zehn Jahre hin die Preise nicht zu erhöhen, sondern sogar noch zu senken?

STAMME: Im vergangenen Jahrzehnt lag der Weltmarktpreis für Stahl zum Teil ungewöhnlich niedrig. In dieser Zeit erfolgte ein besonders starker Ausbau der Stahlindustrie in der ganzen Welt, der in verschiedenen Ländern zu Überkapazitäten führte. Angebot und Nachfrage waren nicht mehr ausgeglichen. Für uns kam hinzu, daß die besonders auf den Export angewiesenen belgischen und auch luxemburgischen Stahlwerke, die zuvor vor allem in sogenannte Drittländer — beispielsweise nach Amerika — exportierten, aufgrund dieser Weltmarktlage ihre Verkäufe mehr und mehr auf die Montanunionsländer konzentrierten. Überhaupt ist festzustellen, daß die Entwicklung des Gemeinsamen Marktes im Walzstahlbereich zu einem sich laufend verstärkenden Angebot der anderen Montanunionsländer besonders auf dem deutschen Markt führte. Dies geschah oft zu Kampfpreisen, die in der deutschen Stahlindustrie eine kostenbedingte Preisanhebung unterbanden und sogar zwangen, ebenfalls die Preise zu senken. Ganz besonders deutlich zeigt sich diese Entwicklung auf unserer Grafik in den Jahren 1966/67: Die niedrigen Weltmarktpreise und wachsenden Importe lösten weitere Preiseinbrüche aus, die für uns noch größere Erlöseinbußen zur Folge hatten. Die durch Nachlässe und temporäre Rabatte gedrückten Einnahmen entsprachen natürlich nicht der Kostensituation unserer Gesellschafter. Jedem einsichtigen Einkäufer war deshalb bewußt, daß diese aufgezwungenen Preise von uns bei gegebener Gelegenheit korrigiert werden mußten. Diese Möglichkeit bot sich in gewissen Grenzen 1968 und 1969, als in kleinen Schritten Aufbesserungen der gedrückten Preise möglich wurden.

Preise für Walzstahl

der technischen Entwicklung angepaßt

WERK UND WIR: Die weltweit ansteigende Konjunktur verbesserte also auch entscheidend die Lage auf dem Stahlmarkt?

STAMME: Der Importdruck ließ nach, da der Weltmarktpreis für Stahl stark stieg und damit beim Export in Dritte Länder bessere Erlöse zu erzielen waren als in der Bundesrepublik mit ihren durch den übermäßigen Wettbewerb ruinierten Preisen. Diese Chance nahmen die exportorientierten Länder in immer stärkerem Umfang wahr, so daß wir nach den vielen Jahren endlich einmal daran denken konnten, kostengerechte Preise anzustreben.

WERK UND WIR: Die neuen Strukturpreislisten, gültig seit 1. Januar 1970, berücksichtigen also die Kostenlage besser als die bisher bestehenden Preislisten?

STAMME: Die neuen Preislisten basieren auf den heutigen technischen Erzeugungsstrukturen und berücksichtigen damit die technische Entwicklung in den verflorenen Jahren.

WERK UND WIR: Wie ist das zu verstehen?

STAMME: Ein Beispiel: Bei den Erzeugungsmöglichkeiten der Vergangenheit waren schmale Bleche kostengünstiger herzustellen als breite. Mit dem nach dem Krieg begonnenen Bau moderner, breiter Walzstraßen änderte sich das. Rationeller, also auch billiger, wird ein Blech erzeugt, das die volle Breite der heutigen Straßen ausnutzt. Bei den modernen Großstraßen ist also ein schmales Blech in der Herstellung teurer als ein breites. Nach der alten Preisstaffel war es umgekehrt. So entschieden sich aufgrund der Preisstellung oftmals unsere Kunden für schmale Bleche, obwohl sie unter

Umständen breitere besser gebrauchen konnten. Anders ausgedrückt: Bedingt durch die unrichtige Preisbildung wurden die Bezieher schmaler Bleche preislich begünstigt, während die Besteller kostengünstiger herstellbarer Sorten ihre Erzeugnisse zu teuer bezogen. Auf der einen Seite hemmte die überholte Preislistengestaltung somit unsere eigenen Rationalisierungsmöglichkeiten, andererseits wurden auch die Kunden zu falschen Rationalisierungsüberlegungen verleitet. Dieses Problem gewinnt zudem an Bedeutung, da es sich in dem geschilderten Fall nur um ein herausgegriffenes Beispiel handelt, das für andere Straßen in ähnlicher Form ebenfalls Gültigkeit hat.

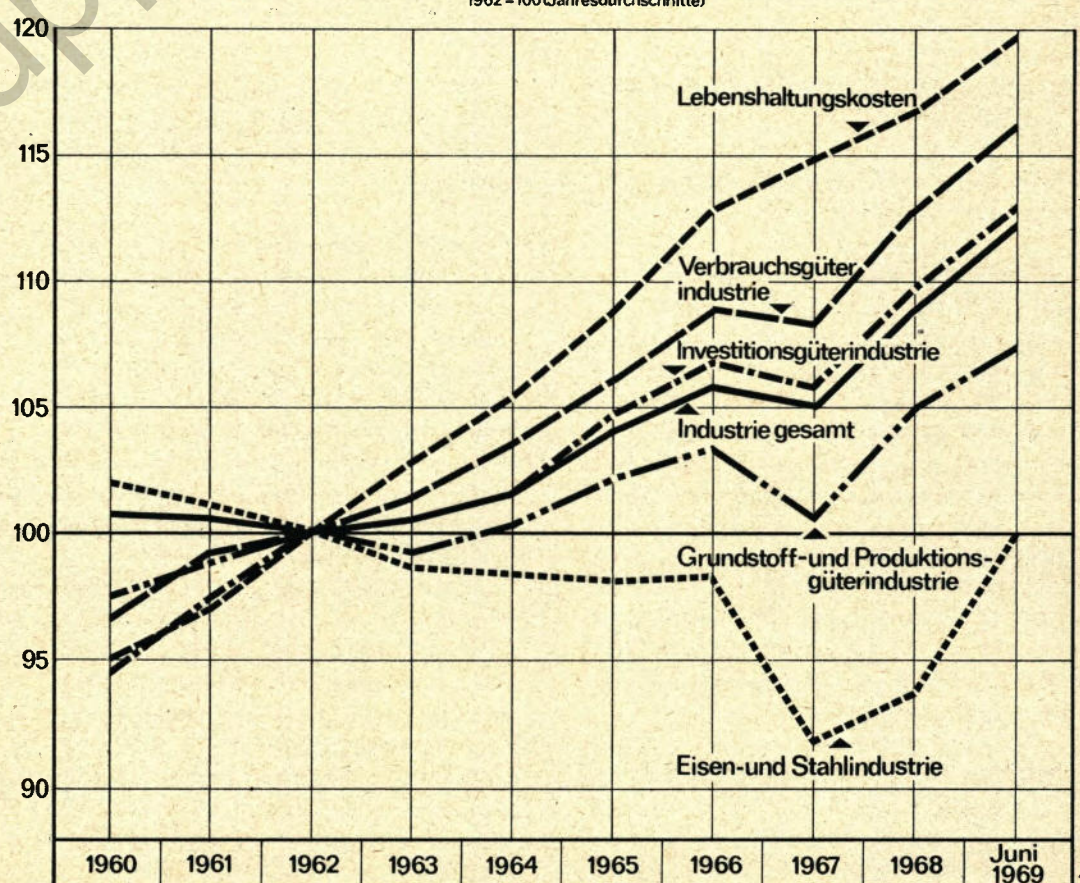
WERK UND WIR: Die neuen Preislisten machen Teures also wieder teuer und Billiges billig und stellen damit sicher, daß Verbraucher nicht mit Kosten belastet werden, die nur bei unrationell zu erfüllenden Sonderwünschen entstehen?

STAMME: Richtig. Das kostengünstige Angebot entspricht nun auch – wie es logisch ist – der rationellsten Erzeugung.

WERK UND WIR: Welche weiteren Änderungen brachte die neue Preislistenstruktur?

STAMME: Auch die Grundpreise der Stahlerzeugnisse – Teileffektivpreise

Entwicklung der Erzeugerpreise für ausgewählte Industriebereiche* und Lebenshaltungskosten
1962 = 100 (Jahresdurchschnitte)



Quelle: Statistisches Bundesamt Wiesbaden

* einschl. Umsatz- bzw. Mehrwertsteuer

genannt — erhielten ein vernünftiges Verhältnis zueinander, das auf die Herstellungskosten, auf die Austauschbarkeit des Materials und auf dessen Verwendungseigenschaften abgestimmt wurde. Außerdem ist — um die Preislisten übersichtlicher zu machen — die Zahl der Aufpreise reduziert und für verwandte Erzeugnisse aufeinander abgestimmt worden. Darüber hinaus wurden die Positionsmengenstaffeln neu gebildet, d. h. man berücksichtigt so weit als z. Z. vertretbar die kostengünstigste Versandmenge, die bei 25 Tonnen — das entspricht einer Waggonladung — erreicht ist. Kleinere Mengen hingegen, die den Versand erschweren, werden mit Aufpreisen belegt. Da für Mengen über 25 Tonnen eine weitere Rationalisierung nicht zu erreichen ist, waren die bisher für große Mengen gewährten Rabatte nicht mehr angebracht. Nur in wenigen Fällen sind als Übergangslösung Mengenrabatte aus Härtegründen noch vorhanden. Und schließlich wurden bei der Neuordnung der Preislisten die bisherigen Marktrabatte — genannt temporäre Rabatte — bis auf wenige Ausnahmen gestrichen.

WERK UND WIR: Wenn wir Sie richtig verstehen, bewirken viele dieser Änderungen einen Anreiz für den Kunden, „richtig“ oder „rationell“ zu bestellen?

STAMME: Durchaus. Die neue Preislistenstruktur soll bei unseren Kunden Überlegungen auslösen, wie man durch geschickten Einkauf alle Vorteile nützt und damit einen Teil der Verteuerungen vermeidet. Dadurch spart der Kunde Geld und hilft uns zugleich, rationell zu fertigen. Beiden Seiten ist also gedient.

WERK UND WIR: Was bringen denn die neuen Preise ein?

STAMME: Die neue Liste bewirkt theoretisch für unsere Produkte Erhöhungen von knapp 8% für Profilerzeugnisse und rund 5,5% für Flacherzeugnisse. Da unsere Kundschaft ihre Bestellungen umstellen kann, rechnen wir mit einer effektiven Erlösverbesserung von 6 bis 7% bei Profilerzeugnissen und 4 bis 5% bei Flacherzeugnissen.

WERK UND WIR: Das scheint nicht sehr viel, wenn man überlegt, wie stark seit 1960 die Erzeugerkosten gestiegen sind.

STAMME: Durch gezielte Rationalisierungsmaßnahmen — ich erinnere in diesem Zusammenhang nur an die Fusion — war es uns möglich, einen wesentlichen Teil der in der von Ihnen

genannten Zeitspanne angefallenen, oft beträchtlichen Kostensteigerungen abzubauen. Daß wir uns mit unserer neuen Preisliste eine maßvolle Zurückhaltung auferlegten, läßt sich unschwer belegen. Die seit 1968 für uns günstigere Marktlage haben wir bewußt nicht in dem Maße ausgenutzt, wie es möglich gewesen wäre und uns nicht an dem Verhalten unserer ausländischen Konkurrenz orientiert. Besonders 1969 veränderten sich die Importpreise sprunghaft nach oben und lagen weit über unserer Preisliste. Die Unterschiede waren und sind beträchtlich. So erzielten die Belgier, die ihre Preise übrigens nach unserer Erhöhung noch einmal angehoben haben, auch heute noch — je nach Walzstahlerzeugnis — Preisvorteile in Höhe von DM 20 bis DM 170 je Tonne.

WERK UND WIR: Wird zu diesem sehr hohen Preis überhaupt etwas nach Deutschland verkauft?

STAMME: Die gesteigerte Nachfrage der inländischen Verbraucher auch nach den teureren belgischen Walzstahlprodukten beweist, daß auch dieser Preis als marktgerecht anerkannt wird und gibt unserer ausländischen Konkurrenz die Möglichkeit, beträchtliche Mehrerlöse zu erzielen. Die gerade in den letzten Monaten zunehmende Lieferzahl der belgischen Werke in die Bundesrepublik ermöglicht es unserer Konkurrenz, durch die Mehrerlöse ihre Finanzkraft zu stärken und über die damit verbundene Investitionsfähigkeit die Wettbewerbsstärke zu erweitern.

WERK UND WIR: Haben wir nicht durch höhere Exporte auf dem Weltmarkt einen gewissen Ausgleich erzielt?

STAMME: Ohne Zweifel hätten wir dies gekonnt. Aber wir haben bewußt auch auf diese Gewinnchancen verzichtet. Beredtes Zeugnis für unsere Haltung seien einige Zahlen über den Walzstahlversand des Kontors. In den Drittlandexport wurden statt 82 500 im Jahr 1967 im Jahr 1969 nur noch 70 000 Tonnen monatlich geleistet. Dagegen stiegen im gleichen Zeitraum die Inlandslieferungen um 50% von 208 000 auf 312 000 Tonnen. Wir haben also nicht nur die Mehrerzeugung unseren inländischen Verbrauchern zugeführt, sondern unter Verzicht auf höhere Exporterlöse die Exportmenge reduziert. Und diese Entwicklung verstärkt sich noch: Ging unsere Erzeugung im Jahr 1967 mit 65% in das Inland, so betrug das Verhältnis im Jahr 1969 nicht weniger als 75%. Wir sprangen also

mit allen unseren Mitteln ein, als sich die inländische Nachfrage gewaltig steigerte und bis ca. Oktober zeigte, daß das Importangebot dieser Zunahme nicht folgte. Außerdem waren bestimmte Kundenkreise gar nicht in der Lage, zu den überhöhten Importpreisen im Ausland zu bestellen.

WERK UND WIR: Wie haben die Kunden auf die neue Preisliste reagiert?

STAMME: Naturgemäß ist kein Verbraucher über eine Preiserhöhung erfreut, die seine Kosten ungünstig beeinflusst. Wir willigten deshalb im Dezember in Verhandlungen mit den Verbraucherverbänden ein, die zum Ziel hatten, bestimmte Härten der neuen Preislistenstruktur abzuwenden und helfen sollten, für Veränderungen, die die Verbraucher überraschten, Übergangslösungen zu schaffen. Als Erfolg dieser Verhandlungen ergaben sich bei Profilstahl in mehr als 60 Fällen und bei Flachstahl in etwa 20 Fällen Änderungen. Zusammengefaßt kann ich aber aufgrund unserer Gespräche mit Verbrauchern und Verbandführern feststellen, daß die Notwendigkeit einer kostendeckenden und strukturell richtigen Preisbildung anerkannt wird. Viele Abnehmer haben bekundet, daß die verbrauchende Industrie ein lebenswichtiges Interesse an einer leistungsstarken deutschen Stahlindustrie hat, an die man sich auch langfristig mit festen Mengen binden möchte.

WERK UND WIR: Die Aufträge sind nach dem Inkrafttreten der neuen Preisliste also nicht zurückgegangen?

STAMME: Im Gegenteil. Innerhalb weniger Tage wurden uns die Aufträge für das I. Quartal nicht nur erteilt, sondern in großem Umfang Mehrmengen erbeten, die weit über unsere Liefermöglichkeiten hinausgehen.

WERK UND WIR: Und was geschieht mit den besseren Erlösen?

STAMME: Sie sind für unsere Unternehmen lebensnotwendig. Einerseits sind sie erforderlich, um die bisher bereits eingetretenen und weiter auf uns zukommenden Kostenerhöhungen aufzufangen, andererseits ist ausreichender Gewinn die Basis für Investitionen oder Verbesserungen der Produktionsanlagen und damit die Voraussetzung, vorhandene Arbeitsplätze zu erhalten und neue zu schaffen. Nur ein ausreichender Gewinn gibt uns die Chance, daß wir uns im Wettbewerb auf dem Weltmarkt behaupten.

Herz des Ruhrgebiets pumpt noch nicht schnell genug

In der schon zur Tradition gewordenen Jahreskonferenz, die von der Dortmunder Industrie- und Handelskammer zu Beginn eines jeden Jahres veranstaltet wird, gab Dr. Friedrich Harders, der Vorsitzende unseres Vorstandes und neugewählte Kammerpräsident, zum erstenmal den Bericht zur Lage.

Zurückhaltend beurteilt Dr. Harders die Entwicklung des letzten Jahres, die trotz aller erfreulichen Tendenzen nicht ausgereicht habe, das wirtschaftliche Wachstum des Ruhrgebiets dem des übrigen Bundesgebietes anzugleichen. Dr. Harders stellte zusammenfassend fest: »Zweifelloos haben die Bemühungen von Bund, Land und insbesondere auch der kommunalen Stellen schon beachtenswerte Erfolge bei der Wirtschaftsförderung erreicht. Wenn aber langfristig sichergestellt werden soll, daß sich die Wirtschaft dieses Raumes im Gleichklang mit der vergleichbarer Regionen im Bundesgebiet entwickelt, dann muß noch eine Menge geschehen... Da nicht erwartet werden kann, daß sich dieser Raum zu einem ausgesprochenen Zentrum des tertiären Gewerbes entwickeln wird, heißt dies, daß vor allem neue Arbeitsplätze in der verarbeitenden Industrie benötigt werden.«

Neben gezielten Bemühungen der Kam-

mer um die Ansiedlung neuer Betriebe und um die Ausweitung und Modernisierung vorhandener Unternehmen müßten deshalb vor allem die Standortbedingungen des Kammerbezirks verbessert werden. Das sei in erster Linie ein Problem der Verkehrs-, aber auch ein Problem der Energiepolitik.

Dr. Harders sagte: »Die Kammer hat seit eh und je die Auffassung vertreten, daß es notwendig sei, die Verkehrsverbindungen nach dem Süden und dem Osten zu verbessern. Unser Raum darf nicht nur als der östliche Zipfel des Reviers betrachtet werden, sondern stellt als durchaus eigenständiger Raum auch eigene verkehrspolitische Aufgaben. Vieles ist in dieser Richtung in den letzten Jahren schon eingeleitet worden. Ich erwähne dabei vor allem den Bau der Autobahnen nach Gießen-Frankfurt und nach Kassel. Aber diese beiden Autobahnen können nicht ausreichen, um die nötigen Verbindungen zu schaffen... Es muß daher rechtzeitig überlegt werden, ob es nicht angebracht ist, neben dem Ausbau des Straßenzuges Hamm-Arnsberg-Brilon eine Erschließungsautobahn durch die Mitte dieses Raumes bis nach Marburg zu bauen. In diesen Zusammenhang gehört auch der beschleunigte Ausbau der EB 236

— der sog. NSX —, an dem nicht nur die Hoesch AG, sondern der ganze Kammerbezirk interessiert ist. Hier geht es nicht nur darum, eine Industrietangente für Dortmund zu schaffen, sondern vielmehr eine wichtige Nord-Süd-Verbindung zwischen Lünen und Schwerte und darüber hinaus, die zugleich auch eine wichtige Entlastungsfunktion für die Dortmunder City erfüllen könnte.

Wenn man über die Intensivierung der Süd- und Ostverbindungen spricht, muß auch an die Planungen der Bundesbahn gedacht werden. Die Kammer erwartet zuversichtlich, daß die Bundesbahn ihrem Vorschlag entsprechen wird, Dortmund auch in der Nord-Süd-Richtung über Hagen und Wuppertal in stärkerem Maße in den Personenschnellverkehr einzubeziehen. Der Weg über die Wupper ist kürzer und schneller als der entlang der Ruhr und des Niederrheins. In diesem Zusammenhang erwähne ich auch die von der Kammer vertretene Forderung, diesen Raum in den Auto-reisezugverkehr einzubeziehen. Erste Möglichkeiten sollen in Kürze geschaffen werden. Da der Dortmunder Hauptbahnhof nicht die nötigen Voraussetzungen bietet und Autoverladungen von Wattenscheid aus unserem Verkehrsbedürfnis nicht gerecht werden würden, ist die Kammer der Auffassung, daß in der Nähe der Autobahnkreuze östlich Dortmunds dazu eine großzügige Verladeeinrichtung geschaffen werden muß. Sie kann auch für den Huckepackverkehr nutzbar gemacht werden, der von zunehmender Wichtigkeit wird.« Auch ein guter Anschluß an das nationale und internationale Flugnetz sei heute unerläßliche Voraussetzung für die wirtschaftliche Entwicklung des Raumes.

Abschließend beschäftigte sich Dr. Harders mit einem Ausblick auf die wirtschaftliche Entwicklung im Jahre 1970. Aus den Antworten auf eine Umfrage im Kammerbezirk könne geschlossen werden, daß das Jahr 1970 eine Konsolidierung der wirtschaftlichen Entwicklung »auf einem immer noch recht hohen Niveau« bringen werde. Für das I. Quartal 1970 erwarte man keinen Einbruch bei den Auftragseingängen. Fast 75% aller Firmen rechneten damit, daß bis zum Herbst 1970 die Kapazität unverändert ausgelastet bleiben werde. Sehr aufschlußreich schließlich seien die Investitionsplanungen als wichtiges Indiz für die konjunkturelle Beurteilung. Immerhin hätten noch 42% der Unternehmen im Vergleich zum Vorjahr höhere Investitionen eingeplant.



Radio Moskau interviewte Dr. Harders

Für eine Dreißig-Minuten-Fernsehsendung von Radio und Fernsehen Moskau über die Bundesrepublik Deutschland fand am 20. Januar ein Interview zwischen Chefkorrespondent Alexander Sholkwer (Mitte) und dem politischen Kommentator Anatole Potapov (links) auf der einen Seite und Dr. Friedrich Harders auf der anderen Seite in den Räumen der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund statt. Bei dem Interview ging es vor allem um die Frage, ob die deutsch-sowjetischen Handelsbeziehungen durch eine Entspannung zwischen Ost und West weiter gefördert würden.

HOESCH

braucht j

Achtung! Hier Kommandozentrale. Countdown . . . 5 – 4 – 3 – 2 – 1 – Zero! Die Welt hält den Atem an. Wieder rast ein Raumschiff ins All. – Ein Flaggenwink gibt den Start frei. Motoren heulen auf. Die schnellsten Rennwagen der Welt jagen über den Beton.

Astronauten und Rennfahrer verlassen sich darauf, daß Raumschiff und Rennwagen den Einsatz bestehen. Sie verlassen sich – wie andere Männer in anderen Berufen – auf die Zuverlässigkeit des Stahls. Denn Weltraumraketen sind ebenso überwiegend aus Stahl wie Autos, Schiffe und Maschinen aller Art.

Stahl wird entwickelt, erschmolzen, gewalzt, verarbeitet und geprüft von qualifizierten Fachkräften. Hoesch-Lehrlinge von heute werden morgen zu diesen qualifizierten Fachkräften gehören. Sie lernen an den Hochöfen, in den Stahlwerken, an den Walzstraßen und in den Verarbeitungsbetrieben des Hoesch-Kreises die Welt des Stahls kennen und meistern.

Was erwartet einen Jungen, der sich für einen der auf der Nebenseite angeführten Berufe entschließt? Wie geht seine Ausbildung vonstatten? Welche Aussichten hat er?

Berufsbilder, von Praktikern mit langjähriger Erfahrung für jeden Beruf ausgearbeitet, regeln die gewöhnlich drei Jahre dauernde Ausbildung, deren Theorie und Praxis geschulte Ausbilder in neuzeitlich eingerichteten Hoesch-Lehrwerkstätten vermitteln.

Diese umfassende und gründliche Ausbildung bei Hoesch muß aber nicht das Ende einer Laufbahn in der Welt des Stahls sein. Im Gegenteil, noch nie gab es so gute Aussichten wie gerade jetzt. Der Facharbeiter kann zum Vorarbeiter und nach besonderen Kursen zum Meister aufsteigen. Er kann in Berufs-Aufbauschulen die Fachschulreife erwerben und an staatlichen Ingenieurschulen studieren. Hat er dort das Examen mit »gut« bestanden, steht ihm sogar das Studium an einer Technischen Hochschule oder an einer Universität offen. Ob ein junger Mann diesen gewiß nicht immer leichten Aufstieg versucht oder nicht – eines steht jedenfalls fest: Wer sich für den Stahl entscheidet, hat sich für die Zukunft entschieden.

unge Menschen



Hüttenfacharbeiter



Schlosser



Dreher



Schmelzschweißer



Universalfräser



Universalhobler



Former



Modellschreiner



Schmied



Fernmeldemonteur



Meß- und
Regelmechaniker



Elektriker



Werkzeugmacher



Werkstoffprüfer



Techn. Zeichner



Chemie- und
Physiklaborant



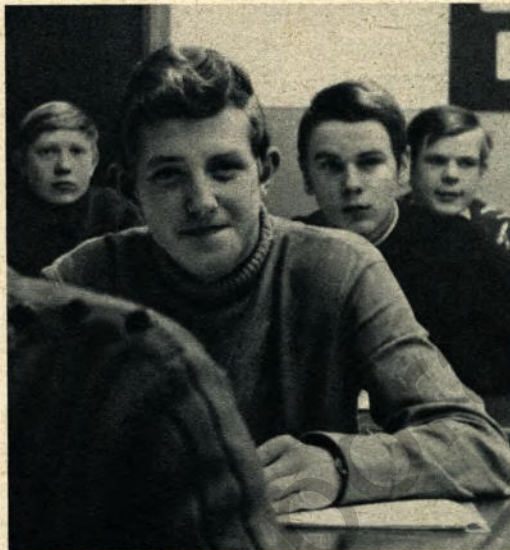
Bürogehilfin



Kaufmann

Greifen wir als Beispiel einen einzigen Beruf heraus, den des Hüttenfacharbeiters, dessen Arbeitsplatz der Hochofen, das Stahlwerk oder das Walzwerk ist:

Nach dem Abschluß des Ausbildungsvertrages erwartet den Hüttenfacharbeiter eine einjährige Grundausbildung, bei der er sich zunächst mit der Metallbearbeitung — also mit Feilen, Meißeln, Sägen, Bohren, Gewindeschneiden usw. — vertraut macht, bevor er Messen, Schweißen, Schneiden, Schmieden, Formen und Schleifen lernt. Nach der Grundausbildung entscheidet sich der junge Mann, ob er Hochöfner, Stahlwerker oder Walzwerker werden will. Hat er dem Walzwerk den Vorzug gegeben, so folgen zwei Ausbildungsjahre, während der er sich in den verschiedenen Betriebsabteilungen umsieht und dabei alles Wissenswerte über Walzgerüste, Walzgeschwindigkeiten, Walztemperaturen, über Abmessungen, Arten, Sorten und Normen der Walzwerkerzeugnisse, über die Steuerung und Instandhaltung der Anlagen und über deren Kontrolle erfährt. Die Praxis wird durch theoretischen Unterricht ergänzt, in dem Themen wie Fachrechnen, Fachzeichnen, Fachkunde, aber auch Unfallverhütung behandelt werden, für die die Berufsschulen oft nicht genug Zeit aufwenden können. Nach drei Jahren schließlich endet die Ausbildung mit der Prüfung vor der Industrie- und Handelskammer.



Berufe – bei Hoesch zu erlernen

Hoesch AG Hüttenwerke 46 Dortmund Rheinische Str. 173 Betriebsschlosser Bauzeichner Dreher Chemielaborant Elektrowickler Elektromechaniker Fernmeldemonteur Former Hüttenfacharbeiter Modelltischler Physiklaborant Starkstromelektriker Schmelzschweißer Techn. Zeichner Universalfräser Walzendreher Werkstoffprüfer Werkzeugmacher Bürogehilfin Industrie Kaufmann	Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg – Schwerte 585 Hohenlimburg Oegerstr. 120 Betriebsschlosser Dreher Chemielaborant Federnmacher Maschinenschlosser Starkstromelektriker Werkstoffprüfer Industrie Kaufmann	Hoesch AG Röhrenwerke 47 Hamm Kissinger Weg Betriebsschlosser Dreher Starkstromelektriker Bürogehilfin Industrie Kaufmann	Hoesch Siegerlandwerke AG 59 Siegen Hindenburgstr. 5–7 Betriebsschlosser Dreher Chemielaborant Fräser Hüttenfacharbeiter Maschinenschlosser Meß- und Regelmechaniker Starkstromelektriker Stahlbauschlosser Schmelzschweißer Techn. Zeichner Werkstoffprüfer Bürogehilfin Industrie Kaufmann	Rothe Erde – Schmiedag AG 46 Dortmund Tremoniastr. 5–11 Betriebsschlosser Dreher Fräser Former Gesensschmied Hobler Metalltischler Modellschlosser Reckschmied Starkstromelektriker Stahlformbauer Techn. Zeichner Teilezeichner Teilezurichter Universalfräser Werkzeugmacher Bürogehilfin Industrie Kaufmann	Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld 56 Wuppertal-Langerfeld Schwelmer Str. 156 Chemielaborant Werkstoffprüfer Industrie Kaufmann	Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG 46 Dortmund Borsigstr. 22 Betriebsschlosser Bauschlosser Dreher Maschinenschlosser Modelltischler Starkstromelektriker Techn. Zeichner Teilezurichter Universalfräser Werkzeugmacher Bürogehilfin Industrie Kaufmann
Schwinn AG Homburg/Saar 665 Homburg Bexbacher Str. 53 Dreher Schmied Maschinenschlosser Techn. Zeichner Fräser Werkzeugmacher Industrie Kaufmann	Dittmann & Neuhaus AG 5812 Herbede/Ruhr Schloßstr. 5–7 Betriebsschlosser Dreher Starkstromelektriker Industrie Kaufmann	Blefa GmbH Blechverarbeitung u. Fassfabrik Kreuztal 591 Kreuztal (Krs. Siegen) Betriebsschlosser Dreher Betriebs elektriker Techn. Zeichner Werkzeugmacher Industrie Kaufmann	Titan Verpackungssysteme GmbH 583 Schwelm Berliner Str. 51–55 Dreher Elektromechaniker Maschinenschlosser Starkstromelektriker Techn. Zeichner Werkzeugmacher Verpackungsmaschinenmechaniker Bürogehilfin Industrie Kaufmann	Hoesch Eisenhandel mbH 46 Dortmund Südwall 21–23 Büro Kaufmann Bürogehilfin Kaufmann im Groß- u. Außenhandel	Dortmunder Eisenhandel GmbH 46 Do-Aplerbeck Riesestr. 12 Kaufmann im Groß- u. Außenhandel	Hoesch Export GmbH 46 Dortmund Elisabethstr. 1–3 Kaufmann im Groß- u. Außenhandel

Im Fährhafen Cuxhaven Spundwandturm trägt Hafenpier



Oberbaurat Hans Rust vom Niedersächsischen Hafenamt Cuxhaven — er ist für die umfangreichen Wasserbauten dieses Amtes verantwortlich — schrieb den folgenden Bericht.

Im Sommer 1969 gingen für Cuxhaven jahrelang gehegte Wünsche in Erfüllung: Der Beginn eines regelmäßigen Fährdienstes mit Westnorwegen und eine verbesserte Elbe-Fährverbindung zum schleswig-holsteinischen Brunsbüttel mit leistungsfähigen Schwerlastfähren. Beide Fährdienste gehen in Cuxhaven vom neuen Fährhafen ab, dessen zwei Anlegestellen im Juli 1969 fertiggestellt wurden.

Sowohl die Norwegen- als auch die Elbefähren sind moderne »roll on/roll off-Schiffe«, über deren Bugpforte (bei den Elbefähren) oder Deckpforte (bei der Norwegenfähre) Pkw, Lkw oder Busse an oder von Bord fahren. Wegen des ständig wechselnden Wasserstandes — der Tideunterschied beträgt in Cuxhaven im Mittel 2,90 Meter, erreicht aber oft weit höhere Werte — sind für beide Fähren jeweils 35 Meter lange bewegliche Fährbrücken erforderlich, die den Übergang vom Land zum Schiff ermöglichen. Dennoch sehen die beiden Anlegestellen für Brunsbüttel und Norwegen grundverschieden aus.

Bei der Elbefähre liegt das schiffsseitige Ende der Fährbrücke auf einem Stahlbeton-Ponton und schwimmt mit diesem auf und ab, so daß die Fähren die Brücke automatisch in der für sie passenden Höhe vorfinden. Bei der Norwegenfähre hängt die Brücke an ihrem schiffsseitigen Ende zwischen Hubtürmen an Seilen. Sie muß, ähnlich wie ein Fahrstuhl, in die jeweilige Höhenlage des Autodecks auf der Fähre gefahren werden.

Einhaben beide Anlegestellen allerdings gemeinsam: an beiden Fährliegeplätzen legen die Schiffe an großen, 1 Meter

Aus Hoesch-Spundwand besteht die an Land vorgefertigte 22 Meter hohe Kreiszelle, die der Großschwimmkran Enak im Fährhafen Cuxhaven als Pfeiler für eine Pier versenkt

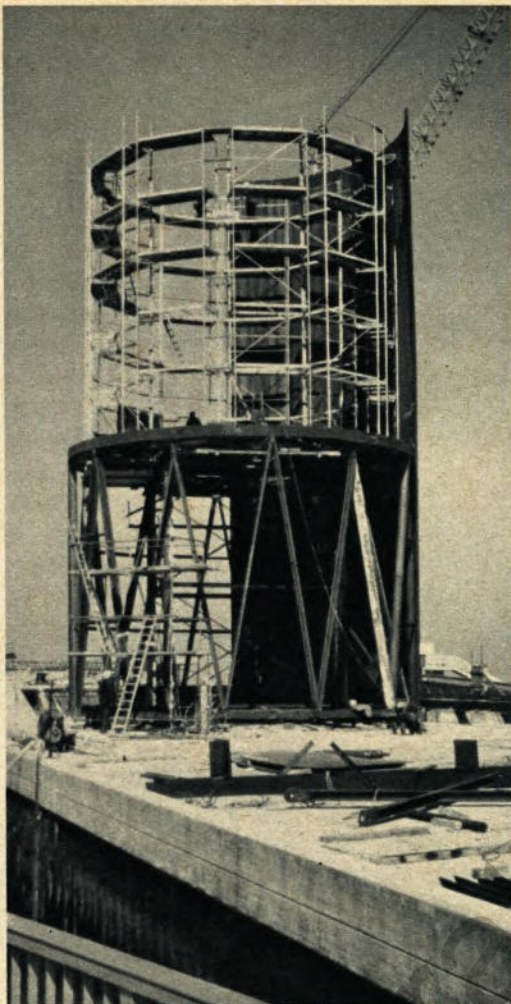
dicken Stahldalben vom Typ Hoesch UP 138 an. Vier Stahlpfähle dieses Profils halten übrigens auch den Ponton bei der Elbefähre in seiner Lage.

Die Cuxhavener – und im Frühjahr 1969 auch viele Kurgäste – nahmen regen Anteil an den Bauarbeiten am Fährhafen. Die interessanteste Bauphase, weil zumindest in Deutschland in Form und Größenordnung erstmalig, war dabei der Bau der Anlagepier für die Norwegenfähre. Einer der größten und modernsten Schwimmkräne wurde bei dieser Arbeit – nach einer Idee des Cuxhavener Bauunternehmens Ludwig Voß – eingesetzt. Ihm fiel vor allem die Aufgabe zu, 25×15 Meter große und bis zu 550 Tonnen schwere Stahlbetonplatten auf vorher gerammte Stahlpfähle und Spundwandpfeiler zu setzen. Pfähle und Spundbohlen sind 22 Meter lang und wurden bis zur Hälfte in den Boden gerammt.

Aber nicht nur das Bauen mit so großen und schweren Betonfertigteilen dürfte neu im Ingenieur- und Wasserbau gewesen sein, sondern vor allem auch die in Cuxhaven gewählte Herstellungsart der Spundwand-Kreiszellen, wie die Pfeiler in der Fachsprache genannt werden.

Früher war es üblich, zuerst ein Rammgerüst dort im Wasser zu errichten, wo die Kreiszellen – wie die Pfeiler genannt werden – gebaut werden sollten. Dann wurden um dieses Gerüst herum die Spundbohlen gerammt. Da hierbei schwierige Arbeiten verhältnismäßig lange in offenem Wasser durchzuführen waren, ist diese Art der Kreiszellenherstellung stets sehr risikoreich geblieben. Besonders kritisch war immer die Zeitspanne, die zwischen dem Rammen der ersten Spundbohle und dem Schließen der Zelle durch die letzte Spundbohle lag. Da andererseits die Bauweise mit Spundwand-Kreiszellen außerordentlich wirtschaftlich ist, hat man sich in Cuxhaven folgende Lösung der Kreiszellenherstellung einfallen lassen, bei der das eben geschilderte Risiko entfällt.

Man stellte zuerst ein kräftiges, 10 Meter hohes Hilfsgerüst aus Stahl im erforderlichen Kreiszellendurchmesser an Land her. Dieses noch verhältnismäßig »handliche« Gebilde wurde von einem Schwimmkran als Schablone genau an die Stelle ins Wasser gesetzt, wo später die Kreiszelle stehen sollte. Damit diese Stelle für den eigentlichen Zellenbau fixiert blieb, wurden vier Stahlträger durch Führungsöffnungen im Hilfsgerüst so weit in den Boden gerammt, daß sie noch über der Wasseroberfläche sichtbar blieben. Danach wurde das Hilfsgerüst wieder an Land gesetzt und dort in leichter Rohrgerüstbauweise zu einem 22 Meter hohen Aussteifungsgerüst für die Kreiszellen vervollständigt. Jetzt, also ebenfalls an Land, wurde Spundbohle nach Spundbohle um das Aussteifungsgerüst herum von einem großen Turmdrehkran eingefädelt. So entstand ein mächtiger Stahlzylinder – die spätere Kreiszelle –, 22 Meter hoch und 13 Meter im Durchmesser, der vielen Nichteingeweihten in Cuxhaven große Rätsel aufgab. Die Vermutungen reichten vom



▲ Um ein leichtes Rohrgerüst fädelt ein Turmdrehkran Spundbohle nach Spundbohle ein: so entsteht die Kreiszelle an Land

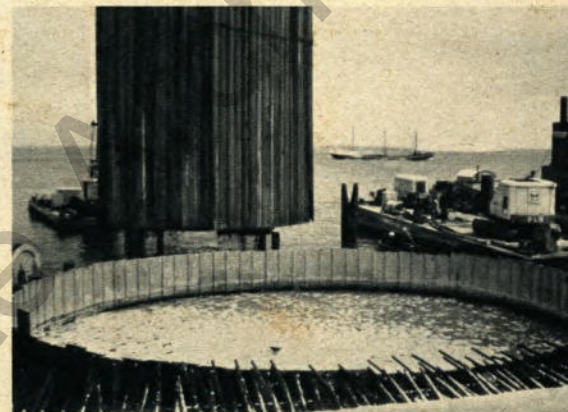
neuen Turmrestaurant bis zum Gasometer, vom Ölbehälter bis zum Leuchtturm. Dann kam die Bauphase, die gleichzeitig Generalprobe und Uraufführung war. Derschon oben erwähnte Großschwimmkran nahm das ganze Aussteifungsgerüst mitsamt dem daran hängenden Spundwandzylinder auf den Haken und stülpte es an dem Standort der ersten Kreiszelle über die dort stehenden Zentrierungspfähle.

Alles klappte ausgezeichnet und wie vorausgeplant. Nur etwas mehr als einen Tag dauerte es, bis alle Spundbohlen auf die vorgeschriebene Tiefe gerammt waren und die Zelle von Schuten aus so weit mit Sand aufgefüllt war, daß sie allein standsicher war. Das Aussteifungsgerüst, das während des Rammvorgangs immer mehr aus der Kreiszelle »herauswuchs« und zuletzt bis zur Hälfte aus der Zelle oder dem Wasser herausragte, wurde vom Schwimmkran wieder an Land gesetzt, und der ganze Vorgang wiederholte sich noch einmal genau so reibungslos für die zweite Zelle.

Wer den Wasserbau an der See kennt, weiß, daß Anlegewände in derart großen Wassertiefen durch Schiffsstoß, Grundbruch oder Orkane gefährdet sind. Das Bauwerk in Cuxhaven hat die Bewährungsprobe bestanden. Die Bauweise mit stählernen Kreiszellen-Fangedämmen unter Verwendung schwerster schwimmender Hebezeuge hat sich als eine der sichersten und wirtschaftlichsten zugleich erwiesen.

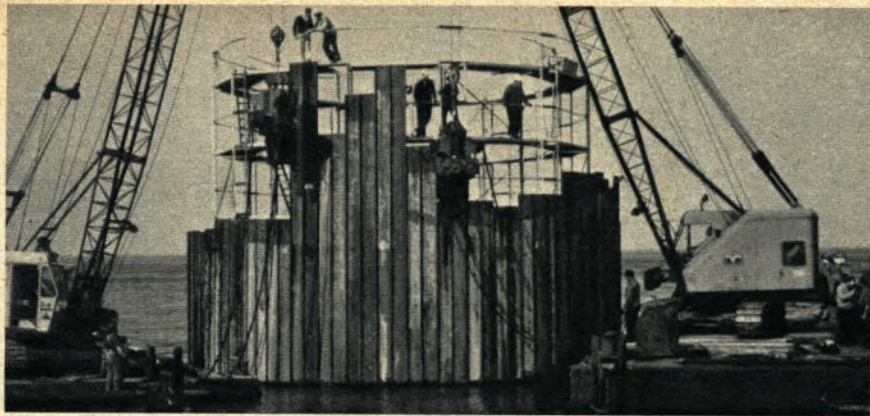


▲ Mit ihren 22 Metern Höhe und einem Durchmesser von 13 Metern überragt diese Spundwandkreiszelle die gesamte Baustelle

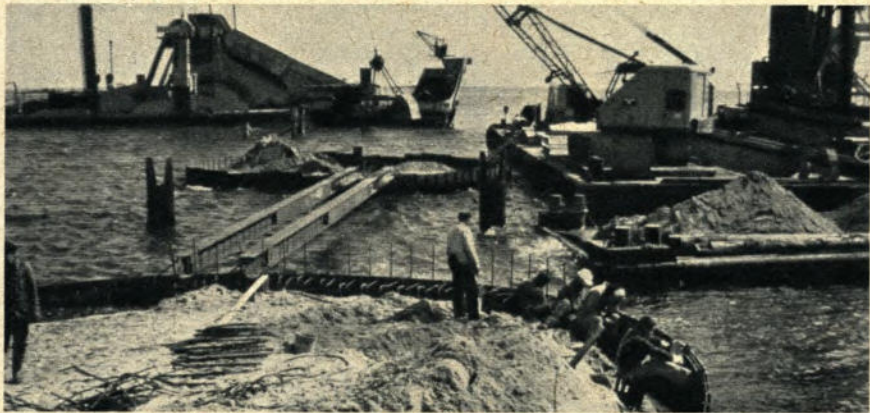


▲ Vorn die fertig gerammte und verfüllte erste Kreiszelle, dahinter die zweite Kreiszelle kurz vor dem »Überstülpen« über die Zentrierungspfähle





▲ Nach dem Einsetzen ins Wasser werden die einzelnen Spundbohlen der zweiten Kreiszelle »eingerüttelt«; im Vordergrund gerade noch sichtbar die fertig verfüllte erste Kreiszelle



▲ Die beiden Kreiszellen während der Vorbereitung für das Aufsetzen der Pierplatten



▲ Der Schwimmkran Enak transportiert ein 550 Tonnen schweres Betonfertigteil zur Einbaustelle



Der neue Fährhafen Cuxhaven war im vergangenen Sommer betriebsbereit: im Vordergrund die Anlegestelle für die Elbe-Fähren, im Hintergrund die Anlegestelle für die Norwegen-Fähre

Theodor Bleja ist in der Stoffwirtschaft des Werkes Union unserer Hüttenwerke beschäftigt. Er schrieb einen Brief an WERK UND WIR, den wir ungekürzt und unverändert veröffentlichen, weil wir glauben, daß er einen wunden Punkt unserer Arbeitswelt berührt. Die Antwort auf diesen Brief schrieb Dipl.-Kfm. Dieter Witt von der Abteilung Aus- und Weiterbildung.

Establish

Werk u. Wir"
z. Hol. d. Redaktion
(46) Dortmund
Bismarckstr.

Betr. Leserauschrift
Anbei übersende ich Ihnen eine Leserauschrift, deren Inhalt sich mit einem Problem befaßt, das auch in den Hoesch-Werken leider eine bestehende Realität ist.
Für Ihre Mühe und Verständnis im Voraus herzlichen Dank.

Mit freundl. Gruß

Theodor Bleja

Das "Establishment" im Betrieb.

Ein junger, aktiver und förderungswürdiger Mitarbeiter wird von d. Betrieb auf einen Lehrgang (z.B. Industriemeister) geschickt und kehrt nach einiger Zeit mit gutem Ergebnis zurück. Tatkräftig und schwungvoll geht er mit Elan wieder an seine Aufgabe, voller Initiative, selbständig handelnd und denkend. Er entdeckt Fehler und stellt sie ab. Der Chef spart nicht mit Anerkennung, der Obermeister ist zufrieden und die staunenden Mitarbeiter applaudieren begeistert mit. Frischer Wind in alten Segeln! Der Zweck eines teuren Lehrgangs ist voll erreicht... Nach einigen Wochen muß sich der Mitarbeiter ungefähr folgendes anhören:

- "Ist ja ganz schön, der Lehrgang!"
- "Aber wir machen es so..."
- "Ja, ja, die Umstände..."
- "Wir haben's schon immer so gemacht, es geht so prima!"
- "Was heißt gleich Ausbildung? Die da oben haben keine Ahnung von der Praxis!"
- "Das hat sich schon in anderen Betrieben bewährt!"
- "Was habt ihr jungen 'Bettenbauer' schon an Erfahrung?"

Psychologen haben festgestellt, daß die Jugend nach Anerkennung strebt und bereit ist, Verantwortung zu tragen - was letzten Endes ja Arbeit bedeutet. Warum denn die verbreitete Einstellung der jungen Mitarbeiter: "Macht euren Kram alleine" - oder "Beet ist besser



Theodor Bleja



Dieter Witt

Sehr geehrter Herr Bleja,

zunächst bedanken wir uns für Ihren offenen und kritischen Brief, in dem Sie einen Problemkreis berühren, der in der Tat als »heißes Eisen« angesehen werden kann.

Die von Ihnen gewählte Überschrift »Das Establishment im Betrieb« konnte gar nicht treffender sein. Auch wir wissen, daß sehr viel Initiative, Elan und guter Wille der Mitarbeiter aller Altersstufen - also nicht nur der jüngeren - den Unternehmen verlorengehen können, weil Bequemlichkeit, Kurzsichtigkeit, Egoismus, Eifersucht und andere unerfreuliche menschliche Eigenschaften weit verbreitet sind.

Diese menschlichen Verhaltensweisen scheinen manchmal unabänderlich und machen sich gerade im Berufsleben, das doch von Sachlichkeit getragen sein sollte, nicht selten unangenehm bemerkbar.

Viele haben sich hier schon um Änderung bemüht - leider bisher weitgehend vergebens. Man kann sagen, daß sich eigentlich erst nach dem zweiten Weltkrieg ein Silberstreifen am Horizont zeigt. Das liegt zum großen Teil einfach an der Demokratisierung unserer Vorstellungen, durch die auch der menschlichen Arbeit und damit den zwischenmenschlichen Beziehungen im Betrieb immer größere Bedeutung zugemessen wird.

Wir sehen viele Ansätze zur Besserung. Ein Idealzustand allerdings wird kaum erreicht werden. Das soll jedoch nicht heißen, daß wir resignieren dürfen. Wir sollten uns immer und immer wieder um bessere, rationellere, uneigennützigere Zusammenarbeit bemühen.

Insbesondere der Führungsstil in einem Unternehmen ist maßgebend dafür, ob Mitdenken und Bereitschaft zur Übernahme und Übergabe von Verantwortung da sind oder nicht. Patriarchalische und autoritäre Führungssysteme geben hier nur wenig Raum.

Aus dieser Erkenntnis bejaht auch Hoesch

ment im Betrieb?

moderne, menschliche Führungsmethoden. Wir bezeichnen sie als »kooperative« Führung und verstehen sie so:

1. Die kooperative Führung wird gekennzeichnet durch vertrauensvolle Zusammenarbeit innerhalb der Dienststellen, der Dienststellen untereinander sowie der Führungskräfte mit den Arbeitnehmervertretern.

2. Ein wesentliches Merkmal der kooperativen Führung ist die Delegation von Aufgaben und Befugnissen. Sie setzt voraus, daß der Mitarbeiter befähigt und bereit ist, Verantwortung zu übernehmen. Verantwortung umfaßt die Bereitschaft des Mitarbeiters, für seine Handlungen und Unterlassungen in seinem Aufgabenbereich einzustehen.

3. Die kooperative Führung gibt dem Mitarbeiter die Möglichkeit zur Entfaltung seiner Persönlichkeit und steigert seine Arbeitsfreude und Initiative, nicht zuletzt auch dadurch, daß die Mitarbeiter den Vorgesetzten bei der Vorbereitung von Entscheidungen beraten.

4. Die Bereitschaft unserer Mitarbeiter, verantwortlich mitzuarbeiten, ist vor allem abhängig von ihrer inneren Einstellung zu der ihnen übertragenen Aufgabe. Diese Bereitschaft wird am ehesten dann konstruktiv sein, wenn sich der einzelne Mitarbeiter auch im Betrieb anerkannt und entsprechend gewertet fühlt. Unsere Führungskräfte haben daher auf eine vertrauensvolle, auf gegenseitiger Achtung aufgebaute Zusammenarbeit hinzuwirken.

Wir hoffen, Ihre Zuschrift in der gebotenen Kürze beantwortet zu haben. Sicherlich ist es in unser aller Interesse, wenn WERK UND WIR nicht nur Ihren Brief, sondern auch die Antwort veröffentlicht. Vielleicht trägt der Briefwechsel dazu bei, auch anderen unserer Mitarbeiter Mut zu machen und sie vor Resignation zu bewahren. Dennoch sei zum Schluß noch einmal zusammengefaßt: Allen menschlichen Unzulänglichkeiten zum Trotz — also auch wenn wir trotz moderner Führungsmethoden den idealen Betrieb nicht verwirklichen können — sollen und dürfen wir nicht resignieren. Hier ist nicht die Technik Engpaß — hier ist es der Mensch. Ihn zu ändern, ist gewiß nicht leicht. Das Bemühen aufzugeben aber hieße Selbstaufgabe.

Mit freundlichen Grüßen

Peter Witt

als Pflicht und Verantwortung.

Ich behaupte, daß ein Großteil der Jugend keine negative Einstellung zu Pflicht und Verantwortung hat. Aber sobald sie merken, daß sie gegen das bestehende Establishment nicht ankommen, ist es mit ihrer positiven Einstellung aus. Kritik ist ja auch nur solange positiv, wie sie nicht als negativ empfunden wird. Wer gar ideale Werte proklamiert und verwirklichen will, stößt vielfach auf Verständnislosigkeit und offene Ablehnung: „Wir brauchen keine Idealisten!“ oder: „Geh, setz dich in die Ecke und warte, bis der Anfall von Arbeitsmut vorbei ist!“

Mitarbeiter, die sich sehr engagieren, sind oft unangenehm; sie sind eine Gefahr für die starre, aber so herrlich bequeme „Ordnung“.

Es ist auch leicht, sie zum Schweigen zu bringen, wenn man will: Durch Druck von oben oder aber von den eigenen Mitarbeiterkreis. So resignieren sie schließlich: „Macht euren Kram alleine!“

Ordnung und betriebliche Hierarchie müssen sein. Aber können nicht Vorgesetzte Mut zur Kritik an der eigenen Arbeit aufbringen oder der Kritik sich bewußt aussetzen?

Können sie ihren „jungen Mitarbeitern“ nicht ein ausfüllendes Betätigungsfeld geben?

Natürlich — wenn man die Arbeit selbst macht, ist sie meist schneller oder sogar ordentlicher gemacht.

Auch ist Selbermachen meist risikoloser, als Verantwortung und Korrekturen zu übernehmen, denn Fehler werden sicherlich gemacht. Trotzdem sollten junge Mitarbeiter

bevor sie resigniert haben, zur Mitarbeit angeregt werden.

Ein Mitarbeiter, der gerade von einem Lehrgang kommt, kann zum Beispiel Vorschläge ausarbeiten.

Der Vorgesetzte muß sich allerdings die Zeit nehmen, sich damit zu befassen und eine eventuell geäußerte Kritik wohlwollend zu überprüfen.

Die meisten Vorgesetzten stehen aber auf dem Standpunkt: „Nur keine Unruhe!“ Und leider gehören auch viele junge Mitarbeiter schon zum „Establishment“ und sind unbeweglicher als manche ältere Mitarbeiter.

Die von mir aufgeführten Realitäten sind leider in fast allen Groß- u. Kleinbetrieben in der Bundesrepublik zu finden. Ist da die Unruhe und Unzufriedenheit der Jugend nicht berechtigt?

Stefan Blum

Wichtiger Hinweis für alle Krankenkassenmitglieder

Mit Beginn des Jahres 1970 trat das »Gesetz über die Fortzahlung des Arbeitsentgelts im Krankheitsfalle und über Änderungen des Rechts der gesetzlichen Krankenversicherung« in Kraft. Durch das Gesetz über die Lohnfortzahlung im Krankheitsfalle fallen die bisherigen Zahlungen des Kranken- und Hausgeldes sowie des Arbeitgeberzuschusses zum Krankengeld in den ersten sechs Wochen der Arbeitsunfähigkeit fort.

Seit dem 1. Januar 1970 haben alle Arbeiter einen unabdingbaren Rechtsanspruch auf Lohnfortzahlung nach dem Lohnfortzahlungsgesetz, die nach Beginn der Beschäftigung durch Arbeitsunfähigkeit infolge Krankheit an der Arbeitsleistung gehindert sind, ohne daß sie ein Verschulden trifft.

Auch für die Dauer einer Kur wird der Lohn fortgezahlt, jedoch ist Voraussetzung, daß die Vorbeugungs-, Heil- oder Genesungskuren von einem Träger der Sozialversicherung, einer Verwaltungsbehörde der Kriegsopfersversorgung oder einem sonstigen Sozialleistungsträger bewilligt wurden. Weitere Voraussetzung ist, daß der Leistungsträger die vollen Kosten der Kur übernimmt.

Neu geregelt wurde auch die Anzeige- und Nachweispflicht der Arbeitsunfähigkeit. Der Arbeitnehmer ist verpflichtet, dem Arbeitgeber seine Arbeitsunfähigkeit und deren Dauer unverzüglich anzuzeigen. Vor Ablauf des dritten Kalendertages nach Beginn der Arbeitsunfähigkeit hat er eine ärztliche Bescheinigung nachzureichen.

Die Mitglieder der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund haben jedoch die Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung nach wie vor bei der Betriebskrankenkasse vorzulegen. Die weiteren Arbeitsunfähigkeitsnachweise haben die Versicherten ebenfalls spätestens bis zum Ablauf der vom Arzt angegebenen voraussichtlichen Dauer der Arbeitsunfähigkeit der Betriebskrankenkasse vorzulegen.

Durch das Krankenversicherungsänderungsgesetz wurde die Versicherungspflicht- und Beitragsbemessungsgrenze ab 1. Januar 1970 auf 1200 DM monatlich bzw. 14400 DM jährlich angehoben. Dadurch ändern sich die Höchstbeträge

des Grundlohnes und des Regellohnes. Ab 1. Januar 1970 müssen sich die Versicherten mit 20 v. H., höchstens jedoch mit 2,50 DM je Verordnungsblatt an den Kosten für Arznei-, Verband- und Heilmittel beteiligen. Von der Verpflichtung, den Arzneikostenanteil zu entrichten, sind in Zukunft befreit:

1. Rentner,
2. freiwillige Mitglieder, die eine Rente aus der Arbeiterrentenversicherung oder Angestelltenrentenversicherung beziehen,
3. Schwerbeschädigte oder Gleichgestellte,
4. Bezieher von Kranken-, Haus-, Verletzten- und Übergangsgeld,
5. Kinder,
6. die Ehefrauen und sonstigen Angehörigen sind von der Zahlung des Arzneikostenanteils befreit, wenn entweder sie oder der Versicherte die Voraussetzung für den Bezug einer Rente aus der Arbeiter- oder Angestelltenversicherung erfüllen oder wenn sie als Schwerbeschädigte oder Gleichgestellte anerkannt sind.

Ganz neu ist die Bestimmung des § 188 der Reichsversicherungsordnung, wonach Mitglieder der gesetzlichen Krankenversicherung für sich und den mitversicherten Ehegatten für nicht in Anspruch genommene Krankenscheine Geldprämien erhalten können.

Ab 1970 erhalten Sie und der mitversicherte Ehegatte für jeden nicht in Anspruch genommenen Krankenschein für ärztliche Behandlung 10,— DM, jedoch höchstens 30,— DM in einem Kalenderjahr erstattet. Aus diesem Grunde wurde dem Versicherten durch die Post ein Krankenscheinheft zugestellt. Falls der Ehegatte selbst versichert ist, muß das Krankenscheinheft der Betriebskrankenkasse sofort zurückgegeben werden.

Für Kinder geben wir besondere Krankenscheinhefte aus, weil diese keinen Erstattungsanspruch haben. Die Hefte werden weiterhin von den Betriebsbüros bzw. der Krankenkasse ausgehändigt. Wir bitten unsere Versicherten, alle Mitteilungen und Hinweise sowie Aushänge in den Abteilungen und Betrieben zu beachten! Die Verwaltung unserer Betriebskrankenkasse steht Ihnen jederzeit gern

beratend zur Seite! Bitte wenden Sie sich gegebenenfalls an:

Gemeinsame Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund

Hauptverwaltung, Dortmund, Kirchderner Straße 47—49

Dienststelle Werk Phoenix, Do-Hörde, Hörder Burgstr. 18

Dienststelle Werk Union, Dortmund, Alte Radstr. 27

Dienststelle Werk Westfalenhütte, Dortmund, Kirchderner Str. 47—49

Nebenstelle Hamm, Hamm, Kissinger Weg

Nebenstelle Hohenlimburg, Hohenlimburg, Oeger Str. 120

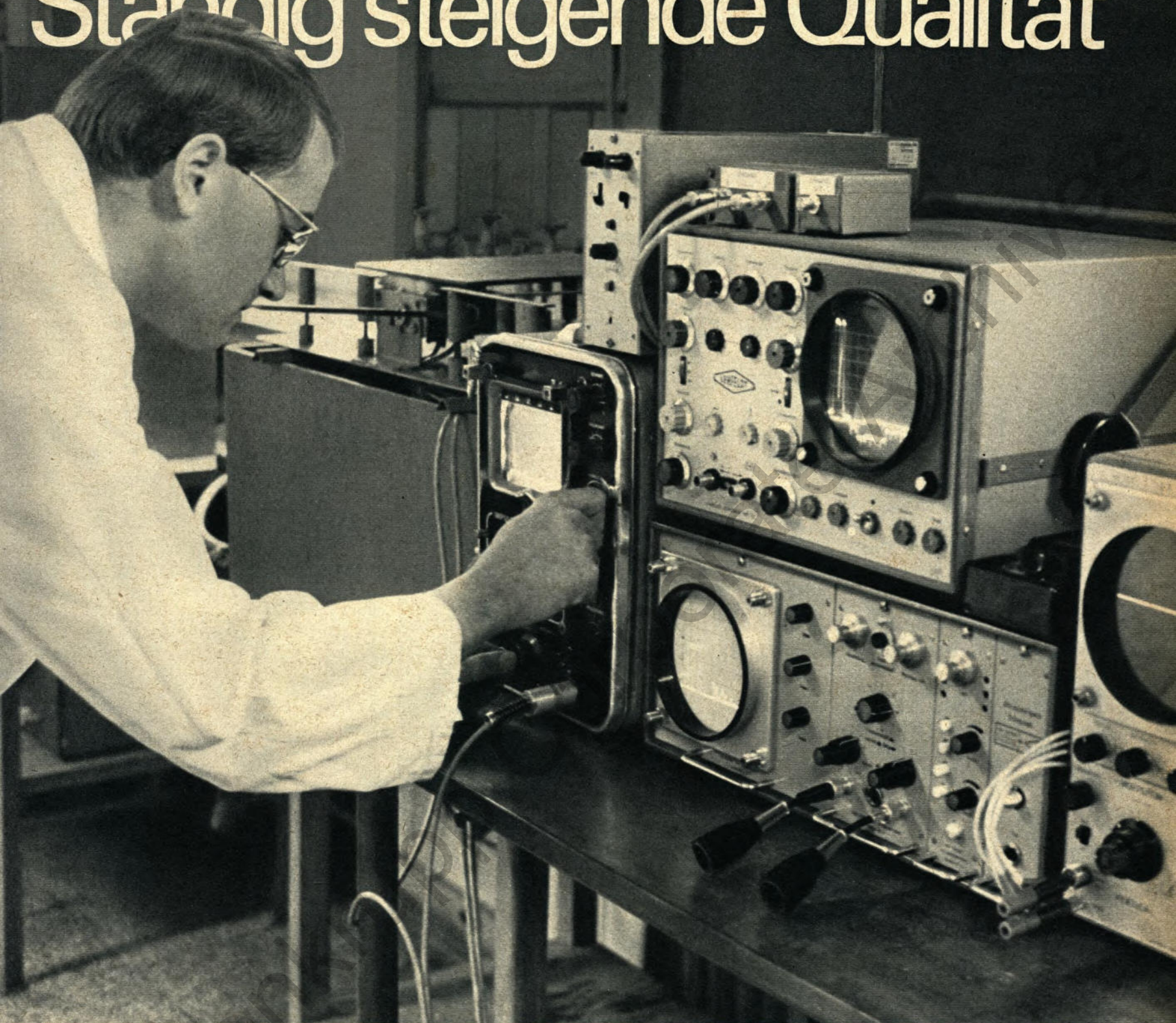
Nebenstelle Lippstadt, Lippstadt, Beckumer Str. 87

Nebenstelle Olpe, Olpe, Bruchstr. 52

Wichtig für die Mitglieder der Sterbegeld-Beihilfe der Belegschaft der Hoesch AG, Dortmund (VVaG)

Die Beiträge unserer Mitglieder werden monatlich von den Löhnen, Gehältern oder Renten einbehalten. Durch Umstellung auf zentrale Datenverarbeitung, Zugang neuer Mitglieder und Abschluß der Zweit- und Kindermitversicherung ist die Geschäftsstelle wie die ZDH nicht in der Lage, vor Monat März die Beiträge der Neuabschlüsse einzubehalten. Von den Mitgliedern, die bereits vor dem 1. Januar 1970 bei uns versichert waren, werden die gleichen Beiträge wie bisher erhoben. Die Zweit- und Kindermitversicherung wird für die Monate Januar und Februar ebenfalls im März einbehalten. Der Versicherungsschutz gilt ab 1. Januar 1970 für alle Neuabschlüsse.

Stetes Ziel: Ständig steigende Qualität



**Dipl.-Ingenieur
Schmidtchen
stellt die
Qualitätswirt-
schaft der
Hohenlim-
burger
Walzwerke vor**



Welches Auto, welchen Kühlschrank oder welchen Gebrauchsgegenstand wir auch immer kaufen, eine Anforderung stellen wir an alle Modelle: die nach gleichbleibend guter Qualität. Diese Forderung setzt voraus, daß das zu verarbeitende

Warm- oder Kaltband, der Stab- oder Blankstahl, das Kaltprofil und die Pkw- und Lkw-Feder frei von qualitativen Mängeln sind.

Um diesen Qualitätsansprüchen zu genügen, sind bei der Fertigung viele Zwischenkontrollen eingeschaltet, die den Produktionsablauf überwachen. Zugleich werden an das Vormaterial bestimmte Anforderungen im Hinblick auf seine chemische Zusammensetzung, die mechanischen Eigenschaften, die Oberflächengüte oder das Umformverhalten gestellt — Anforderungen, die speziell auf den Verwendungszweck zugeschnitten sind und einen reibungslosen Produktionsablauf im eigenen Werk und beim Kunden gewährleisten. Selbstverständlich ist deshalb die ständige Qualitätsüberwachung

beim Walzen von Band und Stabmaterial oder bei der Herstellung unserer Fertigerzeugnisse wie Federn oder Kaltprofile. Gleichzeitig versuchen wir aber auch, die Stahlverarbeitungsvorgänge den jeweiligen Erfordernissen anzupassen und die Stahl-Werkstoffe weiter zu entwickeln und zu verbessern.

Eine zuverlässig arbeitende Forschung, Entwicklung und Überwachung durch die Qualitätswirtschaft und deren Abteilungen wie Versuchsanstalt, technische Kundenberatung und Qualitätsstellen, ist aus diesen Gründen heute nicht weniger wichtig als die reibungslose Produktion selbst und gerade in Hohenlimburg besonders interessant, weil sie der Vielseitigkeit der Hohenlimburger Erzeugnisse entspricht.

Stetes Ziel: Ständig steigende Qualität

Zur Versuchsanstalt gehören sechs Abteilungen, deren erste das chemische Labor ist, in dem vor allem die chemische Zusammensetzung von Stählen, Ölen, Walzemulsionen und Rückständen auf Walzoberflächen bestimmt wird. Um die besten Vergütungsbedingungen eines Stahls festzulegen oder um beispielsweise dessen technologische Eigenschaften zu bestimmen, ist die Kenntnis seiner chemischen Zusammensetzung unerlässlich. Zum anderen ist die Verschmutzung von Walzölen oder Walzemulsionen zu ermitteln, damit durch Regeneration oder Austausch eine gleichbleibend gute Oberflächenqualität des Bandes gewährleistet wird. Nebenbei werden auch umfangreiche Abwässeruntersuchungen vom chemischen Labor zusammen mit dem Beizbetrieb und den Walzwerken durchgeführt, um die Verschmutzung der Lenne, die mitten durch das Werksgelände fließt, so gering wie möglich zu halten.

CHEMIE



▲ Gertrud Krause bestimmt den Stickstoffgehalt einer Warmbandprobe

In der Abteilung Elektrochemie wird das Korrosionsverhalten untersucht. Durch verschiedene Prüfungen, bei denen die Umwelteinflüsse nachgeahmt werden, kann die Rostbeständigkeit verschiedener Güten und verschiedener Rostschutzmittel festgestellt werden. Besonders wichtig sind diese Untersuchungen bei Autofedern, da durch einen verstärkten Korrosionsangriff die Dauerschwingfestigkeit der Federn stark herabgesetzt wird. Die Beizbarkeit warmgewalzter Produkte wird ebenfalls in der Elektrochemie untersucht, um so für die verschiedenen Güten und Walzbedingungen die günstigsten Beizbedingungen zu finden.

ELEKTROCHEMIE



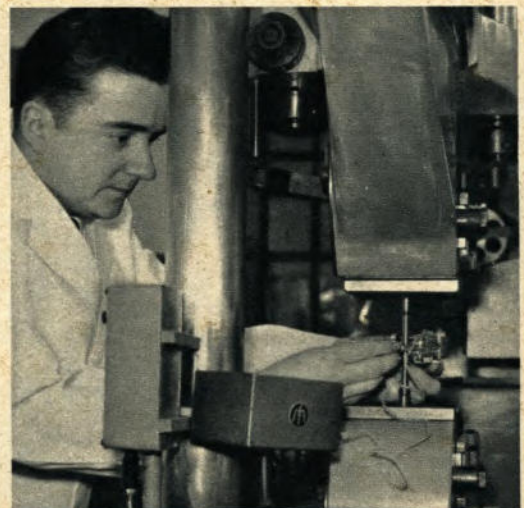
▲ Pietro Passera prüft, wie rostanfällig Bandabschnitte mit verschiedenen Schutzanstrichen sind

VERSUCHS

Während die Qualitätsstellen die laufende Produktion in qualitativer Hinsicht überwachen, werten die einzelnen Abteilungen der Ver-

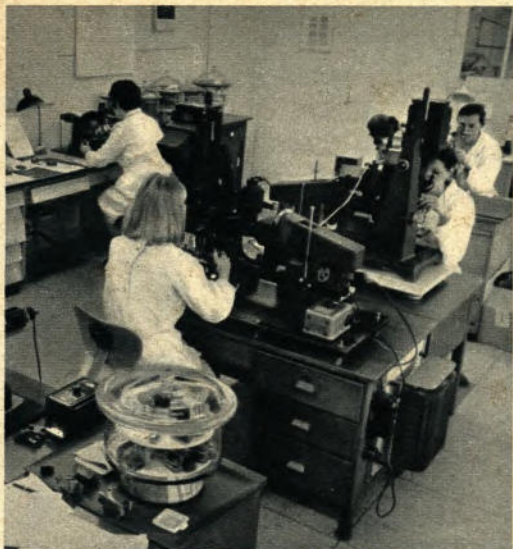
In der Werkstoffprüfung und Abnahme werden die mechanischen Eigenschaften des Stahles kontrolliert. Als wichtigste Prüfungen zum Bestimmen mechanischer Eigenschaften sind der Zugversuch, mit dem die Streckgrenze, Zugfestigkeit, Bruchdehnung und Brucheinschnürung festgestellt werden, oder das Pendelschlagwerk zu nennen, mit dessen Hilfe die Kerbschlagzähigkeit untersucht wird. Zur Wärmebehandlung der Proben stehen entsprechende gas- oder elektrisch beheizte Muffelöfen oder Salzbad zur Verfügung. Warm- oder Kaltbänder, die zu komplizierten Teilen verformt werden, können durch spezielle Tiefzieh- oder Streckziehprüfungen untersucht werden. Je nach den gestellten Anforderungen gibt es darüber hinaus eine Vielzahl weiterer Prüfverfahren wie die Untersuchung durch Dauerschwingmaschinen oder Biege-, Knick-, Abkant- und Stauchuntersuchungen.

ABNAHME UND MECHANISCHE WERKSTOFFPRÜFUNG



▲ Manfred Rindfleisch mißt die Dehnung einer Stabstahlprobe unter wechselnden Belastungen

METALLOGRAPHIE



▲ Thea Instenberg, Jutta Schlüter, Rita Kordes und Günter Quick (v.l.n.r.) arbeiten an verschiedenen Mikroskopen

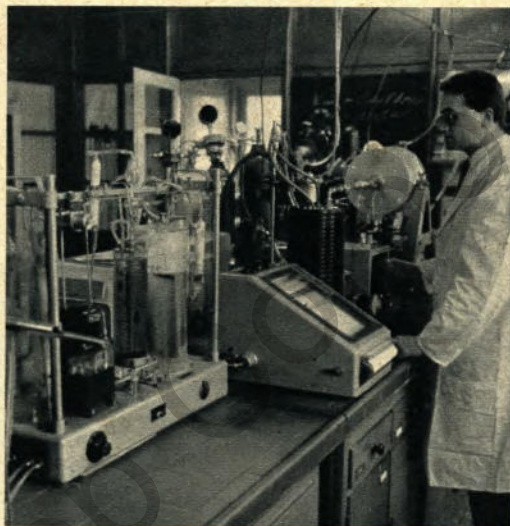
In der metallographischen Abteilung der Versuchsanstalt wird vor allem mit dem Mikroskop gearbeitet. Der Schlackenreinheitsgrad eines Stahles wird an Hand polierter Proben untersucht. Er gibt Aufschluß darüber, ob das Material für bestimmte Verwendungszwecke, wie starke Verformungen, geeignet ist. Bei Automatenstahl ist die Art der Schlackenausbildung ein wichtiges Zeichen für seine Zerspanbarkeit. Korngröße und Gefüge werden an geätzten Proben bestimmt. Sie geben Aufschluß über die Art der Wärmebehandlung oder Warmformgebung. Aus der Gefügeausbildung können auch Rückschlüsse auf die technologischen Eigenschaften eines Materials gezogen werden.

Ein wichtiges Aufgabengebiet der Metallographie besteht in der Untersuchung von Proben, die die gestellten Anforderungen nicht erfüllen. Hier wird nach den Ursachen für möglicherweise ungenügende Materialeigenschaften gefahndet.

ANSTALT

suchsanstalt die Proben aus der laufenden Produktion aus und versuchen, die Qualität unserer Erzeugnisse zu verbessern sowie neue Verfahrenswege zu entwickeln.

PHYSIK



▲ Horst Becker bestimmt unter verschiedenen Schutzgasatmosphären den Entkohlungsgrad einiger Proben

In der physikalischen Abteilung werden die elektrischen und magnetischen Eigenschaften von Elektromotoren gemessen, das in Elektromotoren oder Transformatoren eingesetzt wird. Die erreichbaren Werte mit den Kundenanforderungen abzustimmen sowie diese spezielle Fertigung zu überwachen und die Einsatzgüten weiterzuentwickeln, obliegt der physikalischen Abteilung. Daneben ist die Abteilung für die Meßtechnik und für die Funktionsfähigkeit von Versuchs- und Prüfanlagen der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung wie der Ultraschallprüfung, der Oberflächenprüfung, der Maßkontrolle, der Gasanalytik und so weiter verantwortlich. So wurde eine Anlage entwickelt, mit der Stabstahl, der auf magnetische Wege rißgeprüft wurde, entmagnetisiert werden kann.

ZERSPANBARKEITSPRÜFUNG



▲ Erwin Vollmer überprüft die Zerspanbarkeit von Automatenstahl

An Blank- oder Stabstahl, der auf Drehautomaten bearbeitet wird, sind besonders hohe Anforderungen an die Zerspanbarkeit zu stellen. Hierbei wird neben der Spanausbildung besonderer Wert auf einen geringen Werkzeugverschleiß gelegt. Diese Wünsche werden durch die chemische Zusammensetzung, durch mechanische Eigenschaften und durch die Gefügeausbildung des zu zerspanenden Stahles erfüllt. Um die sehr unterschiedlichen Einflüsse auf die Zerspanbarkeit untersuchen zu können, wurde ein Zerspanungsprüfstand eingerichtet, mit dem auch die Güte der laufenden Produktion überwacht wird.

**Stetes Ziel:
Ständig steigende Qualität**

ABTEILUNG FÜR KUNDENBERATUNG UND REKLAMATION

Die Abteilung für Kundenberatung und Reklamation bildet ein wichtiges Bindeglied zwischen den Kunden einerseits und der Versuchsanstalt und Qualitätsstelle und dem Betrieb Warmwalzwerk andererseits. Diese Abteilung hat die Aufgabe, die Kundenwünsche mit den qualitativen und warmwalztechnischen Möglichkeiten abzustimmen und den Kunden in der Auswahl der für seinen Fertigungsablauf am besten geeigneten Stahlgüten zu beraten. Sollten im Unternehmen eines Kunden Verarbeitungsschwierigkeiten auftreten, sucht diese Abteilung die Ursache des Fehlers und schlägt geeignete Maßnahmen vor, um den Fehler in Zukunft zu vermeiden.

Die Qualitätsstelle Warmwalzwerk betreut die kontinuierliche Mittelbandstraße, die Schmalbandstraße in Altenvoerde und zwei Stabstahlstraßen. Die Arbeiten dieser Qualitätsstelle sind vielseitig. Sie sollen an Hand einiger Beispiele erläutert werden.

Die kontinuierliche Mittelbandstraße besitzt eine Wasserkühlstrecke, mit der die Temperatur des fertig gewalzten, aufzuhäkelnden Bandes in weiten Grenzen verändert werden kann. Da diese sogenannten »Haspeltemperaturen« die Gefügeausbildung und die technologischen Eigenschaften beeinflussen, ist es wichtig, sie genau auf die Anforderung des Kunden abzustimmen, besonders dann, wenn das Warmband direkt verarbeitet wird, ohne vorher kaltgewalzt oder weiter wärmebehandelt zu werden. Die Haspeltemperaturen werden von der Qualitätsstelle Warmwalzwerk festgelegt und überwacht. Eine genaue Kenntnis der Kundenanforderungen sowie langjährige Erfahrung sind hierfür nötig, da je nach der Weiterverarbeitung des Warmbandes und je nach eingesetzter Güte unterschiedliche Temperaturen gewählt werden müssen. In vielen Fällen schreibt der Kunde keine bestimmte chemische Zusammensetzung vor, sondern legt nur Wert auf eine bestimmte Verformbarkeit des Warmbandes. In diesen Fällen ist es Aufgabe der Qualitätsstelle Warmwalzwerk, die Güte und Walzbedingungen festzulegen. Um alle Anforderungen der

QUALITÄTSSTELLE WARMWALZWERK



▲ Heinrich Mork steuert die Haspeltemperatur des Warmbandes an der kontinuierlichen Mittelbandstraße

Kunden erfüllen zu können, müssen manchmal umfangreiche Versuche durchgeführt werden. Aber auch bei laufenden Aufträgen werden ständig Probelieferungen vereinbart, um den Qualitätsstand zu verbessern. Daneben sind regelmäßige Gespräche mit den Stahlwerken und den Kunden notwendig, um alle technischen Möglichkeiten erfassen zu können und voll auszuschöpfen.

Zu den Aufgaben der Qualitätsstelle Warmwalzwerk gehört es auch, kontinuierlich die Oberflächen des Halbzeuges und des gebeizten Warmbandes auf Warmwalz- und Halbzeugfehler hin zu überprüfen und die Ultraschallanlagen in den Beizstrecken zu überwachen.

Die Qualitätsstelle Kaltwalzwerk ist sowohl für die Einsatzgüte und die vorgeschriebenen technologischen Eigenschaften wie für die Maße des kaltgewalzten Bandes und auch für die Kundenberatung verantwortlich. Die Verformungseigenschaften werden ständig kontrolliert und die Kaltwalz- und Glühbedingungen entsprechend abgestimmt. An einen großen Teil des im Hohenlimburger Betrieb kaltgewalzten Bandes werden hohe Oberflächenanforderungen gestellt. Die Kaltbandoberfläche muß nicht nur frei von metallurgischen und mechanischen Oberflächenfehlern sein, sondern auch eine bestimmte Rauheit aufweisen, da durch sie die Schmierung bei Verformungsvorgängen und die Haftung von Überzügen oder Farben beeinflusst wird. Das bedeutet natürlich eine besonders genaue Kontrolle.

Zusammen mit dem Betrieb werden daneben auch Verbesserungen eingeführt oder neue Verarbeitungswege eingeschlagen, um Schwierigkeiten zu behe-

QUALITÄTSSTELLE KALTWALZWERK



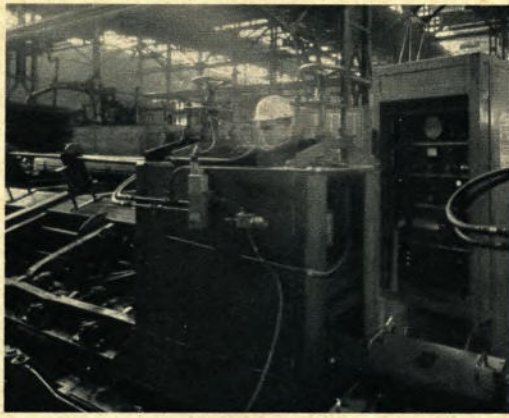
▲ Herbert Müller überprüft Kaltband mit einem Ultraschallgerät auf innere Fehler

ben oder die Verarbeitbarkeit des Kaltbandes zu verbessern. Kundenbesuche und ständige Gespräche tragen bei, die Wünsche der Abnehmer mit den jeweiligen Fertigungsmöglichkeiten abzustimmen, damit alle technischen Möglichkeiten für optimale Fertigungsbedingungen beim Kunden ausgenutzt werden.

QUALITÄTSSTELLEN

Neben der Versuchsanstalt mit ihren Abteilungen und neben der Kundenberatung gehören die Qualitätsstellen der einzelnen Betriebe in den Bereich der Qualitätswirtschaft. Ihre Aufgaben sind in erster Linie die Qualitätssicherung, aber auch die Qualitätssteigerung unserer Erzeugnisse. Die bei den Qualitätsstellen tätigen Ingenieure, Techniker und Kontrolleure überprüfen, ob gegebene Qualitätsvorschriften eingehalten werden und ergreifen Maßnahmen, um die Güte unserer Erzeugnisse zu sichern.

QUALITÄTSSTELLE ZIEHEREI



▲ Klaus Lück kontrolliert die Rißfreiheit von Stabstahl mit einem »Defektographen«

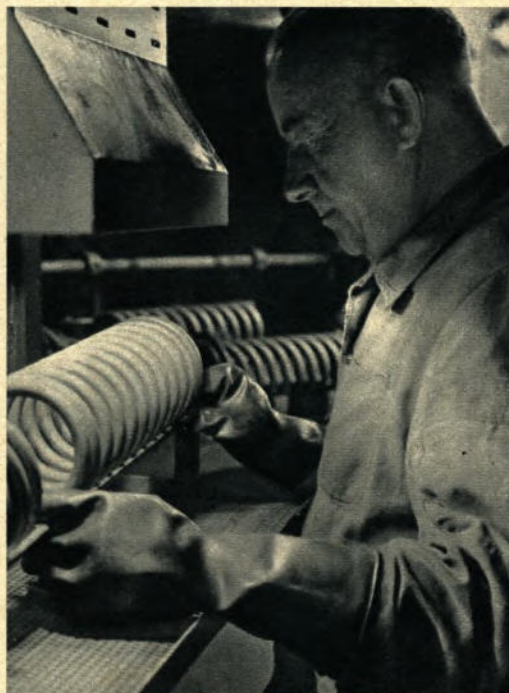
Die Qualitätsstelle Zieherei sorgt für die qualitative Sicherung der Produktion in der Zieherei. Wie in der Qualitätsstelle Warmwalzwerk und Kaltwalzwerk erfaßt eine Kundenkartei die Einsatz-, Fertigungs- und Prüfvorschriften des zu erzeugenden Blankstahles, deren Vorgaben ständig mit Proben aus der laufenden Produktion verglichen werden. Neben den mechanischen Eigenschaften muß bei gezogenem, geschältem, geschliffenem und poliertem Blankstahl vor allem die Oberfläche eingehend geprüft werden. Die Automatenstähle zum Beispiel besitzen einen erhöhten Schwefelgehalt, der die spanende Bearbeitung erleichtert. Die notwendigen Oberflächenrißprüfungen unternimmt die Qua-

litätsstelle Zieherei. Ihre Ergebnisse werden zur fortlaufenden Beobachtung und Verbesserung des Qualitätsstandes statistisch ausgewertet.

Ein weiteres Aufgabengebiet der Qualitätsstelle Zieherei liegt in der Weiterentwicklung der Federstahlgüten und deren Verarbeitungsmethoden zu fertigen Federn. Entkohlungs- und Härteprobleme sind in diesem Zusammenhang zu nennen.

Die qualitative Betreuung des Kaltprofilwerkes und des Packbandwerkes wird ebenfalls von einer Qualitätsstelle durchgeführt. Beim Kaltprofilieren von Stahl muß das eingesetzte Kalt- oder Warmband sehr gut verformbar sein. Zugleich muß das Kaltprofil die gewünschte Festigkeit aufweisen. Es ist nicht immer einfach, diese zum Teil gegenläufigen Forderungen zu verneinen und die passende Güte einzusetzen. Für besonders hohe Ansprüche an die Profilierbarkeit bei hohen Festigkeitseigenschaften werden die von Hoesch entwickelten UQ-Güten eingesetzt, wobei die von Hoesch entwickelte patentierte Streckgrenzerhöhung ausgenutzt werden kann.

Das Packband muß bei bestimmten hohen Festigkeiten gute Bruchdehnungswerte aufweisen. Geeignete Güteauswahl und entsprechende Fertigungsbedingungen erfüllen diese Forderungen. Laufende Versuche sind zur Rationalisierung des Fertigungsablaufs und zur Qualitätsverbesserung notwendig.



▲ Erich Elsenplässer bei der Rißprüfung an Schraubenfedern

Im Federwerk werden ständig Dauerschwingversuche durchgeführt, um den Qualitätsstand unserer Federn zu überprüfen. Neben dem Schlackenreinheitsgrad wirkt sich die Oberflächenbeschaffenheit und die Gefügeausbildung nach dem Vergüten der Feder entscheidend auf ihre Lebensdauer aus. Selbst kleinste Oberflächenfehler in Form von Kratzern oder Zundereindrücken setzen das Dauerschwingverhalten der Feder stark herab. Die Oberfläche jeder einzelnen Feder muß aus diesem Grunde kontrolliert werden.

Das Streben, qualitative Verbesserungen zu erreichen, kennzeichnet den gesamten Bereich der Qualitätswirtschaft. Bei der schnellen Entwicklung der heutigen Technik ist ein enges Zusammenarbeiten zwischen den Produktionsbetrieben einerseits und der Forschung der Qualitätsentwicklung und der Qualitätssicherung andererseits unerlässlich, um gefundene Verbesserungen möglichst schnell in den Produktionsablauf aufzunehmen.

Achsenwerke unter



Der 5. Januar 1970 wird für die jüngste Tochter der Rothe Erde — Schmiedag AG ein denkwürdiges Datum bleiben: an diesem Tag war der Umzug von Dortmund und Hagen abgeschlossen; Fertigung und Verwaltung nahmen in Gevelsberg unter gemeinsamem Dach ihre Arbeit auf.

Im Heft 6/1969 berichtete WERK UND WIR: Am 25. April 1969 unterzeichneten die Verhandlungsdelegationen der Rothe Erde — Schmiedag AG und der Rubery Owen — Rockwell Ltd., Darlaston/England ein Kooperations-Abkommen. Beide Partner verpflichteten sich, ihre Erfahrungen und technischen Errungenschaften in der Achsenfertigung in eine gemeinsame Gesellschaft, die Vereinigten Achsenwerke GmbH, einzubringen. Als Markt für deren Produkte wurden die Bundesrepublik Deutschland und ganz Europa vorgesehen.

Neun Monate sind seither vergangen. Es waren Monate der Vorbereitung und intensiven Planung: Konstruktions-Unterlagen und Fertigungsverfahren wurden ausgetauscht und immer wieder erörtert, der Absatzmarkt gründlich durchleuchtet und für die Vertriebsziele ausgewertet, personelle und räumliche Fragen waren zu klären, der Maschinenpark wurde unter Berücksichtigung der geplanten Zuwachsraten ausgewählt und bestellt, Facharbeiter unterwiesen. Was sich heute in Gevelsberg darstellt, ist das Ergebnis systematischer Überlegungen mit dem Ziel, die Fertigung nach modernsten Erkenntnissen zu gestalten.

Denn — vergessen wir es nicht — die Er-



▲ Wieder hat eine Maschine den Umzug nach Gevelsberg überstanden. Spezialkräne heben sie vom Tieflader und stellen sie an den vorbereiteten Platz in der neuen Produktionshalle

fahrungen, die die Muttergesellschaften den Vereinigten Achsenwerken in die Wiege gelegt haben, bedeuten Verpflichtung. Da ist einmal die North American Rockwell Corporation in den USA, weltweit bekannt durch ihre Zuliefer-Programme für die amerikanische Raumfahrt und zu beiden Mondlande-Unternehmen. Diese Gesellschaft ist mit einer Monatsproduktion von 16000 Achsen der größte Achsen-Hersteller der Welt. Und da ist als Partner der Amerikaner die Rubery Owen Ltd. in England, der führende Achsen-Produzent in Europa. Ihre technologischen Erkenntnisse, ihre immer wieder erprobten und in der Welt führenden Konstruktionen bedeuten eine sichere, eine gute Ausgangsbasis für das neue Werk. Dem erweiterten Kundenkreis bietet sich ein weltweites Netz an Service-Stationen.

Das Lieferprogramm der Vereinigten Achsenwerke umfaßt zur Zeit unter anderem folgende Produkte:

- Anhänger-Achsen
- Tieflader-Achsen
- Pendel-Achsen
- komplette Verbund-Aggregate mit Mehrblatt- und Einblatt-Federung
- Spur-Aggregate
- starre Doppelachs-Aggregate
- Luftfeder-Aggregate
- Lenkschenkel-Achsen

Der Arbeitsbeginn in Gevelsberg ist das Ergebnis monatelanger Verhandlungen, Untersuchungen, Diskussionen, Planungen. Wünschen wir den Vereinigten Achsenwerken einen guten Start und eine erfolgreiche Zukunft.

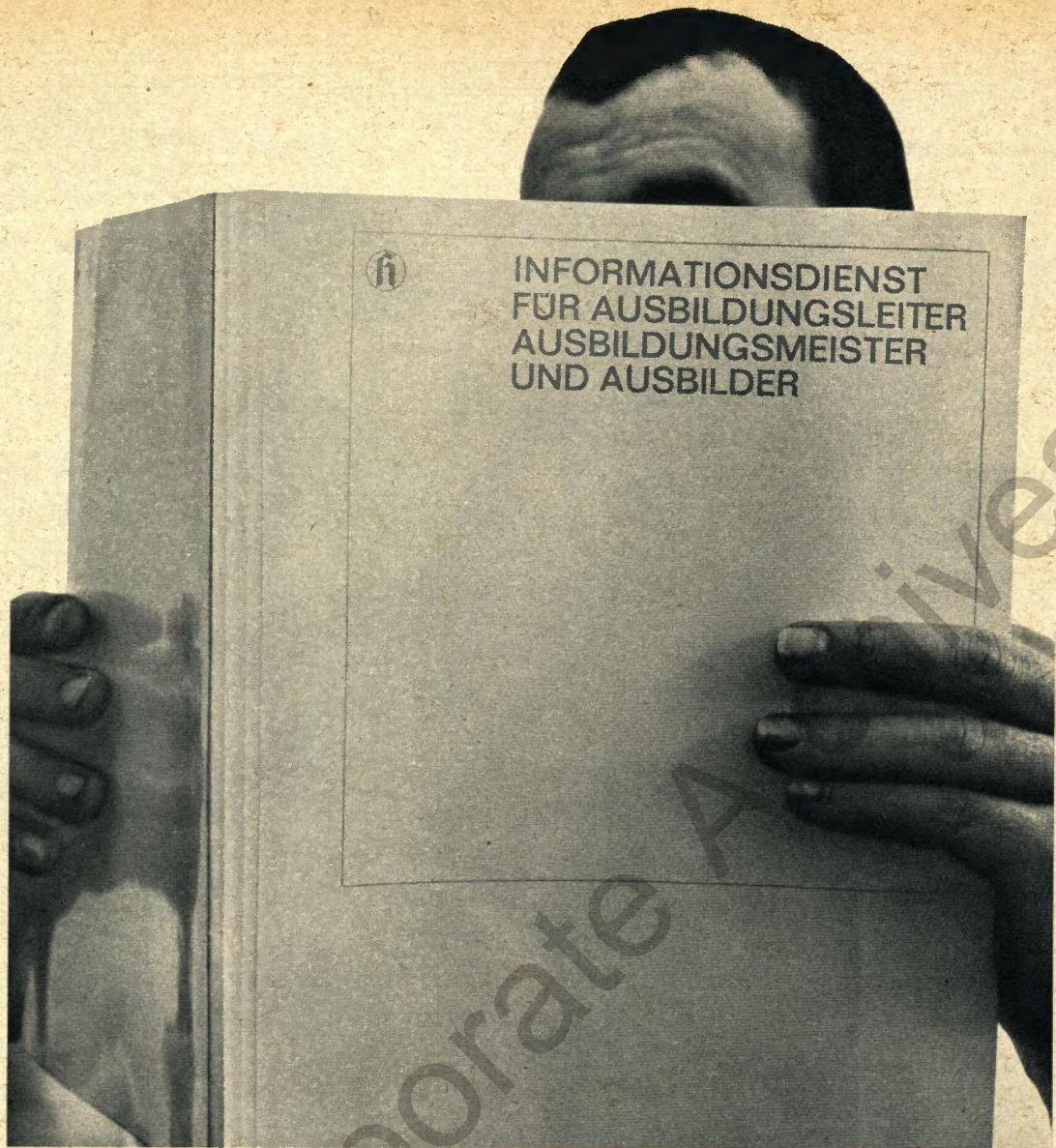
einem Dach



▲ Auf einem Tieflader rollt eine der verlagerten Maschinen vor das Tor der neuen Produktionshalle in Gevelsberg



▲ Rolf Thonigs vom Vorstand Rothe Erde — Schmiedag AG und stellvertr. Aufsichtsrats-Vorsitzender der Vereinigten Achsenwerke GmbH (links) überbringt dem kaufm. Geschäftsführer der VA, Emil Lenz (Mitte), und dem technischen Geschäftsführer Matheus P. Vermeeren seine Glückwünsche zum Einzug



Zur ersten Ausgabe des neuen Informationsdienstes

Im vergangenen Monat erschien die erste Ausgabe eines »Informationsdienstes für Ausbildungsleiter, Ausbildungsmeister und Ausbilder«, herausgegeben von der Abteilung Ausbildung und Weiterbildung der Hoesch AG.

Dieser Informationsdienst wird in Zukunft den Erfahrungsaustausch bei den jährlichen Arbeitstagen, in denen unsere Ausbilder Fragen der Berufsausbildung behandeln, ergänzen. Der Dienst soll somit einen weiteren Schritt zur besseren Ausbildung der Ausbilder und damit auch zur besseren Ausbildung unseres Nachwuchses darstellen.

Die erste Ausgabe ist gegliedert in die Abschnitte Mensch und Arbeit, Technik, Wirtschaft und Allgemeines. Das erste behandelte Thema ist das Berufsausbildungsgesetz. Dabei werden die Bestimmungen herausgegriffen und erläutert, die den Ausbilder direkt oder indirekt angehen. Es folgt ein Auszug aus dem Erlaß des Kultusministeriums vom 2. 4. 1969 über die Errichtung von Fachoberschulen mit einer tabellarischen Übersicht über die Wege zur Fachoberschul-

reife über die Fachoberschule. Diese Themengruppe schließt mit dem neuen Ausbildungsberufsbild des Datenverarbeitungskaufmannes.

Aus dem Bereich der Technik werden »Werkstattkniffe« verraten, diesmal beim sicheren und schnellen Entgraten von Blechen.

Als Blick in die Wirtschaft ist dem Veröffentlichungsdienst der Europäischen Gemeinschaften ein Beitrag entnommen mit dem Titel »Lage und Entwicklungstendenzen auf dem Absatzmarkt für Stahlerzeugnisse«.

Unter »Allgemeines« schließlich enthält die erste Ausgabe des Informationsdienstes eine Übersicht über die Ausbildung bei Hoesch in Zahlen vom 30. September 1969 und eine Themenzusammenstellung aus den Arbeitstagen der Hoesch AG für Ausbilder kaufmännisch Auszubildender wie technisch-gewerblich Auszubildender im Winterhalbjahr 1969/70. Für die Gestaltung des Informationsdienstes wurde ein Redaktionsausschuß gebildet; ihm gehören an: Dipl.-Handelslehrer Wolfgang Tripp, Leiter der Abteilung Aus- und Weiterbildung der Hoesch AG; Heinz Hoffmann, Leiter der Abteilung Berufsausbildung in der Abteilung Aus- und Weiterbildung; Dipl.-Volkswirt Hans-Adam Koch, Leiter der Abteilung Personal/Ausbildung der Hüttenwerke; Ing. Egon Langenkämper, Leiter des technischen Ausbildungswesens der Hüttenwerke; Ing. Arthur Richter, Leiter der technischen Berufsausbildung bei den Hoesch AG Walzwerken Hohenlimburg-Schwerte.

50

Fotolehrbücher

In jedem Monat können nur vier oder fünf unserer Mitarbeiter im Fotowettbewerb gewinnen. Die Ausgezeichneten erhalten einen Geldpreis von 30 Mark, und ihr Bild wird in WERK UND WIR veröffentlicht. Die anderen aber, deren Aufnahme das Preisgericht nicht ausgewählt hat, gehen leer aus. Das ist gewiß oft bitter, und diese Bitterkeit wollen wir mildern. Wir haben deshalb 50 wertvolle Foto-Lehrbücher unter den nicht ausgezeichneten Teilnehmern unseres Fotowettbewerbs verlost. Jeder also, der im Laufe des Jahres 1969 Aufnahmen zum WERK UND WIR-Fotowettbewerb eingeschickt hat und nicht prämiert wurde, stand auf der Liste derer, unter denen im Januar die 50 Bücher ausgelost wurden. Und auch im nächsten Jahr wollen wir wieder 50 Fotobücher verlosen. Versäumen Sie deshalb nicht, bei unserem Fotowettbewerb 1970 mitzumachen, denn wieder gilt: Wer nicht sofort gewinnt, kann am Ende doch gewinnen!

»Die Photographie bewahrt Erinnerungen. Sie informiert, sie dokumentiert, sie illustriert, sie entdeckt, sie repräsentiert. Als unser ›Drittes Auge‹ macht sie Verborgenes, Allzuschnelles, Allzulangsames, Allzukleines sichtbar. Die Photographie begleitet unser Leben. Sie ist unentbehrlich geworden.«

*Das Goldene Buch der Fotopraxis,
Seite 23*



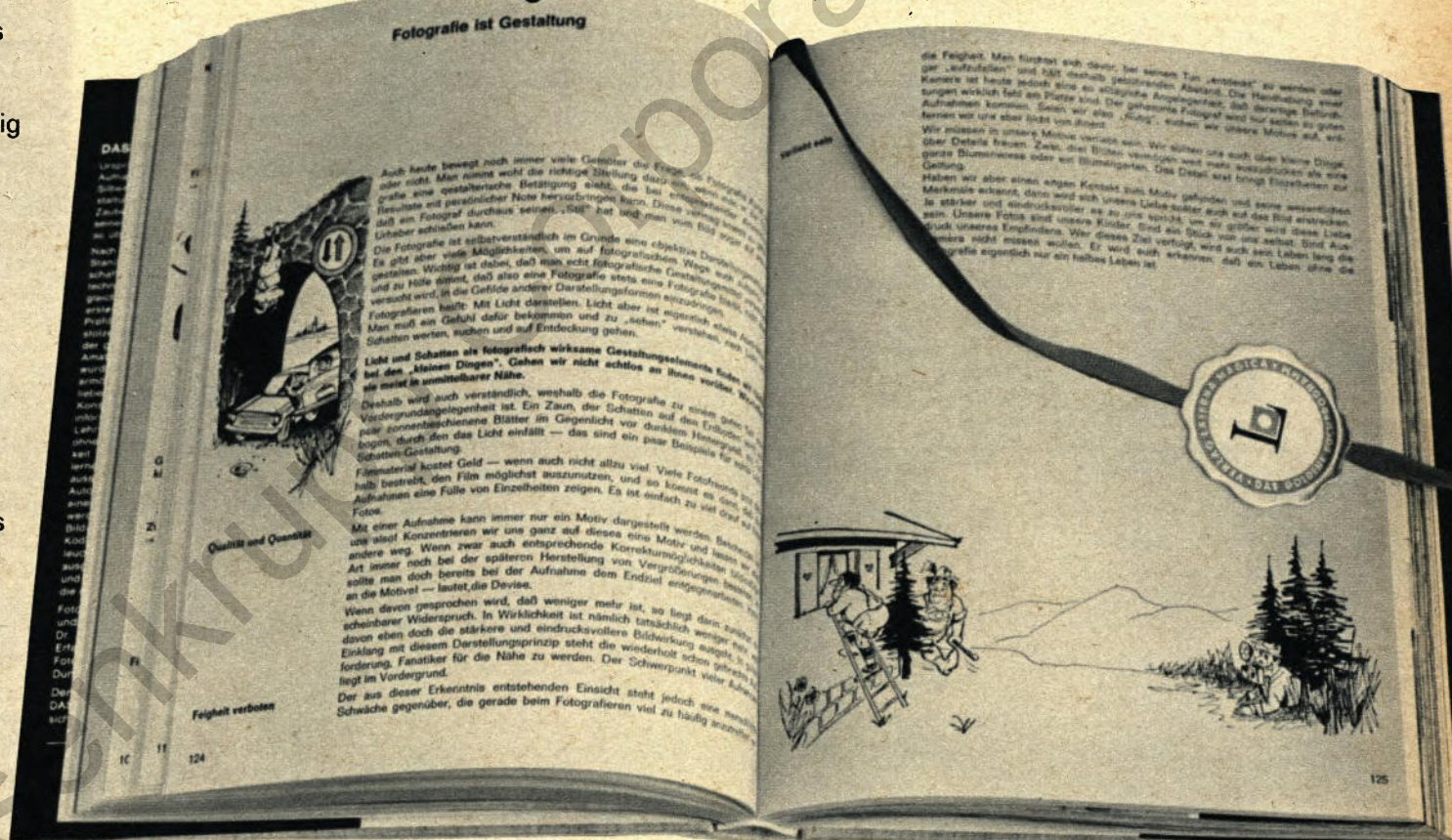
waren. und sind erneut zu gewinnen

Die 50 Gewinner

Hermann Ahlbäumer
Ulrich Birkendahl
Reinhold Borchert
Willi Borrmann
Hans Finke
Heinrich Geisel
Günter-Otto Guttschus
Friedhelm Habber
Edith Hayduk
Dipl.-Ing. Bodo Hertwig
Emil Jegotka
Thomas Kersten
Luzie Keßler
Willi Krause
Heinz-Eugen Leist
Wilhelm Lett
Günter Loch
Ludwig Lohrmann
Ullrich Lollert
Paul Maiwald
Herbert Masella
Heinz Mertens
Dr.-Ing. Wilhelm Mörs
Manfred Nuhn
Peter Oberländer
Otto Petrusch
Günther Pichowski
Siegfried Rindtorff
Günther Roßbach
Hans Schilling
Hans Schmelter
Franz Schmerberg
Heidi Schmidtke
Günter Schnitzer
Heinz Schnitzer
Anni Schober
Horst Schröder
Gert Stotte
Horst Stückmann
Harald Tanck
Günther Thiel
Günter Urbaniak
Günter Waltner
Reinhard Weber
Herbert Wendler
Wilhelm Westermann
Erich Weyde
Walter Willmann
Rolf Wojtaszak
Gustav Wyluda

Als Preis haben wir »Das Goldene Buch der Fotopraxis« von Gerhard Isert ausgewählt, dem es unserer Meinung nach gelungen ist, leicht verständliche und in der Praxis gut

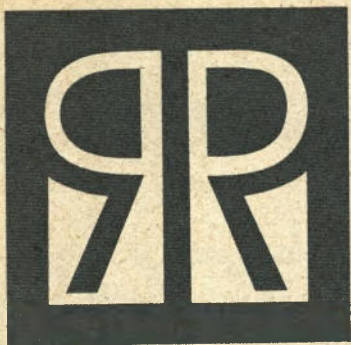
verwertbare Ratschläge und Aufschlüsse sowohl für den gelegentlichen Knipser mit erwachendem Ehrgeiz wie für den ernsthaften Amateur in einem Band zu vereinen.



Eine Auswahl von Kapitelüberschriften
Meilensteine der Fotografie
Zehn goldene Regeln der Fotopraxis
Der rote Faden
Schnell-Information für Eilige
Kameras und Systeme
Der Film
Jede Kamera kann mehr
Die ersten Gehversuche
Ausrüstung und Technik
Das Objektiv
Das Aufnahmematerial
Auf die richtige »Einstellung« kommt es an

Optische Hilfsmittel
Blitzfotografie
Aufnahmelampen und ihre Möglichkeiten
Aufnahmepraxis – Winke und Tips
Blitz-Praxis – Winke und Tips
Nützliches Zubehör
Die Grundlagen der Farbfotografie
Der Farbstich
Vom Negativ zum Positiv
Dia und Projektion
Fotografie ist Gestaltung
Gestaltung in Schwarz-Weiß und Farbe

Motive; Motive, Motive
Die Jahreszeiten
Die Tageszeiten
Das Wetter
Kinderfotos
Kinderporträts
Kinder unter sich
Porträtaufnahmen
Tierporträts
Haustiere und Zootiere
Tiere in freier Wildbahn
Der Schnappschuß
Sportfotografie
Ferien – Reisen – Freizeit
Auf das fotografische Sehen kommt es an



Ruhrfestspiele 1970

Am 6. Mai werden in Recklinghausen die Ruhrfestspiele 1970 eröffnet, die bis zum 16. Juli dauern. Zum erstenmal in der 24jährigen Geschichte der Festspiele ist ein Theaterensemble aus dem anderen Teil Deutschlands eingeladen, das »Deutsche Theater Berlin«. Zum erstenmal treten auch Künstler aus Indien, Indonesien, Thailand und Pakistan auf. Diese Begegnung mit der »Dritten Welt« wurde vom Bundesministerium für wirtschaftliche Zusammenarbeit gefördert. — Hier ein erster Blick auf das Gesamtprogramm:

Theater

Das Ensemble der Ruhrfestspiele bringt zwei Stücke: »CALIGULA« von Albert Camus in der Inszenierung von Dietrich Haugk;

»ERÖFFNUNG DES INDISCHEN ZEITALTERS« (die Entdeckung Amerikas) von Peter Hacks in der Inszenierung von Hans-Joachim Heyse.

Die Ruhrfestspiele haben das Deutsche Theater Berlin (Staatstheater der DDR), das Schillertheater Berlin, das Deutsche Schauspielhaus Hamburg und die Stadt. Bühnen Essen eingeladen.

Die Ost-Berliner bringen »NATHAN DER WEISE« von Lessing in der Inszenierung von Friedo Solter, »FEINDE« von Gorki in der Inszenierung von Wolfgang Heinz und »DER FRIEDEN« von Aristophanes; Bearbeitung Peter Hacks, Inszenierung Benno Besson.

Das Schillertheater Berlin kommt mit »YVONNE, PRINZESSIN VON BURGUND« von Witold Gombrowicz, in der Inszenierung von Ernst Schröder.

Die Hamburger zeigen »INDIANER« von Arthur Kopit, Inszenierung Hans Lietzau.

Die Stadt. Bühnen Essen bringen zum Abschluß des Theaterprogramms die Premiere von Schillers Oper »THE VISITATION«; musikalische Leitung Klaus Weise, Inszenierung Paul Hager.

Begegnung mit Asien

Die Ruhrfestspiele beabsichtigen, zukünftig auch die kulturellen Aktivitäten der »Dritten Welt« zur Darstellung zu bringen. Im Rahmen des diesjährigen Programms werden aus asiatischen Ländern unter anderen folgende Künstler und Ensembles erwartet: Die Kathakali-Tänzer aus Cochin, Padma Subrahmanyam aus Madras, Bharatanatyam-Tänzerin mit ihrem Ensemble, das Nationaltheater aus Bangkok, die balinesischen Tänzer des Konservatoriums aus Den Pasar, Professor Imrat Khan wird ein Sitarkonzert geben. Abende mit pakistanischen und indischen Dichtern sind vorbereitet. Die Goethe-Institute von Karachi, Delhi, Madras, Bangkok, Djakarta und Colombo stellen eine Ausstellung von Kinderzeichnungen zusammen. Es ist geplant, besondere asiatische Filme zu zeigen, darunter auch Jungfilmer mit ihren Arbeiten, die in Europa noch nicht zu sehen waren.

Woche der Wissenschaft

Der Arbeitsausschuß, an dem sich der Deutsche Gewerkschaftsbund, die Gewerkschaft Erziehung und Wissenschaft und die Ruhruniversität beteiligen, wählte in Zusammenhang mit den künstlerischen Veranstaltungen der Asiaten für die Woche der Wissenschaft das Thema »Auf dem Weg zur Einen Welt«. Die fünf Tage stehen unter folgenden Leitgedanken:

- »Weltinnenpolitik — Möglichkeit oder Utopie?«;
- »Asien zwischen Tradition und Moderne«;
- »Entwicklungshilfe für Asien«;
- »Entwicklung durch Erziehung und Wissenschaft«;
- »Die Eine Welt als pädagogische Aufgabe«.

Kulturpreis des DGB

Der Deutsche Gewerkschaftsbund überreicht am 12. Mai den Kulturpreis 1970 in Recklinghausen an den ersten Vorsitzenden der Arbeitsgemeinschaft

deutscher Lehrerverbände, Professor Heinrich Rodenstein, und an den Ordinarius für Pädagogik an der Universität Göttingen, Professor Dr. Heinrich Roth. Prof. Rodenstein wurde der Preis für sein Wirken im pädagogischen Bereich bei der Schul- und Bildungsreform zuerkannt.

Professor Roth schlug eine entscheidende Bresche für die empirische Forschung in der Pädagogik. Er gehört dem deutschen Bildungsrat an.

Die Kunstaussstellung

Die Kunstaussstellung der Ruhrfestspiele unter der Leitung von Thomas Grochowiak zeigt unter dem Titel »ZEITGENOSSEN« das Gesicht unserer Gesellschaft im Spiegel der heutigen Kunst.

Zur Verwirklichung der Ausstellungsidee, für die 250 Bilder, Grafiken, Skulpturen und Objekte, die nach 1945 entstanden sind, ausgewählt wurden, haben Künstler, Museen und Privatsammlungen aus aller Welt Leihgaben zugesagt. Der Bogen spannt sich von Beckmann, Kokoschka und Picasso über Marini, Giacometti und Heiliger bis zu Rauschenberg, Lichtenstein, Wunderlich und Richter.

Erstmals Studiobühne

Gemeinsam mit dem »jungen forum« wird eine Reihe von Studioaufführungen vorbereitet. In Zusammenarbeit mit den Intendanten einiger Theater sollen Ur- und Erstaufführungen gezeigt werden. Ein wesentlicher Bestandteil dieser Veranstaltungen soll darin bestehen, daß mit dem Publikum und Fachleuten zu den jeweiligen Themen diskutiert werden kann.

Das Programm der verschiedenen Veranstaltungen des »jungen forum« wird noch bekanntgegeben.

Das Europäische Gespräch

Das 19. Europäische Gespräch führt der Deutsche Gewerkschaftsbund vom 13. bis 14. Mai durch. Das Thema wird in Kürze formuliert.

Grundstein zur neuen Werkshalle in Anröchte



Am 12. Dezember versammelten sich die Mitarbeiter unseres Profilwerkes Anröchte zu einer festlichen Stunde aus doppeltem Anlaß: vor 20 Jahren begann die Produktion in diesem Werk, jetzt legte man den Grundstein zu einer neuen Werkshalle.

Vorstandsmitglied Ferdinand Michels erinnerte in seiner Ansprache an die schweren Aufbaujahre nach dem Krieg, als zehn Mitarbeiter vom Stammwerk in Letmathe und zwölf aus Anröchte mit der Arbeit begannen. Heute habe das Werk mit seinen Feinprofilen aus kaltgewalztem Stahlband Weltgeltung, und das sei der Erfolg der qualifizierten Facharbeiter von 132 Mitarbeitern. Während man 1950/51 auf einen Umsatz von 1,5

◀ Mit einem Händedruck besiegeln Betriebschef Dr. Hans Eggert Tonnesen (rechts) und Meister Josef Springob die Grundsteinlegung für die neue Werkshalle. Auf dem Bilde weiter ganz links Direktor Ferdinand Michels, der in den Ruhestand tretende Metallarbeiter Fritz Neurath, Meister Braun und Betriebsratsmitglied Wendt.

UNSERE JUBILARE

»Arbeit und Leben«

Der Bundesarbeitskreis »Arbeit und Leben«, die Arbeitsgemeinschaft für politische Bildung des Deutschen Gewerkschaftsbundes und der Volkshochschule, will sich in seiner Arbeitssitzung vom 10. bis 12. Juni mit den Notwendigkeiten einer Bildungsforschung und Bildungsplanung in der Bundesrepublik befassen.

Anonyme Skulpturen

Eine Ausstellung ganz neuer Art im Stadtpark und im Festspielhaus wird industrielle Bauten und Werkmodelle unbekannter Architekten, Ingenieure, Werkmeister als Modelle und in Fotos sowie Gußformen aus Stahlwerken des Ruhrgebietes umfassen. Der Leiter der Ausstellung, Thomas Grochowiak, schrieb dazu: »Daß wir neuerdings Fördertürme, Hochöfen, Gasometer und Kühltürme aus neuem Blickwinkel betrachten, ist die Frucht einer neuen Sehweise, die uns durch Pop- und Op-Art beschert worden ist. Bernhard und Hilla Becher haben systematisch Serien solcher Industriebauten fotografiert. Unsere Aufmerksamkeit wird auf Dinge gelenkt, die es zum großen Teil verdienen, nicht nur als historische Zeugen seiner Epoche, in der sowohl das wirtschaftliche als auch das soziale und kulturelle Leben unseres Jahrhunderts gründen, der Nachwelt erhalten zu werden. Eine ähnliche Faszination geht von den bemalten Holzformen aus, die den Gußstahlwerken angeliefert werden.« Für die Ausstellung wurden 50 solcher Objekte, zum Teil in großen Dimensionen, ausgewählt.

Belegschaftsmitglieder unserer Werke und Gesellschaften, die Karten zu einer oder mehreren Veranstaltungen bestellen möchten, wenden sich an die betreffenden Sozialbüros oder an Betriebsratsmitglieder. Rundschreiben und Aushänge informieren über die Termine der Theateraufführungen und Einzelveranstaltungen.

Millionen Mark stolz gewesen sei, habe das letzte Geschäftsjahr einen Umsatz von 11,6 Millionen DM ausgewiesen. Mit den im Werk Döhner entwickelten Profiliermaschinen kann man heute 1500 Profile herstellen; 750 davon sind als Standardprofile in der laufenden Produktion. Als Beispiel für die erzeugte Menge zog F. Michels einen bildhaften Vergleich: Im Geschäftsjahr 1968/69 erzeugte der Betrieb 11 500 Kilometer Profile, das sind fast 1000 Kilometer mehr als der Umfang des Mondes. Den Grundstein für die neue Werkshalle legte Meister Josef Springob, der seit 40 Jahren an Profiliermaschinen arbeitete und jetzt in den Ruhestand trat. Ihm sowie Fritz Neurath, der ebenfalls in den Ruhestand trat, und allen anderen bewährten Mitarbeitern sprach Betriebschef Dr. Hans Eggert Tonnesen für ihren tatkräftigen Einsatz den Dank aus. Die Glückwünsche der Hoesch AG zum Jubiläum wie zur Grundsteinlegung überbrachte Dr. Golücke. Bürgermeister Ludger Stallmeister betonte bei seinen Grußworten die Bedeutung des Werkes für die Gemeinde, das vielen Bürgern einen sicheren Arbeitsplatz biete.

50 Hoesch AG Hüttenwerke



Am 1. März 1970 feiert Josef Althaus sein 50-jähriges Arbeitsjubiläum bei der Hoesch AG Hüttenwerke. Er begann als Probejunge im Thomaswerk des damaligen Eisen- und Stahlwerks Hoesch. Nach drei Jahren wechselte er zur Steinfabrik und wurde dort Offensetzer. 25 Jahre war Josef Althaus in diesem Beruf tätig, oft aber auch an anderen Arbeitsplätzen in der Steinfabrik beschäftigt. Danach steuerte er fünf Jahre im Spezial-Blechwalzwerk die Richtmaschine. Der Jubilar, der heute eine Waschkau am Hochofen betreut, ist in seiner Familie schon in zweiter Generation bei Hoesch: Sein Vater arbeitete als Konvertermaurer 40 Jahre im Thomaswerk, sein Schwiegersohn ist Scherenmann an der Feineisenstraße.

Hoesch Siegerlandwerke AG



Albert Köllemanns Vater zog 1914 mit seiner Familie von Dortmund nach Wissen. Hier fand er bei den Vereinigten Stahlwerken Van der Zypen, der heutigen Hoesch Siegerlandwerke AG, Arbeit als Walzmeister. Sein Sohn Albert, der am 9. März 1970 sein 50-jähriges Arbeitsjubiläum bei Hoesch begeht, fing als knapp 14-jähriger im Lohnbüro der Firma an. Später arbeitete er als Schnapper und Hilfsmann im Warmwalzwerk. 12½ Jahre später wechselte er in die Glüherei. Dort war er die nächsten 20 Jahre als 1. Glüher am Wabockofen beschäftigt. Als das Warmwalzwerk 1960 stillgelegt wurde, übernahm Albert Köllemann im Kaltwalzwerk als Motor- und Schalttafelwärter in der elektrischen Werkstatt eine neue Tätigkeit.

40 Hoesch AG

1. 3. 1970 Luise Thiel, Sachbearbeiterin

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 3. 1970 Franz-Hermann Tarrach, Obermeister
Werk Union

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

GOETHE

Hoesch Siegerlandwerke AG

11. 3. 1970 Heinz Lefkes, Werksleiter
Werk Eichen

Rothe Erde – Schmiedag AG

20. 3. 1970 Josef Schneider, Prokurist
Werk Olpe

27. 3. 1970 Adolf Feldmann, Platzarbeiter
Werk Olpe

30. 3. 1970 Willi Leffelsend, Gravurfräser
Werk Eckesey

25 Hoesch AG Hüttenwerke

5. 3. 1970 Siegfried Schützek,
Gießgrubenmann
Werk Union

16. 3. 1970 Helmut Scharr, Werkzeugausgeber
Werk Phoenix

23. 3. 1970 Heinz Holtrup, Werkmeister
Werk Westfalenhütte

24. 3. 1970 Heinz Wilberg, Stoffwärter
Werk Union

25. 3. 1970 Karl Missner, Schlosser
Werk Phoenix

26. 3. 1970 Erwin Piecha, Montageschlosser
Werk Union

29. 3. 1970 Friedhelm Bracht, Vorarbeiter
Werk Phoenix

29. 3. 1970 Adolf Neumann, Obermeister
Werk Union

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg-Schwerte

1. 3. 1970 Elvira Hahne, Buchhalterin

Hoesch Siegerlandwerke AG

6. 3. 1970 Adolf Knopp, Bandkontrollleur
Werk Wissen

Trierer Walzwerk AG

17. 3. 1970 Adolf Heinz, Kranfahrer
Werk Trier

Hoesch Export GmbH

8. 3. 1970 Hildegard Litzen, Sachbearbeiterin
14. 3. 1970 Grete Ernst, Sachbearbeiterin

DIE WERKE UND GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

Zweigniederlassungen

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg-Schwerte Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen
(in Ruhrkohle AG überführt)

Verwaltungsgesellschaften

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Dortmund

Industriewerte AG Dortmund

Produktionsgesellschaften

Rothe Erde — Schmiedag AG Hagen

Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

BLEFA GmbH Blechverarbeitung und
Fassfabrik Kreuztal

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Titan Verpackungssysteme GmbH
Schwelm

Hoesch Argentina SAl y C Buenos Aires

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Frankreich)

Handelsgesellschaften

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Hoesch Export GmbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund-Aplerbeck

Walzstahlkontor Westfalen GmbH
Dortmund

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Nederland NV Den Haag

American Hoesch Inc. New York

Hoesch SA Madrid

Hoesch Limited London

Roballo France Sàrl Paris

Roballo Engineering Company Ltd.
London

Rothe Erde Italiana SpA Milano

Hoesch Reederei und
Kohlenhandel GmbH Essen

Gesamtbelegschaft 52000

Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12,
Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ■
Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ WERK UND WIR er-
scheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschafts-
mitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Manfred Kampmann,
Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter
Steininger, Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Man-
fred Kampmann, Hans-Joachim Janke, Gustav-Adolf Wüsten-
feld, alle Dortmund; Archiv Herwig; Küchenhoff, Dortmund;
laenderpress; und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans
Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

FOTOGRAFISCHE EXPERIMENTE

- ① Horst Steinbach
Rothe Erde — Schmiedag AG
- ② Eduard Podemski
Hoesch AG Hüttenwerke
- ③ Edith Groß
Walzstahlkontor Westfalen GmbH
- ④ Werner Schiefer
Hoesch AG Hüttenwerke
- ⑤ Rolf Götze
Rothe Erde — Schmiedag AG
- ⑥ Paul Gloria
Rothe Erde — Schmiedag AG

Für den Fotowettbewerb können unsere
Leser bis zum 3. März Fotos zu dem
Thema »Das Porträt« und bis zum 3. April
Fotos zu dem Thema »Aus Stein gebaut«
einreichen.

WERK UND WIR- FOTOWETTBEWERB '70

Januar	Aus der Industrie
Februar	■ Fotografische Experimente
März	Im Winter
April	Das Porträt
Mai	Aus Stein gebaut
Juni	Sport
Juli	Tiere
August	Kleine Kinder
September	Große Kinder
Oktober	Wellen und Wasser
November	Mein bestes Urlaubsbild
Dezember	Pflanzen

Für jedes veröffentlichte Bild erhält der
Einsender eine Prämie von dreißig Mark.
Die eingereichten Bilder sollen — um eine
gute Wiedergabe im Druck zu ermög-
lichen — 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, Eberhard-
straße 12.

**WERK
und
WIR**

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter
der Hoesch Aktiengesellschaft.
Herausgeber: Hoesch Aktiengesell-
schaft, Dortmund ■ Verantwortlich
für WERK UND WIR Hoesch Aktien-
gesellschaft: Walter Hölkeskamp ■
Redaktion: Erhard Jahn und Rolf
Grötting ■ Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt ■
Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166,
Telefon 8441, Fernschreiber 0822294/0822123 ■
Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK
UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTEN-
WERKE, Seiten 1-7 bis 32 Dr. Günter Sieber ■ Redaktion:
Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier ■



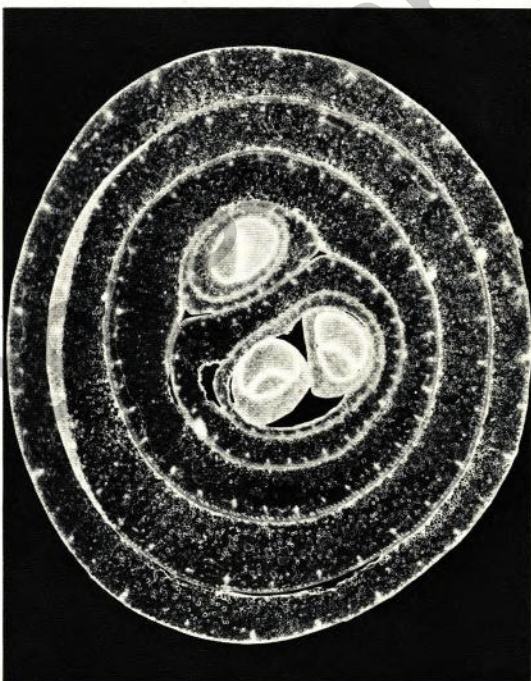
1



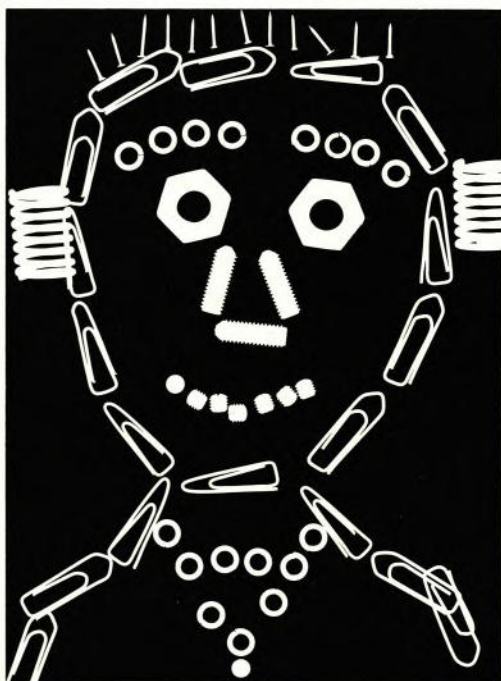
2



3



4



5



6

