



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

7

1970



INHALT

- 194 Sichere Zukunft durch günstigste Größe und günstigsten Standort
- 196 Nahtlos gewalzt: Das neue Ringwalzwerk der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 199 Hoesch-Schienen aus dem Jahre 1898
- 200 Zusammenarbeit stärkt Drahtseilwerke
- 201 Leistung des Breitbandwalzwerks wird sich fast verdoppeln
- 204 Wasser für Südwest durch Hoesch-Rohre
- 205 Schutz für Menschen im Graben
- 206 Erster Verbesserungsvorschlag von der Hauptverwaltung
- 206 Elternsprechtag bei Hoesch Export
- 206 Kunststoffhaut kontra Korrosion
- 207 Was der Arzt zum Thema Urlaub zu sagen hat
- 208 Mit dem Rezept direkt zum Optiker
- 209 Unsere Jubilare
- 210 Mitten im Leben mit 65: Paul Huf immer noch »Stadt Vater«
- 212 Zeitgenossen: Die Kunstaussstellung der Ruhrfestspiele
- 216 Wissenswertes aus der Rentenversicherung (Zweiter Teil)
- 217 Kampf gegen Unfall und Gefahr
- 218 Die Gesellschaften der Hoesch AG
- 219 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Die Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG nahm ein Ringwalzwerk in Betrieb, in dem Stahlringe bis zu einem Durchmesser von 4200 Millimetern nahtlos gewalzt werden. Links und rechts die Walzen, die den Ring in waagerechter und senkrechter Richtung formen

Rückseite: Die auf die Grabensohle abgesenkten Großrohre werden verschweißt. So entsteht eine 111 Kilometer lange Leitung zum Bodensee, die noch in diesem Jahr die Wassernot Baden-Württembergs endgültig beheben wird

Sichere durch günstigste Größe

Die Überlegungen über eine engere Zusammenarbeit mit Hoogovens haben in den vergangenen Wochen die technischen und wirtschaftlichen Entwicklungstendenzen in der Eisen- und Stahlindustrie wieder in den Mittelpunkt des Interesses gerückt, so daß wir versuchen wollen, die charakteristischen Kennzeichen dieser Entwicklung im folgenden Bericht in knapper Form darzustellen.

Weil Stahl ein austauschbares Massenprodukt ist, dessen Produktionsmittel weltweit übereinstimmen, und weil sich die Zahl der stahlerzeugenden Länder seit Kriegsende fast verdoppelt hat, herrscht heute auf dem internationalen Stahlmarkt ein harter Wettbewerb. Auch ein Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie kann deshalb bei ständig steigenden Kosten für Investitionsgüter, Verbrauchsstoffe und Löhne nur konkurrenzfähig bleiben, wenn es seine Erzeugung zu möglichst niedrigen Selbstkosten herstellt. Niedrige Stahlkosten aber sind nur bei optimalen Unternehmens- und Betriebsgrößen an optimalen Standorten zu erzielen. Jedermann weiß, daß die technische Entwicklung zum Bau immer leistungsfähigerer Anlagen zwingt, weil die Investitions- und Verarbeitungskosten je Erzeugungseinheit bei zunehmenden Anlagengrößen sinken. Aufgrund dieser Erkenntnis bilden sich überall in der Welt immer größere Unternehmenseinheiten. So haben sich erst im Frühjahr 1970 die beiden größten japanischen Stahlgesellschaften Yawata und Fuji zur Nippon Steel Corporation zusammengeschlossen, die 1970 eine Rohstahlerzeugung von 35 Millionen Tonnen erreichen wird. 1975 wird allein diese Gesellschaft fast 50 Millionen Tonnen Rohstahl erzeugen — also mehr als die gesamte Bundesrepublik im Rekordjahr 1969 (mit 45 Millionen Tonnen). In Frankreich hat sich mit Hilfe eines staatlich unterstützten Rationalisierungsplanes seit 1966 die Stahlindustrie auf drei Großunternehmen konzentriert. Die verstaatlichte Stahlindustrie Großbritanniens wurde zur

British Steel Corporation mit einer jährlichen Erzeugung (1969) von 24,4 Millionen Tonnen zusammengefaßt. In Italien entfällt der überwiegende Teil der Stahlproduktion auf ein einziges großes staatliches Unternehmen. In den Vereinigten Staaten haben die Unternehmen der Stahlindustrie bereits seit langem Größenordnungen erreicht, die in der Weltrangfolge oben an stehen. Doch auch die übrigen Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie müssen in absehbarer Zeit in die Größenordnungen hineinwachsen, die im internationalen Wettbewerb in Zukunft unerlässlich sein werden. Dieses Wachstum kann aber fast immer nur durch Zusammenschlüsse einander ergänzender Partner erreicht werden. Würde nämlich jedes Stahlunternehmen seine Anlagen selbst modernisieren und ausbauen, so entstünde ein Nebeneinander ungenützter Kapazitäten — ganz abgesehen davon, daß nur entsprechend große Unternehmen die Mittel aufbringen könnten, um die besonders kostengünstig arbeitenden Hochofen-, Stahl- und Walzwerksanlagen größten Zuschnitts zu bauen. Diese hohe Finanzkraft ist aber nicht allein für die Errichtung neuer Anlagen unabdingbare Voraussetzung. Ähnlich steht es mit den Forschungs- und Entwicklungsaufgaben: Für die immer wichtiger werdende Grundlagenforschung und für die Produktentwicklung sind so hohe Aufwendungen notwendig, daß nur noch die allergrößten Unternehmen mithalten können. Schließlich darf nicht vergessen werden, daß auch Verkaufen immer schwieriger wird. In allen technischen Bereichen hängt der erfolgreiche Verkauf von einem ausgedehnten und den hohen Ansprüchen der Kunden gerecht werdenden Service ab, dessen Ausbau wiederum große Mittel verschlingt. Durch die Konzentration mehrerer Unternehmen werden also Doppelinvestitionen vermieden, die zusammengefaßten Kapazitäten optimal genutzt und die Möglichkeiten zum Bau entsprechend großer Anlagen durch die höhere Finanzkraft erleichtert. Somit reichen die durch einen Zusammenschluß zu erzielenden Rationalisierungs-

Zukunft und günstigsten Standort

effekte vom Einkauf über alle Stufen der Fertigung bis zum Verkauf und bis zur Forschung und Entwicklung. Um die Vorteile wachsender Größe deutlich zu machen, brauchen wir uns aber nur in unserem eigenen Unternehmen umzusehen. Im Vergleich zum letzten Jahr vor dem Zusammenschluß zwischen Hoesch und der Hüttenunion (1965/66) hat sich der Umsatz unseres Unternehmens um 20 v. H. erhöht. Nicht minder aufschlußreich ist die Tatsache, daß für die um 20 v. H. höhere Walzstahlerzeugung nur noch zwölf Walzstraßen benötigt werden, während für die geringere Produktion vor dem Zusammenschluß neun-

zehn Walzstraßen in Betrieb waren. Für ein weiteres Wachstum auch unseres Unternehmens und damit für eine engere Verbindung mit einem geeigneten Partner sprechen aber nicht nur der Zwang zu optimaler Größe, sondern auch die geographische Lage unseres Unternehmens mit ihren Vor- und Nachteilen.

Aus dieser Erkenntnis haben wir schon 1966 beim Zusammenschluß Hoesch-Hüttenunion einen Rahmenvertrag mit Hoogovens abgeschlossen, der 1969 zur vertraglichen Vereinbarung über den Bau eines gemeinsamen Hüttenwerkes bei Rotterdam führte. Nach diesem Vertrag wollen wir zusammen

mit Hoogovens Massenstahl an einem der günstigsten Standorte Europas erzeugen und gleichzeitig im Dortmunder Raum mit

Bitte lesen Sie weiter auf der nächsten Seite

▼ Ein Blick auf die Werksanlagen der japanischen Nippon Steel Corporation, des nach einem Zusammenschluß im Frühjahr dieses Jahres größten Stahlunternehmens der Welt, das 1970 35 Millionen Tonnen Stahl produziert — zum Vergleich: die gesamte Bundesrepublik erreichte 1969 45 Millionen Tonnen Stahl



Über vier Meter große Ringe

Nahtlos

Hilfe unserer leistungsfähigen und gut ausgebildeten Belegschaft die Stahlverarbeitung und die Stahlveredelung ausbauen.

Die Erkenntnis ist ja nicht neu, daß die Produktion von Roheisen, Rohstahl und Halbzeug an der Küste besonders wirtschaftlich ist, daß andererseits die personalintensive Verarbeitung von Walzstahlfertigerzeugnissen in Verbrauchernähe — und das bedeutet für uns im Dortmunder Raum — große Vorteile bietet. Küstennahe Werke genießen den Vorteil niedriger Kosten für den Antransport der Rohstoffe Erz und Koks wie für den Abtransport des Stahls insbesondere in Entwicklungsländer mit ihrem wachsenden Stahlbedarf. Allein im Bereich der Montanunion sind an den Küsten der Partnerländer in Dünkirchen, Ijmuiden, Genua, Piombino, Neapel, Toront und Gent — mit dem belgisch-, französisch-, italienisch- und luxemburgischen Gemeinschaftsunternehmen Sidmar — vorhandene Anlagen erweitert und neue errichtet worden. Faßt man die Küstenwerke aller Länder der Gemeinschaft zusammen, so hat sich ihr Produktionsgewicht zwischen 1960 und 1969 mehr als verdoppelt.

Demgegenüber sind Weiterverarbeitungs- und Veredelungsbetriebe in den traditionellen industriellen Verbraucherzentren durch die Nähe ihrer Kunden im Vorteil. Ein weiterer Vorteil der Lage in einem Ballungszentrum liegt in der hohen Zahl verfügbarer Fachkräfte, dessen Bedeutung in einer Zeit großen Arbeitskräftemangels — der nach statistischen Erhebungen noch lange andauern wird — gar nicht abzuschätzen ist.

Berücksichtigt man diese Gesichtspunkte, die auf den technisch-wirtschaftlichen Fortschritt und ganz gewiß nicht auf den Drang zur Größe um ihrer selbst willen zurückzuführen ist, muß die Strategie auch unseres Unternehmens darauf ausgerichtet sein, möglichst schnell eine optimale Größe zu finden und zugleich den Standortnachteil bei der Massenstahlerzeugung dadurch auszugleichen, daß die Qualitätsstahlerzeugung und die Stahlveredelung in Dortmund kräftig ausgebaut werden.

Alles spricht also auch für Hoesch dafür, den Weg enger Zusammenarbeit zu suchen. Nur so können wir mit an der Spitze des technischen und wirtschaftlichen Fortschritts stehen und sicher sein, daß wir den nationalen wie den internationalen Wettbewerbauch in Zukunft bestehen werden.

Dortmund ist in der Welt die »Stadt des Bieres« und die »Stadt des Stahls«. Das ist nach Meinung der Mitarbeiter des Dortmunder Werkes der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG noch zu ergänzen: Dortmund ist auch die »Stadt der Ringe«. Sie meinen damit »ihre« Ringe aus Stahl, von denen sie monatlich 2500 Tonnen herstellen. Ringe mit hohen Ansprüchen an Gewicht, Größe und Material: 25 bis 3000 Kilogramm schwer, mit Durchmessern von 350 bis 4200 Millimeter, nahtlos gewalzt, mit Profilquerschnitt oder gebogen und geschweißt; aus leicht- bis hochlegierten, rostfreien oder hitzebeständigen Stählen und Werkzeugstählen; aus Messing oder Kupfer.

Die Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG fertigt Ringe für die Abnehmer verschiedenster Industriezweige. Zu den wichtigsten gehören die Baumaschinen-Industrie, der Getriebebau, Turbinenhersteller, die Werftindustrie, der Kranbau, Zahnradfabriken, die Chemische Industrie, der Rohrleitungsbau.

Um den Anforderungen und Wünschen

Welt bewährten Rothe Erde-Kugeldrehverbindungen.

Das neue Radial-Axial-Walzwerk

Die Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG führt seit Jahren die technische Entwicklung auf dem Ring-Sektor an. Beispiel hierfür sind die kürzlich installierten neuen Anlagen für die Fertigung großer nahtloser Ringe bis zu einem Durchmesser von 4200 Millimeter. Es handelt sich dabei im wesentlichen um eine 4000-Tonnen-Presse, den vorgeschalteten Öfen und Transporteinrichtungen und das eigentliche Ringwalzwerk — kurz RAW 160. (RAW 160 ist die abgekürzte Fachbe-

▼ Im Drehherdofen ist der Rundblock, aus dem ein Ring gewalzt werden soll, auf 1200 Grad erwärmt worden. Jetzt hebt der Greifer das Vormaterial vom Herdwagen ab und fährt den Block zur Vorformpresse



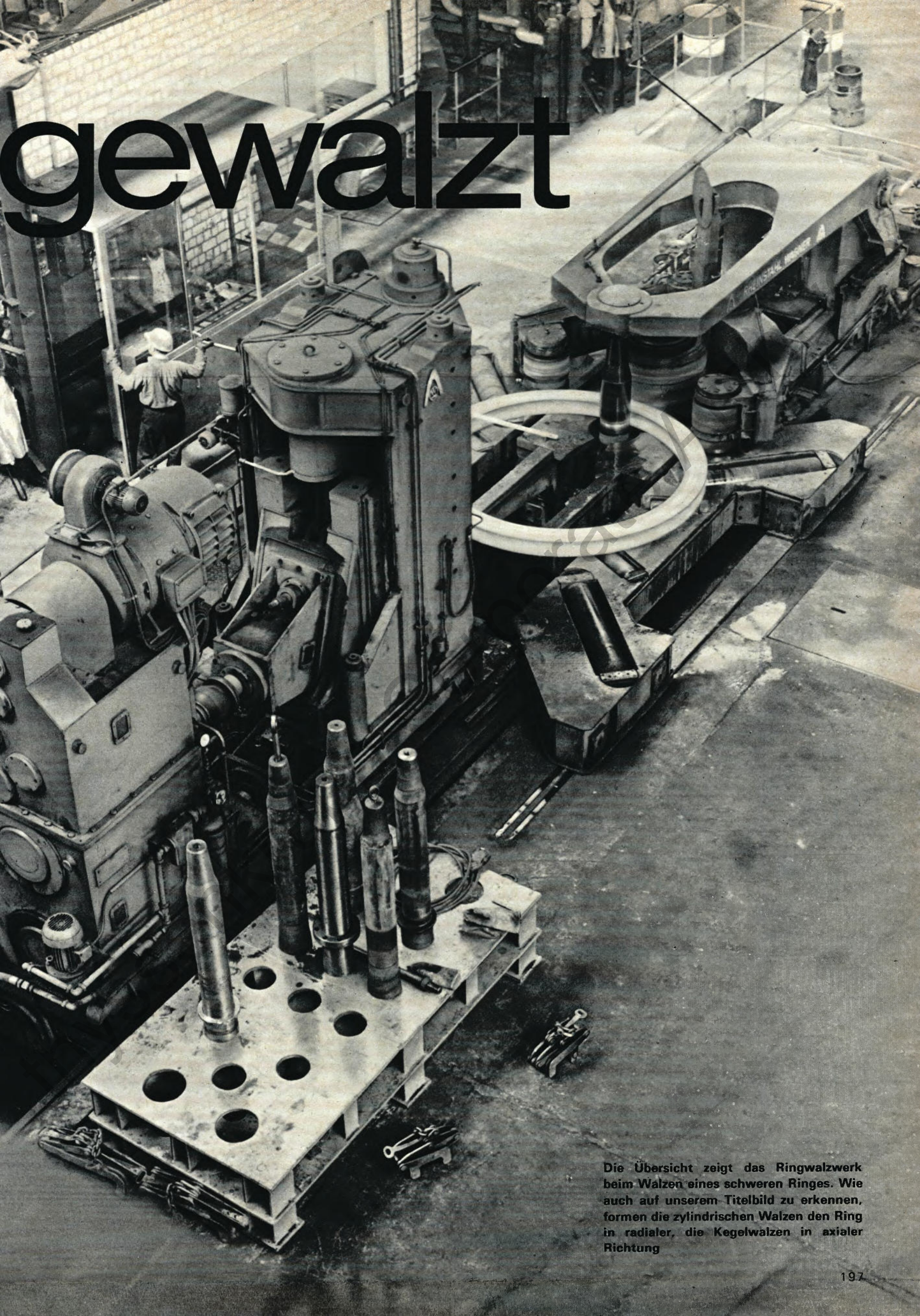
sämtlicher Kunden gerecht zu werden, wird das ohnehin vielseitige Ring-Angebot ständig erweitert. Nach sorgfältigen Marktbeobachtungen ist als Programmergänzung für die Zukunft die Fertigung von Ringen aus Nichteisenmetallen in der Erprobung.

Zwei Drittel der Monatsproduktion geht in die eigene Weiterverarbeitung ins Werk Lippstadt. Hier entstehen aus den in Dortmund gefertigten Ringrohlingen Trag-, Halte- oder Nasenringe als Grundbauteile der in aller

zeichnung für Radial-Axial-Ring-Walzwerk.) Nahtlos gewalzte Ringe — nach den modernsten technischen Gesichtspunkten gefertigt; ob mit rechteckigem oder profiliertem Querschnitt — verfügen gegenüber gebogenen und geschweißten Ringen über erhebliche Vorteile:

- homogenes Gefüge ohne Schweißnaht,
- enge Toleranzen und Bearbeitungs-Zugaben.

gewalzt

A high-angle, black and white photograph of a massive industrial roller mill in a factory. The machine is composed of several large, heavy-duty rollers mounted on a complex metal frame. A worker in a hard hat and work clothes is visible on the left, standing near the machine. In the foreground, a large, rectangular metal plate with several circular holes is positioned on the floor. To the right of the main machine, there is a large, circular, white object, possibly a large wheel or a piece of machinery. The background shows other industrial equipment and structures, including a staircase and various pipes.

Die Übersicht zeigt das Ringwalzwerk beim Walzen eines schweren Ringes. Wie auch auf unserem Titelbild zu erkennen, formen die zylindrischen Walzen den Ring in radialer, die Kegelwalzen in axialer Richtung



Hier verjüngt sich durch gleichzeitige radiale und axiale Verwalzung der Lochscheiben-Querschnitt mehr und mehr, gleichzeitig wächst der Durchmesser. Die Wandstärke des so gefertigten Ringes wird also durch den Abstand von Dorn und Antriebswalzen, die Ringhöhe vom Abstand der Axialwalzen bestimmt.

Kran oder Stapler schaffen die fertiggewalzten Ringe zum Abkühlen auf Kühlbetten. Je nach Anforderung werden die Ringe zum

◀ Vom Steuerstand des Ringwalzwerkes lenken die Walzer Bernhard Wittrich und Alfred Wojciechowski den Walzvorgang

► Gesteuert von Bertholt Wolter, staucht und locht die 4000-Tonnen-Presse den Rohling mit einem Gewicht von 2800 kg

▼ Die beiden Walzer überprüfen den Durchmesser eines Ringes

Leistungsfähig und vielseitig

Die Männer aus der »Stadt der Ringe« haben allen Grund, auf das RAW 160 stolz zu sein: es ist zur Zeit das größte und modernste Walzwerk seiner Art in der Bundesrepublik! Auf dem absolut letzten Stand der Maschinenbautechnik, bildet es – gemeinsam mit der ebenfalls hochmodernen 4000-Tonnen-Presse – eine leistungsfähige und vielseitige Anlage, die sowohl für die Serien- als auch für die Einzelfertigung von Ringen in einem weiten Abmessungsbereich eingesetzt werden kann.

Hier einige technische Einzelheiten über die 4000-Tonnen-Presse und das RAW 160:

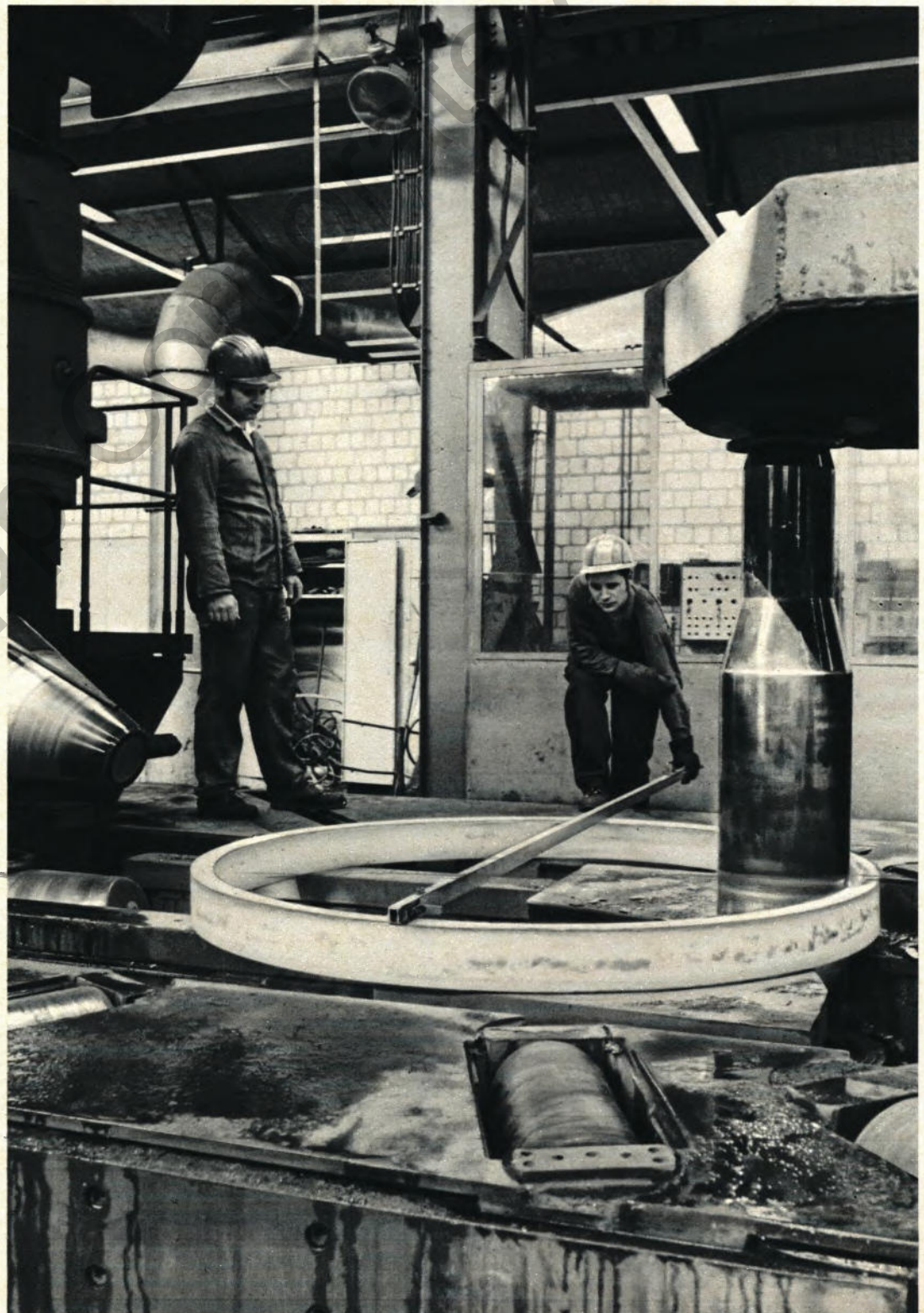
Die wasserhydraulische Presse zum Vorformen der Ringrohlinge – in 3-Zylinder-Unterflur-Bauweise – ist ausgerüstet mit hydraulisch betätigten Einschwenkwerkzeugen, Schiebetisch und digitaler Genau schmiede-Einrichtung. Alle Arbeitsgänge der Presse – Stauchen, Vorlochen, Durchlochen – steuert ein einzelner Mann vom Bedienungspult aus. Die Arbeitsphasen laufen mit halbautomatischer Folgesteuerung ab.

Das RAW 160, ein Vierwalzen-Walzwerk, arbeitet mit zwei zylindrischen Walzen (Walzkraft bis 160 Tonnen) und zwei Kegelwalzen (Walzkraft bis 100 Tonnen). Die zylindrischen Walzen formen den Ring in radialer, die Kegelwalzen in axialer Richtung.

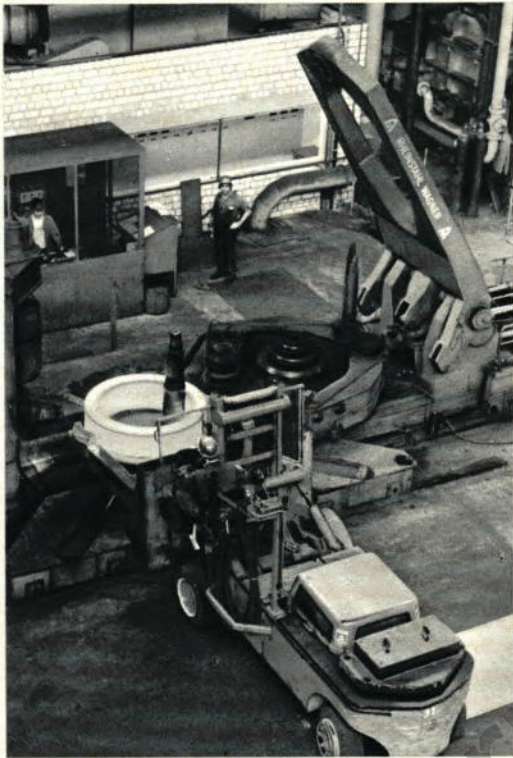
So wird nahtlos gewalzt

In wenige Worte gefaßt, geschieht der Ablauf bei der Fertigung nahtloser Ringe wie folgt:

Dem späteren Gewicht des Ringes entsprechend müssen zunächst Querschnitt und Länge des Vormaterials festgelegt werden. Im Ringwalzwerk erwärmen Drehherd- und Kammeröfen die Rundblöcke auf ca. 1200 Grad. Chargiermaschinen befördern die glühenden Blöcke zur Vorformpresse. Hier wird gestaucht, vor- und durchgelocht: der Ring hat sich zur Lochscheibe gewandelt. Nach kurzem Zwischenaufenthalt in Nachwärmöfen transportieren Gabelstapler den Ring-Rohling auf den Dorn des Ringwalzwerkes.



HOESCH 1898



▲ Der Stapler hebt einen schweren Ring aus dem Walzwerk und fährt ihn zum Kühlbett

Schluß noch wärmebehandelt, das heißt normalisiert oder vergütet. Neben dem RAW 160 arbeitet im Dortmunder Werk der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG bereits ein Ringwalzwerk mit der Bezeichnung RAW 80, auf dem Ringe im Durchmesserbereich von 500 bis 2000 Millimeter gewalzt werden. Aufgrund der steigenden Nachfrage wird im Juli/ August dieses Jahres ein drittes Walzwerk die Kapazität der Ringfertigung weiter erhöhen. Auf dem RAW 50 können dann Ringe mit Durchmessern von 400 bis 1400 Millimeter hergestellt werden.

Diese Ergänzung der Kapazität, das durch das neue Walzwerk erweiterte Ringangebot und die geplanten Programmergänzungen werden dazu beitragen, daß wir auch in Zukunft allen Anforderungen und Wünschen der Kunden entsprechen können.

»Hoesch 1898« ist auf einer Eisenbahnschiene zu lesen, die bis vor kurzem Bestandteil der zweigleisigen Bundesbahnstrecke Hedeper-Mattierzoll unweit von Helmstedt war. Mehr als siebzig Jahre lang sind unzählige Züge über diese Schiene gefahren, die dafür zeugt, daß das Wort »Qualität« bei Hoesch schon im vorigen Jahrhundert groß geschrieben wurde. Wie ungewöhnlich der Fund so alter und immer noch befahrener Schienen ist, geht schon daraus hervor, daß Lokomotivführer Hans-Joachim Göldenitz – als er beim Gleisabbau die Jahreszahl entdeckte – eine Kamera zur Hand nahm und die hier abgebildeten Aufnahmen schoß. In seinem Brief fragt er: »Ist das nicht ein Zeugnis für das Wort: »Hoesch – ein Name für Stahl?« Die Frage ist in diesem Fall in der Tat zugleich Antwort.



Zusammenarbeit stärkt Drahtseilwerke



Zur Kenntnis

HOESCH
PRESSEMITTEILUNG

Dortmund, den 8. Mai 1970

Die Hoesch AG und die Klöckner-Werke AG haben eine vertragliche Vereinbarung getroffen, nach der die Hoesch Drahtseilwerke GmbH, Dortmund, und die Drahtseilerei der Klöckner-Werke AG Drahtindustrie, Düsseldorf, zusammengelegt und rückwirkend ab 1. April 1970 unter der Firma

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH

mit Firmensitz in Dortmund gemeinschaftlich betrieben werden. Beide Gesellschaften sind an der gemeinsamen Tochter zu gleichen Teilen beteiligt und versprechen sich von der Zusammenlegung der Betriebe eine wesentliche Stärkung der Marktposition.

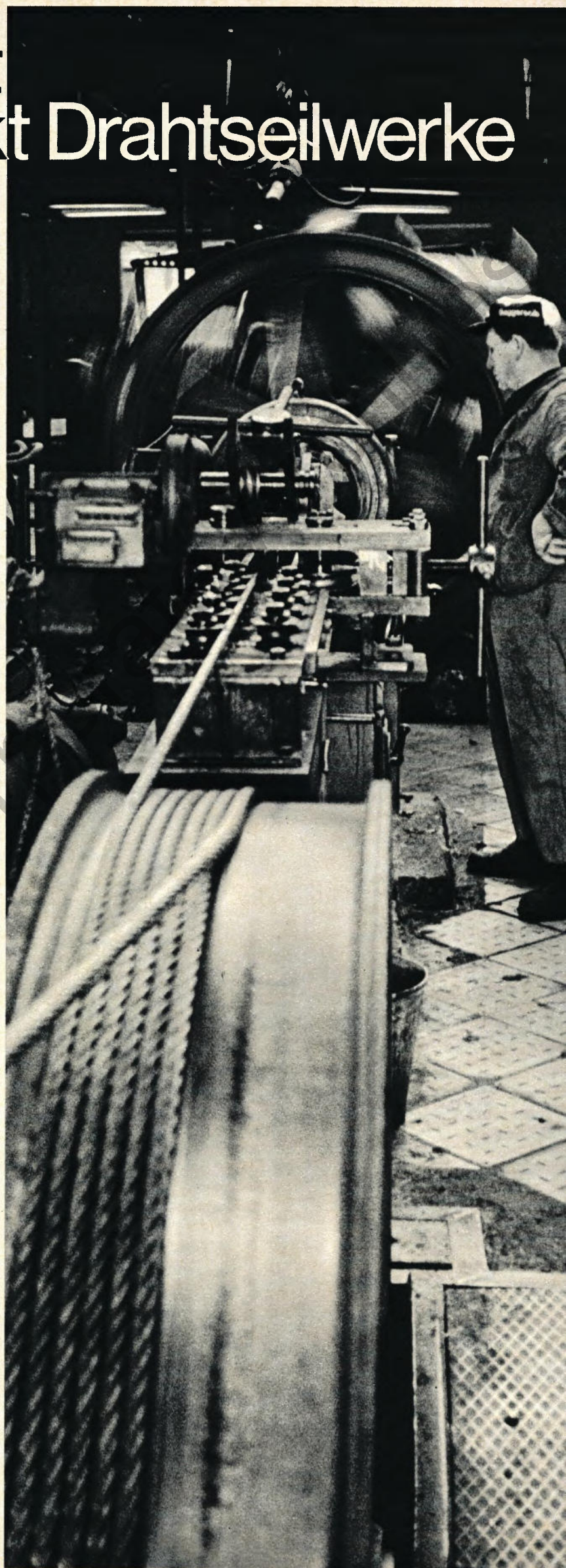
In die Geschäftsführung der neuen VDW., Dortmund, wurden die Herren Ass. Helmut Koepchen (bisher Hoesch Drahtseilwerke GmbH) und Dipl.-Ing. Helmuth Fischer (bisher Klöckner-Werke AG Drahtindustrie) berufen.

Mit dieser Mitteilung gab die Pressestelle der Hoesch AG die Zusammenarbeit von Hoesch und Klöckner bei der Fertigung von Drahtseilen bekannt, durch die die Vereinigte Drahtseilwerke GmbH zu einem der drei größten Hersteller von Rundlitzenseilen in der Bundesrepublik wurde. Mehr über Gründe und Ziele des Zusammengehens berichtet Geschäftsführer Koepchen.



»Bei den Hoesch-Hüttenwerken wurde Ende vorigen Jahres die Fertigung von Seildrähten eingestellt. Die Drahtstraße war überaltert. Mit ihrer Stilllegung verlor unser Drahtseilwerk die Vormaterialbasis im eigenen Unternehmen. Da Klöckner eine leistungsfähige Stahldrahtzieherei besitzt, lag es auf der Hand, eine engere Zusammenarbeit zu erwägen. Das Ergebnis der Verhandlungen war die in der Pressemitteilung veröffentlichte 50prozentige Beteiligung von Klöckner an unserem Drahtseilwerk. Die Verantwortlichen in

beiden Unternehmen sind überzeugt, daß mit dem Zusammenschluß der Drahtseilfertigung von Klöckner und Hoesch eine optimale Betriebsgröße erreicht wird, die eine rationellere Fertigung ermöglicht und die Weiterentwicklung von Drahtseilen fördert. Zugleich wird uns Klöckner vorrangig mit Seildrähten beliefern, so daß wieder eine gute Vormaterialbasis besteht. Fertigungsstätten der Vereinigten Drahtseilwerke bestehen nach dem Zusammenschluß in Dortmund und in Düsseldorf. Vertrieb und Verwaltung der Gesellschaft sind bereits in Dortmund konzentriert. Um auch bei der Erzeugung alle Möglichkeiten der Rationalisierung zu nutzen, wird die Fertigung von Düsseldorf nach Dortmund verlagert. Dadurch ergibt sich ein umfangreiches Bauprogramm, das bei laufendem Betrieb durchgeführt werden muß. Mit dem Umsetzen von Maschinen und dem Bau neuer Fundamente haben wir bereits begonnen. Darüber hinaus ist geplant, die Lagerkapazität für fertige Seile durch den Bau einer neuen Halle zu vergrößern. Nach Abschluß der Bau- und Umsetzarbeiten werden die Vereinigten Drahtseilwerke über einen Maschinenpark verfügen, der den technischen Anforderungen der nächsten Zukunft voll entspricht. So dürfen wir abschließend feststellen, daß nach Ausschöpfung dieser Rationalisierungsmöglichkeiten die Wettbewerbsfähigkeit der Vereinigten Drahtseilwerke auf den nationalen wie auf den internationalen Märkten sichergestellt sein wird, zumal wir dann unsere Abnehmer und insbesondere unsere Konzernwerke noch kurzfristiger als je zuvor beliefern können.«



Als die Breitbandstraße der Westfalenhütte 1958 in Betrieb genommen wurde, walzte sie monatlich 40 000 Tonnen. In den folgenden Jahren wurden die maschinellen Anlagen so ausgebaut, daß die Monatskapazität auf 150 000 Tonnen stieg. Nun wird die monatliche Leistung der Breitbandstraße noch einmal stark angehoben: ab Ende 1972 sollen auf der umgebauten Breitbandstraße nicht weniger als 270 000 Tonnen im Monat gewalzt werden. Wie die umgebaute Breitbandstraße aussehen wird, beschreibt Theodor Sevenich, Betriebsleiter in der Neubaubteilung.

Im Rahmen des Unternehmenszieles, die Verarbeitung und Veredlung vor allem von Flacherzeugnissen in Dortmund auszubauen, sind eine Reihe bedeutender Investitionen geplant, die WERK UND WIR nacheinander vorstellen wird. Zu ihnen gehören:

- der Bau des Kaltwalzwerkes Westfalenhütte
- die Erweiterung der Warmbreitbandstraße Westfalenhütte
- die Erweiterung der Brammenstraße Phoenix
- der Bau der Stranggußanlage Phoenix
- der Bau einer Zincalanlage.

Leistung des Breitbandwalzwerks wird sich fast verdoppeln

Die wichtigsten Daten

Der Umbau des Breitbandwalzwerkes hat zum Ziel, die Kapazität der Anlage von 150 000 auf 270 000 Tonnen je Monat, die Bundgewichte von 12,5 Tonnen auf 30 Tonnen sowie den Banddickenbereich nach unten von 1,5 auf 1,2 Millimeter und nach oben von 12,7 auf 20 Millimeter zu vergrößern. Außerdem soll die Qualität der Bänder dadurch erhöht werden, daß die Gefügebildung verbessert und die Breiten- und Dickenabweichungen verringert werden.

Die Daten des umgebauten Breitbandwalzwerkes lauten:

Bandbreiten	550 bis 1550 Millimeter
Banddicken	1,2 bis 20 Millimeter
Bundgewicht	bis 30 Tonnen
Bundaußen-Durchmesser	bis 2200 Millimeter

Das Vormaterial wird (nach dem Abbruch der Brammenstraße des Breitbandwalzwerkes) von der Brammenstraße im Werk Phoenix (170 000 Tonnen je Monat) und ab 1974 zusätzlich vom neuen Werk Maasvlakte/Rotterdam (100 000 Tonnen je Monat) erzeugt und in Form von vorgewalzten oder im Stranggußverfahren hergestellten Brammen, die 3500 bis 12 500 Millimeter lang, 550 bis 1550 Millimeter breit und 150 bis 230 Millimeter dick sind, dem Breitbandwalzwerk über den Schienenweg zugeführt.

Die einzelnen Anlagen Brammenlager

Für die Übernahme der Vorbrammen wird an der Westseite des heutigen Breitbandwalzwerkes ein neues Brammenlager eingerichtet, das die neue Halle O sowie den Westteil der Hallen 1, 3 und 4 umfaßt. In diesen Hallen

steht für den Umschlag und die Lagerung der Brammen sowie für deren Einsortierung in die Erzeugung eine Fläche von rund 11 500 Quadratmeter zur Verfügung. Bei normalem Betriebsablauf werden hier 60 000 bis 70 000 Tonnen Brammen, also ungefähr ein Viertel einer Monatsproduktion, gelagert. Für die Handhabung der Brammen sind in jeder Halle zwei Brammentransportkrane installiert, die als Zangen- und Magnetkrane ausgebildet sind und entsprechend der eingelagerten Brammengewichte zwischen 125 Tonnen und 50 Tonnen tragen können.

Stoßöfen

In zunächst drei Stoßöfen mit einer Leistung von je 325 Tonnen je Stunde werden die Brammen für den Walzprozeß erwärmt. Die Öfen werden mit Koksgas beheizt. In den Öfen sind mit Hinblick auf eine Automatisierung des Walzprozesses Vorkehrungen getroffen, die die Temperatur der walzwarmen Brammen an keiner Stelle mehr als 15° C von der Walztemperatur abweichen lassen.

Vorstraße

Die Vorstraße des umgebauten Breitbandwalzwerkes besteht aus einem hydraulischen Zunderwäscher und drei Walzgerüsten. Der hydraulische Zunderwäscher ist in einem so großen Abstand von dem 1. Walzgerüst aufgestellt, daß die Brammen hinter ihm frei auslaufen können, bevor sie in das 1. Walzgerüst eintreten. Dadurch kann bei stark verzünderten Brammen wiederholt entzündet werden.

Das 1. Vorgerüst ist ein Duo-Horizontalgerüst mit angeflanschem Vertikalgerüst. Es hat folgende Betriebsdaten:

Horizontalgerüst

Walzen-Durchmesser	1300 Millimeter
Ballenlänge	1800 Millimeter
Walzgeschwindigkeit	1,2 Meter je Sekunde
Antriebsleistung	6000 Kilowatt

Vertikalgerüst

Walzen-Durchmesser	1150 Millimeter
Ballenlänge	350 Millimeter
Walzgeschwindigkeit	1 Meter je Sekunde
Antriebsleistung	2mal 400 Kilowatt

Das Gerüst macht als einfaches Durchlaufgerüst einen Stauchstich und einen Flachstich gleichzeitig.

Das 2. Gerüst der Vorstraße ist ein Quarto-Reversiergerüst mit folgenden Betriebsdaten:

Horizontalgerüst

Stützwalzen-Durchmesser	1500 Millimeter
Arbeitswalzen-Durchmesser	1120 Millimeter
Ballenlänge	1800 Millimeter
Walzgeschwindigkeit	2,6 bis 4,2 Meter je Sekunde
Antriebsleistung	2mal 5600 Kilowatt

Vertikalgerüst

Walzen-Durchmesser	1000 Millimeter
Ballenlänge	350 Millimeter
Walzgeschwindigkeit	2,6 bis 4,2 Meter je Sekunde
Antriebsleistung	2mal 400 Kilowatt

Mit dem 2. Vorgerüst werden in drei Durchgängen drei Flachstiche und zwei Stauchstiche ausgeführt.

Als 3. Vorgerüst arbeitet das jetzt vorhandene Reversiergerüst als Durchlaufgerüst. Es macht einen Flach- und einen Stauchstich. Alle Gerüste der Vorstraße sind mit Schnellwechselvorrichtungen für die Walzen ausgerüstet, damit die Walzenwechselzeiten kurz gehalten werden.

Vorbandabzieh- und Zerteilanlage

Neben dem Rollgang ist zwischen Vor- und Fertigstraße eine Bandabzieh- und Zerteilanlage aufgestellt. Mit Hilfe dieser Einrichtung können bei Störungen im Bereich der Fertigstraße und nachgeschalteter Anlagen die erkalteten Vorbänder vom Rollgang abgezogen, autogen zerteilt und zu Blechpaketen gestapelt werden. Durch den Einbau dieser Anlage kann der Verbindungsrollgang zwischen Vor- und Fertigstraße für das nachfolgende Band schnell freigemacht werden, und erkaltete Vorbänder können kostengünstig zu Grobblech aufgearbeitet werden.

Fertigstaffel

Die Fertigstaffel wird beim Umbau um ein Gerüst erweitert, das als Gerüst O vor die heutige sechsgerüstige Staffel gestellt wird. Das Gerüst O ist ein überschweres Walzgerüst, das eine große Walzarbeit bewältigen kann. Die Kenndaten des Gerüsts O sind:

Stützwalzen-	
Durchmesser	1500 Millimeter
Arbeitswalzen-	
Durchmesser	820 Millimeter
Ballenlänge	1800 Millimeter
Walzgeschwindigkeit	0,76 bis 2 Meter je Sekunde
Antriebsleistung	8600 Kilowatt

Die geplante hohe Produktion erfordert neue Hauptantriebsmotoren für die Gerüste 1 bis 6 der Fertigstaffel. Nach dem Umbau sind die Kenndaten der Gerüste 1 bis 6 in der Fertigstaffel folgende:

Gerüst	1	2	3	4	5	6
Stützwalzen-Durchmesser	1300	1300	1300	1300	1300	1300 mm
Arbeitswalzen-Durchmesser	665	665	665	665	665	665 mm
Ballenlänge	1730	1730	1730	1730	1730	1730 mm
Walzgeschwindigkeit bis	3,7	6,3	9,5	13,0	16,0	19 m/sec

Automation

Die Fertigstaffel wird beim Umbau mit einer automatischen Banddickenregelung versehen. Außerdem wird bei allen Anlagenteilen die Anschlußmöglichkeit an einen Prozeßrechner vorgesehen.

Auslaufrollgang mit Kühlvorrichtung

Die Geschwindigkeit des Auslaufrollganges ist der Walzgeschwindigkeit der Fertigstaffel angepaßt. Um die geforderten kurzen Bandabstände von zehn Sekunden zu erreichen, sind die Rollen des Auslaufrollganges in fünf Gruppen aufgeteilt, die getrennt beschleunigt und gebremst werden können.

Die Bandkühlvorrichtung über dem Auslaufrollgang ist nach dem Prinzip der Laminarkühlung ausgebildet. Die Ausflußdüsen der einzelnen Verteilerkästen können in mehreren Reihen eingeschaltet werden, damit die ausfließende Wassermenge der Bandbreite angepaßt werden kann und bei schmalen Bändern kein unnötiger Wasserverbrauch entsteht. Außerdem sind die Verteilerkästen in Gruppen zusammengeschaltet, damit bei Vergüten von Bändern aus der Walzhitze heraus die Wassermenge richtig dosiert werden kann.

Unterflurhaspel

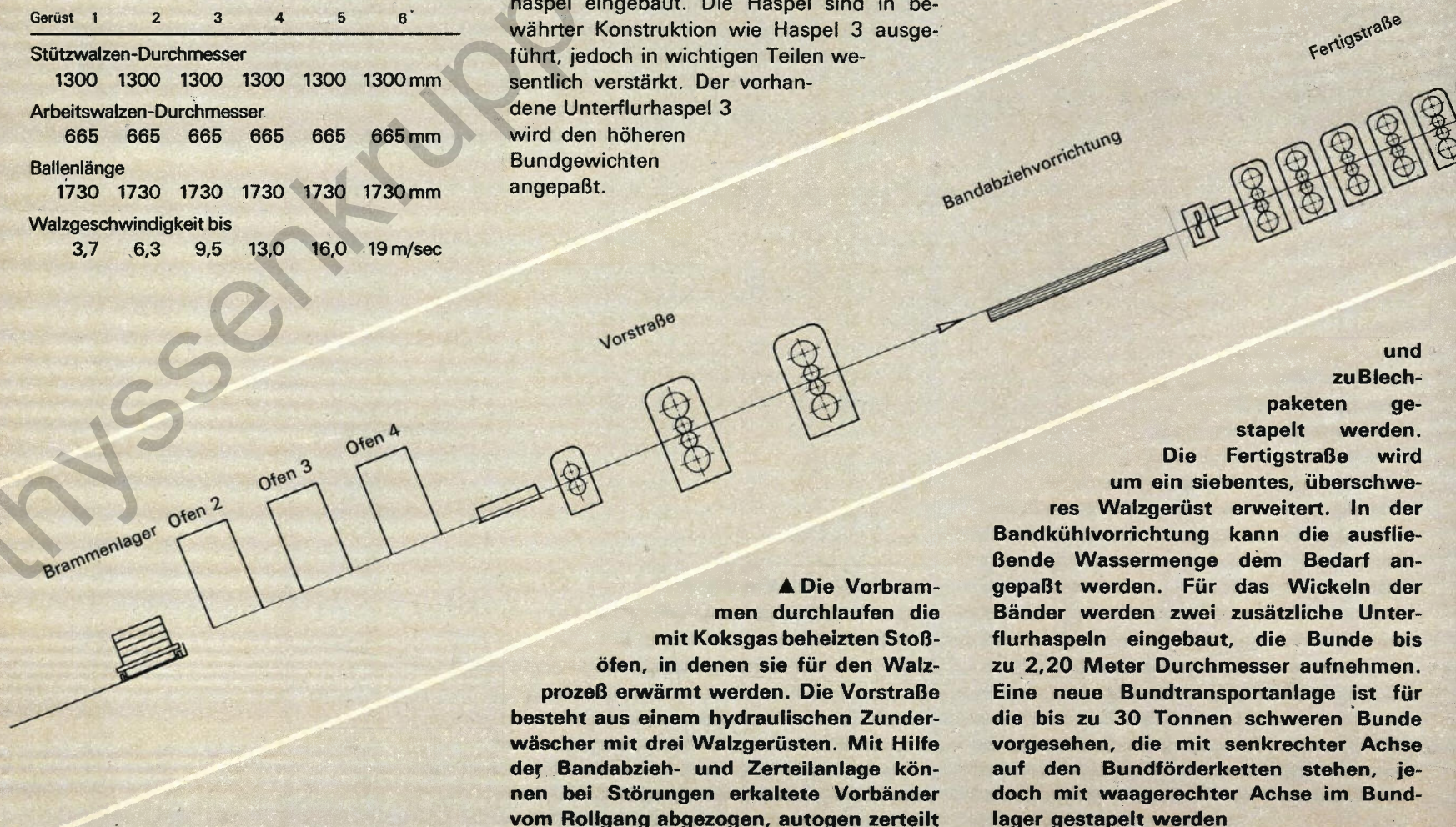
Für das Wickeln der Bänder bis 20 Millimeter Dicke mit Bunderdurchmessern bis 2200 Millimeter sind zwei zusätzliche Unterflurhaspel eingebaut. Die Haspel sind in bewährter Konstruktion wie Haspel 3 ausgeführt, jedoch in wichtigen Teilen wesentlich verstärkt. Der vorhandene Unterflurhaspel 3 wird den höheren Bundergewichten angepaßt.

Bundtransportanlage

Für den Transport der 30 Tonnen schweren Bunde mit 2000 Millimeter Außen-Durchmesser ist die in allen Teilen neue Bundtransportanlage vorgesehen, an die auch das Rohbundlerlager des neuen Kaltwalzwerkes angeschlossen ist. Zur Verbesserung der Betriebsverhältnisse, Verminderung der Baukosten und Vermeidung von Betriebsstörungen während des Umbaus wurden die neuen Bunderförderketten innerhalb der Walzwerkshallen unter Hüttenflur angeordnet. Die Bunde stehen auf den Ketten mit vertikaler Achse. In den Rohbundlerlagern des alten und des neuen Kaltwalzwerkes werden die Bunde in dieser Stellung durch Kranzangen abgenommen und mit vertikaler Achse im Bunderlager abgestellt. An der Übergabestelle—Bunderlager Breitbandwalzwerk werden sie mit einem Kippstuhl auf Hüttenflur gehoben und dabei mit waagerechter Achse an einen Muldenförderer übergeben.

Bunderlager

Das Bunderlager ist wie bisher im östlichen Teil der Halle I untergebracht. Die zur Verfügung stehenden Flächen reichen für das umgebaute Breitbandwalzwerk aus, da sich die als Warmbunde zum Versand kommende Bandmenge nicht wesentlich ändert. Die gesamte Mehrerzeugung des Breitbandwalzwerkes wird an das neue Kaltwalzwerk geliefert.



Gebäude

Die vorhandenen Gebäude, die eine Fläche von rund 75 000 Quadratmeter überdecken, bleiben beim Umbau des Breitbandwalzwerkes praktisch unverändert. Für die Erweiterung des Brammenlagers wird die Hallenfläche im Westen des Hallenkomplexes um 9800 Quadratmeter erweitert. Außerdem muß die Halle der derzeitigen Walzenwerkstatt um 1200 Quadratmeter vergrößert werden. Damit steht im umgebauten Breitbandwalzwerk insgesamt eine Hallenfläche von 86 000 Quadratmeter zur Verfügung.

Energieversorgung Elektrische Energie

Für das neue Kaltwalzwerk wird auf dem Gelände Ratsbusch ein neues Umspannwerk errichtet, an das auch das alte Kaltwalzwerk angeschlossen wird. Dadurch wird im Umspannwerk Streckheide der Umspanner 110/30 kV frei. Das von diesem Umspanner ausgehende Kabel wird zur Breitbandstraße geführt. Zwei neue Schalthäuser

(für die Versorgung der Vorstraße und für die Wasserwirtschaft) werden gebaut, ein Schalthaus (im Bereich der Brammenstraße) wird versetzt.

Wasserversorgung

Nach Abschluß der Umbauarbeiten im Breitbandwalzwerk wird die Wasserversorgung gekennzeichnet durch die Gliederung in drei voneinander getrennte Einzelkreisläufe.

Kreislauf 1

Walzenkühlung und Entzunderung im Bereich der Vor- und Fertigstraße

Kreislauf 2

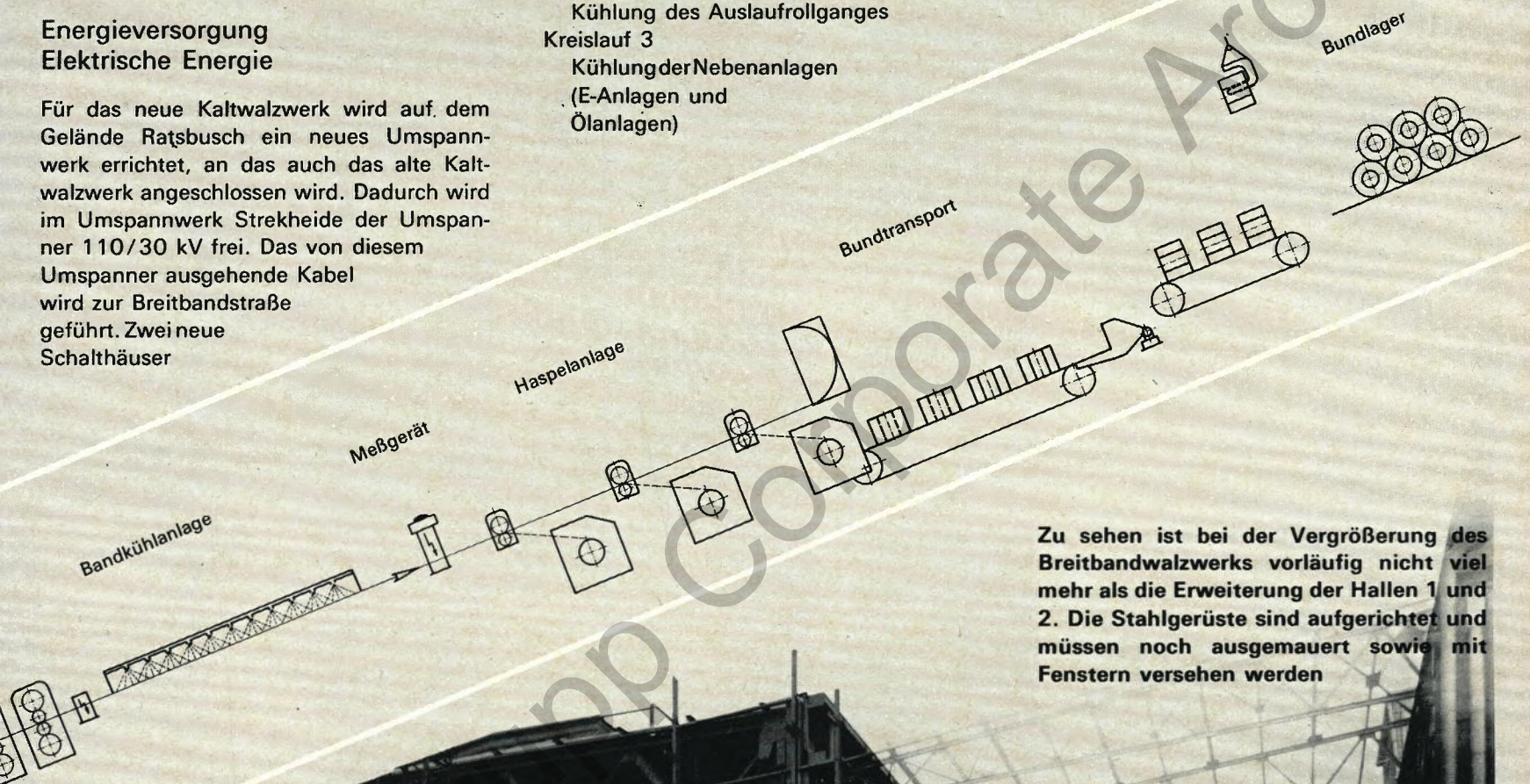
Kühlung des Auslaufrollganges

Kreislauf 3

Kühlung der Nebenanlagen
(E-Anlagen und Ölanlagen)

Gasversorgung

Die neuen Stoßöfen werden ausschließlich mit Koksgas beheizt. Die Rohrleitung für die Heranführung des Koksgases an das Breitbandwalzwerk ist vorhanden, die Anschlußleitungen müssen neu verlegt werden. Da der gesamte Umbau den Betrieb der Breitbandstraße nicht stören darf, werden erhebliche Anforderungen an alle am Umbau Beteiligten gestellt.



Zu sehen ist bei der Vergrößerung des Breitbandwalzwerkes vorläufig nicht viel mehr als die Erweiterung der Hallen 1 und 2. Die Stahlgerüste sind aufgerichtet und müssen noch ausgemauert sowie mit Fenstern versehen werden



Mit dem Lastkahn erreichen die Großrohre das Bodenseegebiet; unsere Aufnahme entstand in der Schleuse Lauffen am Neckar



Die Großrohre werden auf die Sohle des zuvor ausgehobenen Grabens abgesenkt



Die Rohre werden verschweißt: Eine 111 Kilometer lange Leitung entsteht, die noch in diesem Jahr die Wassernot Baden-Württembergs endgültig beheben wird



Wasser für Süd

Die sichere Wasserversorgung von Bevölkerung und Industrie war in weiten Teilen des Landes Baden-Württemberg schon immer schwierig, da kleinen Gebieten mit überdurchschnittlichen Niederschlagsmengen große Trockengebiete gegenüberstehen. Bereits 1949 beschloß daher der Baden-Württembergische Städtetag, eine Studienkommission zu bilden, aus der 1954 der Zweckverband Bodensee-Wasserversorgung hervorging.

Als technisch beste Lösung zur Bewältigung des Problems schlug der Verband alsbald den Bau einer 164 Kilometer langen Fern-

leitung vor, die mit den entsprechenden Anlagen 1958 in Betrieb genommen wurde. Das Wasser wird in 60 Meter Tiefe bei der Ortschaft Sipplingen dem Bodensee entnommen, der mit 50 Milliarden Kubikmeter Inhalt ein schier unerschöpfliches Wasser-Reservoir darstellt. Interessant ist, daß die Entnahmemenge nicht einmal die Hälfte der natürlichen Verdunstung der Seeoberfläche erreicht. 215 Millionen DM wurden in dieses Projekt investiert. Der Kreis der Mitglieder im Zweckverband Bodensee-Wasserversorgung stieg ständig; nicht zuletzt aufgrund der stetigen Senkung des Wasserpreises.

Obwohl die Leitung für eine Kapazität von 2160 Liter pro Sekunde ausgelegt war, übertraf der Bedarf bald die vorhandenen Kapazitäten. Der Bau einer weiteren Fernleitung erwies sich als unumgänglich.

An der Lieferung von Rohren für diese zweite Leitung war das Großrohrkontor Hoesch-Salzgitter beteiligt. Der Hoesch-Lieferanteil an schraubenliniennahtgeschweißten Großrohren mit einem Durchmesser von 1,40 Meter wurde im Rohrwerk Barop hergestellt und mit dem Schiff nach Plochingen, südlich von Stuttgart, gebracht. Hier übernahmen Lastkraftwagen die Rohre



west

und führen sie auf Lagerplätze entlang der geplanten Leitung aus. Spezialfahrzeuge brachten die Großrohre dann an die Trasse, wo sie auf die Grabensohle abgesenkt und aneinandergeschweißt wurden.

Die gesamten Kosten für die zweite Ausbauphase betragen etwa 280 Millionen DM, die Fernleitung selbst wird 111 Kilometer lang. Nach der Fertigstellung in der zweiten Hälfte des Jahres 1970 wird der Zweckverband über eine Gesamtkapazität von 7500 Liter Wasser pro Sekunde verfügen. Auch in Südwest helfen dann Hoesch-Großrohre Wassersorgen bannen.

Schutz für Menschen im Graben

Eine der größten Gefahren beim Ausschachten eines tiefen Grabens oder Kanals ist der mögliche Einsturz der Seitenwände. Davor muß der Mensch, der im Graben arbeitet, geschützt werden, und zwar durch einen guten Kanalverbau. »Wirtschaftlichkeit und Sicherheit des Hoesch-Kanalverbau durch moderne Gerätetechnik« lautete das Motto einer Ausstellung, die vom Verkauf Spundwand auf dem Gelände der Lehrbaustelle in Frankfurt gezeigt wurde und bei über 400 fachmännischen Besuchern starkes Interesse fand. Zu sehen waren neuartige Verbauelemente, die mit Rammgeräten für den Verbau eines Kanals in den Boden gerammt und in den allermeisten Fällen

nach Beendigung der Kanalarbeiten wieder mit Ziehgeräten aus der Erde gezogen werden. Als neues Produkt wurde erstmalig auch der Hoesch-Bachdurchlaß (Bild unten) gezeigt, der für kleine Wasserläufe fest eingebaut werden kann. Auch Ramm- und Ziehgeräte, zum Teil mit Schallschluckkaminen, sowie Richtmaschinen und Hebegeräte gehörten zu den vielbeachteten Ausstellungsstücken. Mitveranstalter der Schau waren die Firmen Atlas-Copco, Delmag, FMA POKORNY, MGF – Maschinen- und Gerätebau Fernthal, Dr.-Ing. Müller & Söhne, Orenstein & Koppel, RMI – Rhein-Main-Industriebedarf, sowie SGGT – Saarländische Gesellschaft für Grubenausbau und Technik.





Erster Verbesserungsvorschlag von der Hauptverwaltung

Der erste prämierte Verbesserungsvorschlag aus dem Bereich der Hauptverwaltung kam von Udo Externbrink, der als Operateur bei der Zentralen Datenverarbeitung beschäftigt ist. Udo Externbrink, der 1961 seine Facharbeiterprüfung als Schlosser mit Auszeichnung bestand, hat einen Vorschlag gemacht, der die Arbeitsweise der Programmierung bei der Arbeitsvorbereitung in der ZDH rationalisiert. Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp ließ es sich nicht nehmen, Udo Externbrink die Prämie selbst zu überreichen. Auch Werner Willutzki, der Betriebsratsvorsitzende der Hoesch AG Hauptverwaltung (rechts), gratulierte.

Elternsprechtag bei Export

Alles, was Eltern über die Ausbildung ihrer Kinder wissen wollen, konnte am 27. Mai bei Hoesch Export besprochen werden, als die Geschäftsführung die Lehrlingse Eltern zu einem Treffen einlud. Be-

sonders angetan waren die Eltern von der Vielseitigkeit der Ausbildung ihrer Kinder. Während der Lehrzeit lernen die Auszubildenden bei Hoesch Export die Arbeit von neun Verkaufsabteilungen, die Tätigkeit der Finanzabteilung und der Verfrachtung gründlich kennen. Während des Elternsprechtages waren zu jeder ge-

wünschten Auskunft bereit (von rechts nach links): Betriebsratsvorsitzender Heinrich Rödder, Hoesch Export; Heinz Hoffmann, Leiter der Berufsausbildung, Hoesch AG; Benno Niggemeyer, Leiter der Personalabteilung Hoesch Export; Norbert Zierau, Friedhelm Loose, Lehrer an der Werkschule; Waltraut Michels, Export.



Kunststoff kontra Korrosion

Wenn gerammte Spundwände durchrosten, können Gefahren entstehen, bei denen auch Menschenleben auf dem Spiel stehen. Salzwasser frißt besonders stark am Stahl. Unser Verkauf Spundwand und die Abteilung Oberflächentechnik versuchen deshalb, eine neue Methode im Kampf gegen den Rost: Spundwände, die für den Nordseehafen Bensorsiel bestimmt sind, werden mit einer etwa zwei Millimeter dicken Schicht aus Polyurethan überzogen. Dieser Kunststoff ist außergewöhnlich beständig und verschleißfest. Zahlreiche Vorversuche lassen Polyurethan gerade für Hafenbauwerke sehr geeignet erscheinen.



Gesundheit ist nicht alles – aber ohne Gesundheit ist alles nichts



Was der Arzt zum Thema Urlaub zu sagen hat

Urlaub ist nicht gleich Urlaub. Jeder von uns kann seine Freizeit und seinen Urlaub nutzen, um seine Gesundheit zu fördern oder um eine Erkrankung herauszufordern. Die Ärzte wissen das und bekommen alljährlich – insbesondere nach der Hauptreisezeit – von neuem die Bestätigung dafür. Statt erholt und leistungsfähig, kommen viele Menschen abgeschlagen und erschöpft nach Hause, manche sogar krank.

Dr. Dr. med. J. A. Laberke, Chefarzt der inneren Abteilung der Städt. Krankenanstalten Esslingen am Neckar, hat in einem Zeitraum von sieben Jahren 300 echte, zum Teil schwere Urlaubsschäden beobachtet. Er erklärt, eine individuelle Urlaubsberatung hinsichtlich des zu wählenden Urlaubsplatzes sei von größter Bedeutung. »Ein unvernünftiges Erholungsverhalten – Feierabend und Wochenende natürlich eingeschlossen –« so sagt Dr. Laberke, »macht viel häufiger krank, als man denkt. Es stellt nicht selten den 1. Akt des Trauerspiels Krankheit dar. Im 2. Akt folgen dann zunehmende vegetativ-funktionelle Beschwerden, wie wir sie bei der Entwicklung von Zwölffingerdarmgeschwüren und verschiedenen Kreislaufstörungen oft genug sehen, und erst im 3. Akt ist der Organdefekt schließlich objektiv nachweisbar. Freizeit und Urlaub sind die

wichtigsten Zeiträume der vorbeugenden Gesundheitspflege.«

In Sachen Urlaub muß für den einen durchaus nicht recht sein, was für den anderen billig ist.

Da ist einmal die Konstitution, die berücksichtigt werden muß, dann, wie man gegenwärtig gesundheitlich disponiert ist. Eine Rolle spielen auch die vorausgegangene berufliche Belastung und die persönlichen Lebensumstände. Kummer und Sorgen sind keine guten Urlaubsbegleiter. Persönliche Probleme, die sich bereinigen lassen, sollten vor Urlaubsantritt bereinigt werden.

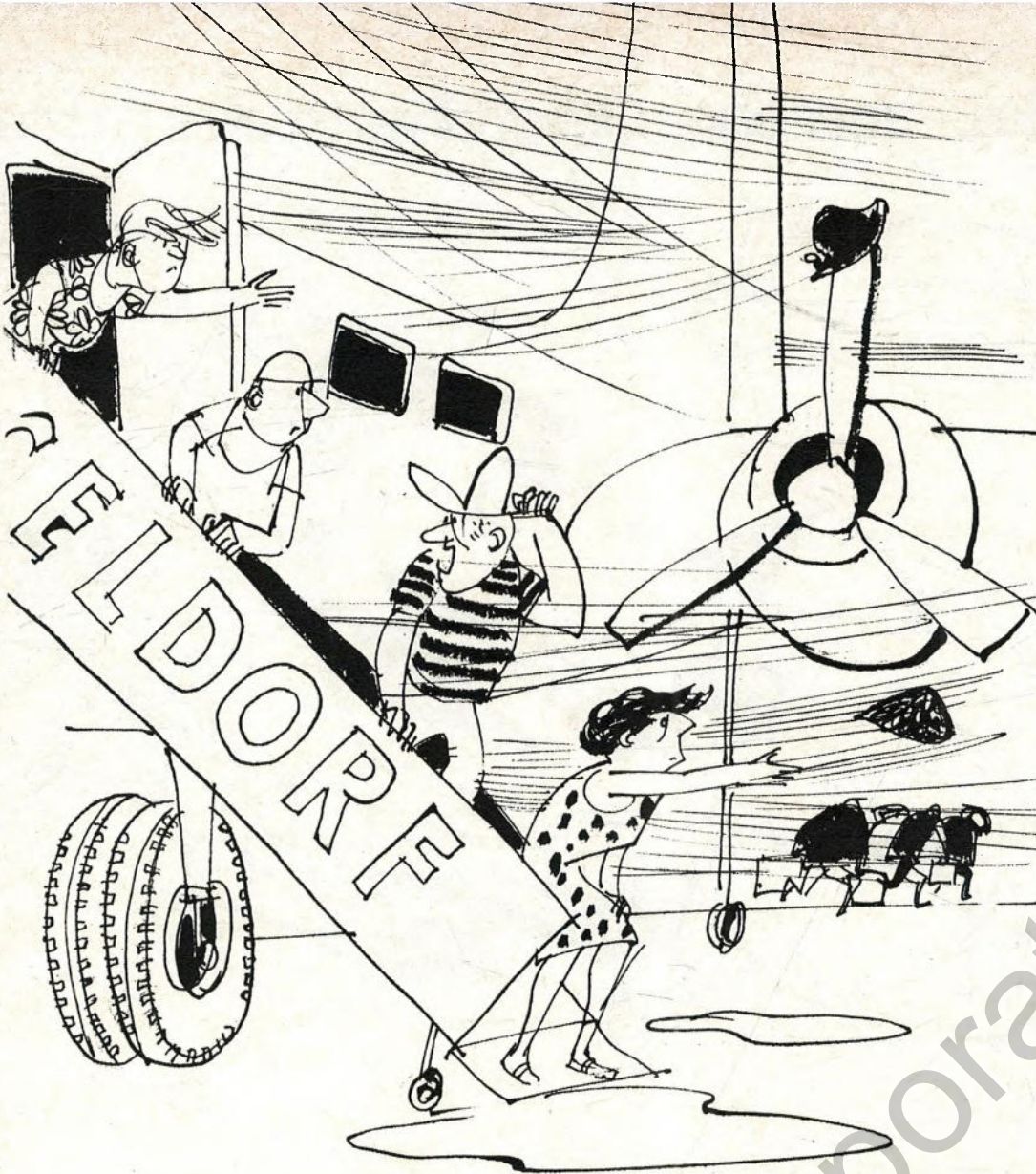
Wohin man fahren und was man im Urlaub tun – oder lassen – sollte, das hängt auch davon ab, inwieweit man körperlich trainiert ist. Ein untrainierter Fünfziger mit Übergewicht, der seine Abende und Wochenenden überwiegend im Auto oder am Fernsehgerät verbringt, bestenfalls noch in der Hollywood-Schaukel im Garten, darf sich nicht wundern, wenn ihm sein Herz bei Höhenwanderungen zu Zweitausendern den Dienst versagt.

Von den persönlichen Umständen abgesehen, spielt auch das Alter eine nicht zu unterschätzende Rolle: Die 20- bis 30jährigen sind, wenn sie frei von akuten organischen Erkrankungen sind, meist noch klimatisch

anpassungs- und belastungsfähig. Bei den 30- bis 45jährigen treten nach ärztlicher Erfahrung heute schon recht oft Anpassungsschwierigkeiten auf. Die 45- bis 55jährigen sollten – besonders bei fehlendem Training – anfangs immer vorsichtig sein. Bei den 55- bis 65jährigen muß der Kreislauf im Urlaubsbeginn oft regelrecht überwacht werden, wenn Beschwerden auftreten.

Für die Wahl des Urlaubsplatzes spielt zunächst einmal die Wärme- oder Kälteempfindlichkeit eine ausschlaggebende Rolle. »Menschen, die stets frieren, die zudem auch oft klimatische Kontraste nicht vertragen«, so sagt Dr. Laberke, »kann man nicht gut an die Nordsee, andere, die Wärme nicht vertragen, nicht im Hochsommer in den Süden schicken. Man soll und kann grobe Umstellungen der Reaktion im Urlaub nicht erzwingen.«

Eine der wichtigsten aller Grundregeln, die man bei der Urlaubsplanung nicht einfach ignorieren sollte: Die Klimareize am Urlaubsort sollten um so milder sein, je schonungs- und erholungsbedürftiger der leibliche und seelische Organismus ist. »Und grundsätzlich«, so sagt Dr. Laberke, »schicken wir unsere Urlauber nie an einen Ferienplatz, der geographisch tiefer als der Ausgangswohnsitz liegt; das gilt jedoch nicht für die



nördlichen Meere mit ihren starken andersartigen Klimareizen.«

Abgesehen von individuellen Besonderheiten, gelten bezüglich der Wahl des Urlaubsortes folgende Faustregeln:

Allen Menschen bekömmlich sind in der Regel Erholungskuren im bewaldeten Mittelgebirge (500 bis 800 Meter). Der Kreislauf wird geschont und der Schlaf gefördert. Die ausgeglichene kühle, duftstoffreiche Luft des Mittelgebirgswaldes ist günstig für Liegekuren und Training. Sensible, erschöpfte, schlafgestörte Urlauber erholen sich hier am besten. Improvisierte Kneippanwendungen

sind zu empfehlen — und oft möglich, da in den Urlaubsorten des Mittelgebirges häufig Kneipp-Anlagen zu finden sind. Winterkuren in Halbhöhenlage sind besonders wirksam, wenn neben Wald und Sonne der Schnee mit seiner Reflexstrahlung und das Skiwandern erfrischende klimatische und seelische Reize bieten.

Ins Hochgebirge (1500–2000 Meter) gehören Urlauber der jüngeren und mittleren Jahrgänge, die eine gute körperliche Leistungsfähigkeit mitbringen und Klimakontaste gut vertragen. Mäßige Blutdruckerhöhungen werden hier in langsam aufge-

bautem Training günstig beeinflusst, die Atmung gekräftigt, das rote Blutbild gebessert, allergische Überempfindlichkeiten gemindert. Chronisch schlafgestörte Menschen sollen nicht ins Hochgebirge gehen. Und Männer über 55 Jahre sollen ohne Training keine Hochtouren machen. Von dieser Zeit an ist auch das gesunde Herz in seiner Belastbarkeit eingeschränkt.

Das Meeresklima hat bei vernünftiger Dosierung besonders anhaltende tonisierende, umstimmende und abhärtende Effekte. Bei Katarrhneigung, manchen Hautkrankheiten, Bindegewebschwächen und Stoffwechselstörungen ist es — vor allem für Frauen und Kinder — am besten geeignet. Aber, es ist nicht ganz gleichgültig, wohin man fährt: Die maritimen Verhältnisse der Nordsee haben einen stärkeren Klimareiz als die halbkontinentalen der Ostsee oder die mild-warmen des Mittelmeeres.

Reizwirkung und Beruhigung, Anregung und Schonung liegen am Strand, darauf macht der Arzt besonders aufmerksam, eng beieinander. Wenn man nicht vorsichtig genug ist, gibt es bald Kopfwahl, Nervenschmerzen, Gereiztheit, Schlafstörungen und fieberhafte Komplikationen. Mehr als irgendwo kommt es an der See auf das Maßhalten, auf Pausen und Schatten an. Kranke mit Organschäden sind für einen Nordsee-Urlaub nicht geeignet. Und wer empfindlich ist, gleich welchen Alters, erholt sich, wenn der Arzt einen Urlaub an der See für angezeigt hält, an der Ostsee im allgemeinen besser als an der Nordsee.

Das Mittelmeer hat ganz andere Bedingungen. Im Sommer besteht Überwärmungsgefahr. Und die Ärzte haben insbesondere bei Mittelmeer- und Hochgebirgsurlaubern oft mit Übertreibungsschäden zu tun, Schäden wie Sonnenbrand, Hitzeerschöpfung, akute Überanstrengung und auch Erkältungen. Denn die Urlaubsaufenthalte im Süden verursachen manchmal bei unvorsichtigem Verhalten sogenannte Heimkehrschäden, besonders nach der schnellen Rückreise in unsere klimatisch viel ungünstigeren Wetterverhältnisse.

Schließlich noch ein paar allgemeine Hinweise zum Thema Urlaub, unabhängig wohin man fährt. Daß vielleicht eine Hauptverkehrsstraße an dem ausgewählten Hotel vorbeiführt, ist aus dem in allen Farben

Mit dem Rezept direkt zum Optiker

Die Hoesch-Betriebskrankenkasse kommt ihren Versicherten entgegen: Sie verzichtet vom 1. Juli 1970 an auf ihr gesetzliches Recht, den Kauf kleinerer Heil- und Hilfsmittel zu genehmigen. Wer sich beispielsweise vom Augenarzt eine Brille verschreiben läßt, braucht nicht mehr erst wegen einer Kostenbewilligung zur Betriebskrankenkasse zu laufen. Diese neue Regelung ergab sich aus einer Vereinbarung, die unsere Betriebskrankenkasse und alle anderen in Dortmund vertretenen gesetzlichen Krankenkassen mit der Augenoptikerinnung sowie der Bandagisten-, Orthopädie- und Chirurgiemechanikerinnung für den Regierungsbe-

zirk Arnsberg getroffen haben. Die Neuregelung wird von den Optikern, Augenärzten, Bandagisten und praktischen Ärzten und sicherlich nicht zuletzt von den Versicherten begrüßt, weil sie sich zeitraubende Wege sparen, da sie mit dem Rezept des Arztes direkt zum Vertragslieferanten gehen können. Eine Einschränkung bleibt nach wie vor bestehen, und zwar bei besonders teuren Brillen, zum Beispiel Kontaktlinsen oder Brillen mit Besonderheiten (getönte Gläser) sowie bei Leibbinden nach Maß. Solche Verordnungen müssen weiterhin von der Betriebskrankenkasse genehmigt werden.



schillernden Prospekt meist überhaupt nicht — oder nur zwischen den Zeilen — zu entnehmen und selbstverständlich auch nicht eine eventuell gegenüberliegende Baustelle. Man sollte sich deshalb nicht nur versichern, daß das Quartier sauber, sondern auch, daß es ruhig ist. Das ist selbst bei bekannten Kurorten empfehlenswert, wie Erfahrungen zeigen, die dann schließlich vor Gericht endeten. Vom gesundheitlichen Standpunkt aus ist Halbpension oft empfehlenswerter, weil die Vollverpflegung zu reichlich sein kann.

Ob Camping, eine Ferienwohnung oder Hotel in Frage kommt, hängt von den individuellen Verhältnissen ab. Als Familie mit kleineren Kindern wird man mit einem Ferienhaus oder einer Ferienwohnung besser — und außerhalb der Hauptsaison auch billiger — fahren als im Hotel. Selbst wenn die Mutter dann mehr Arbeit hat, erweist sich diese Lösung häufig als die bessere. Man ist dafür der nervenaufreibenden Tätigkeit enthoben, kinderloser Hotelgäste Nerven zu schonen und um das Wohlfühlen von Hotelbesitzern und Personal zu buhlen. Camping sollte man nur in Erwägung ziehen, wenn alle Familienmitglieder begeistert und zur Mitarbeit bereit sind. Für kränkliche Personen ist das Zelten nichts. Abgesehen davon sollte man auch beim Campen, wegen der einheitlichen Klimawirkung, einen festen Standort wählen. Oft erwartet man, daß man sich vom ersten Tag des Urlaubs an »pudelpohl« fühlt und ist dann über gelegentliches Mißbehagen recht enttäuscht. Besonders empfindliche Menschen spüren aber in der zweiten Hälfte der ersten Urlaubswoche Umstellungs- und Anpassungsbeschwerden wie Kopfschmerzen, reizbare Erschöpfung, Schlafstörungen. In der dritten Woche kann es nach ärztlicher Erfahrung erneut zu Umstimmungsreaktionen mit Unbehagen kommen. Erst danach erfolgt eine Stabilisierung.

Schlecht beraten in Sachen Urlaub ist also, wer sich nur von Prospekten, seinem Geldbeutel und seinen Wünschen leiten läßt — besser fährt derjenige, der mit einem bißchen Bedacht auf das achtet, was ihm wirklich guttut.

Viele Schäden können vermieden werden, wenn man in Sachen Urlaub den Arzt mitberaten läßt, der einen kennt.

Hanne Schreiner



UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

- 16. 8. 1970 Georg Spitz, Schlosservorarbeiter
Werk Union
- 20. 8. 1970 Wilhelm Burzlaff, Magaziner
Werk Westfalenhütte
- 21. 8. 1970 Herbert Dunschen, Hobler
Werk Westfalenhütte
- 25. 8. 1970 August Schlutz, Universalfräser
Werk Phoenix
- 27. 8. 1970 Fritz Beck, Vermessungstechniker
Werk Westfalenhütte
- 28. 8. 1970 Rudolf Tippler, Meister
Werk Phoenix

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

- 23. 6. 1970 Richard Gebhardt, Vorarbeiter
Ziehwerk

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

- 25. 8. 1970 Josef Becker, Vorarbeiter
Werk Olpe

BLEFA AG

- 25. 8. 1970 Robert Florath, Schweißer
Werk Attendorn

25

Hoesch Hüttenwerke AG

- 1. 8. 1970 Dipl.-Ing. Alfred Esch, Betriebschef
Werk Union
- 1. 8. 1970 Gustav Deisting, Betriebstechniker
Werk Phoenix
- 7. 8. 1970 Anita Furchtmann, Bürohilfskraft
Werk Westfalenhütte
- 7. 8. 1970 Heinrich Goldstein, Zurichtereiab.
Werk Westfalenhütte
- 8. 8. 1970 Franz Damrath, Wagenbauschlosser
Werk Union
- 10. 8. 1970 Ing. Egon Langenkämper, B.-Chef
Werk Phoenix
- 13. 8. 1970 Herbert Mochner, Lokomotivmeister
Werk Westfalenhütte
- 13. 8. 1970 Karl-Heinz Pacholke, Kalkulator
Werk Westfalenhütte
- 13. 8. 1970 Fritz Engelbert, Werkschutzmann
Werk Westfalenhütte
- 13. 8. 1970 Günter Jennemann, Lokführer
Werk Union
- 13. 8. 1970 Erich Kintzel, Schlosser
Werk Union
- 13. 8. 1970 Werner Worthoff, Elektriker
Werk Phoenix
- 14. 8. 1970 Wilhelm Deymann, Brenner
Werk Union
- 14. 8. 1970 Fritz Borchers, Brandmeister
Werk Phoenix
- 16. 8. 1970 Herbert Schubert, Werkmeister
Werk Union
- 16. 8. 1970 Walter Becker, Betriebsingenieur
Werk Union
- 20. 8. 1970 Heinz Kaethler, Oberfeuerwehrm.
Werk Westfalenhütte
- 20. 8. 1970 Willi Nolte, Oberfeuerwehrmann
Werk Westfalenhütte

- 23. 8. 1970 Otfried Bodenstedt, Elektriker im
Spezialeinsatz
Werk Union
- 23. 8. 1970 Reinhard Linnemann, Elektr.-Vorar.
Werk Phoenix
- 27. 8. 1970 Erich Bör, Elektriker
Werk Union
- 27. 8. 1970 Karl-Heinz Osterwinter, Schlosser
Werk Westfalenhütte
- 29. 8. 1970 Ing. Horst Walter, Betriebsleiter
Werk Westfalenhütte
- 30. 8. 1970 Johann Roski, Betriebstechniker
Werk Union

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 1. 8. 1970 Klaus Brenner, kfm. Angestellter
Hauptverwaltung
- 1. 8. 1970 Werner Mockenhaupt, kfm. Angest.
Werk Wissen
- 1. 8. 1970 Alfred Langenbach, Vorarbeiter
Werk Eichen
- 7. 8. 1970 Walter Schmidt, Anhänger
Werk Wissen
- 8. 8. 1970 Kurt Schauerte, 1. Obermonteur
Werk Attendorn

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

- 1. 8. 1970 Friedrich Schiffers, Abteilungschef
Allgem. Verwaltungsbetriebe
- 20. 8. 1970 Helmut Rosenthal, Betriebsleiter
Kaltprofilwerk Anröchte
- 20. 8. 1970 Günter Reusch, Schleifer
Zieherei Hohenlimburg

Hoesch Röhrenwerke AG

- 25. 8. 1970 Norbert Bartscher, Sachbearbeiter
- 28. 8. 1970 Karl-Heinz Thiemann, Klempner

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

- 8. 8. 1970 Willi Middel, Schmied
Werk Olpe
- 16. 8. 1970 Ferdinand Siedenstein, W.-Schleifer
Werk Olpe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 27. 8. 1970 Walter Wolfewitz, Dreher

Dittmann & Neuhaus AG

- 28. 8. 1970 Wilhelm Külpmann, Schlosser

Hoesch Eisenhandel mbH

- 1. 8. 1970 Alfred Lomberg, Prokurist
NL Kassel

Hoesch Export GmbH

- 15. 8. 1970 Erich Niemeier, Geschäftsführer

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH

- 1. 8. 1970 Karl Heinz Römer, Prokurist
Essen
- 6. 8. 1970 Kuno Herden, Kraftfahrer
Zweigniederl. Frankfurt
- 28. 8. 1970 Herbert Eckert, Kohlenarbeiter
Zweigniederl. Berlin

Paul Huf immer noch Stadtvater

MITTEN
IM LEBEN
MIT 65

Daß der Ruhestand kein Bankrott zu sein braucht, zeigt uns das Beispiel ehemaliger Hoesch-Mitarbeiter. 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.



Paul Huf ist ein junger Pensionär, denn erst seit August vorigen Jahres steht er nicht mehr kurz nach sechs auf, um eine Stunde später im Dienst zu sein. Heute liest er in aller Ruhe die Morgenzeitung gegen acht beim Kaffeetrinken. Nur selten geht er noch ins Betriebsratsbüro, wo er lange Jahre als Sprecher der Hohenlimburger Betriebsräte und als Betriebsratsvorsitzender des Federnwerks tätig gewesen war. Er hat die Verantwortung im Betriebsrat mit seiner Pensionierung gerne abgegeben — andere Aufgaben füllen ihn aus. Denn als Stadtverordneter von Hohenlimburg, als stellvertretender Bürgermeister geht er noch nicht in Pension. Bis vor kurzem war er sogar noch Mitglied des Kreistages. Doch: »Mit 65 hat man ganz gerne etwas weniger Pflichten. Man kann sich intensiver um die noch bleibenden kümmern«, sagt er.

Oft haben wir Paul Huf im Betriebsratsbüro besucht. Jetzt sitzen wir ihm zu Hause im Wohnzimmer gegenüber, bewundern das Aquarium und die üppigen Blattpflanzen im Blumenfenster. Daß Frau Huf gerne handarbeitet, zeigt die hübsche Decke auf dem Tisch. Das Enkelkind auf dem Arm, bringt sie selbstgebackene Waffeln herein. Sie sind im neuen Waffeleisen gebacken. »Ein nachträgliches Geburtstagsgeschenk zu meinem Fünfundsechzigsten«, sagt der Pensionär. »Arbeit hat er auch jetzt noch genug«, meint Frau Huf. »Ja, er ist etwas mehr zu Hause als früher, aber sicher nicht so viel wie andere Pensionäre.«

In der Woche sind nachmittags mindestens

◀ Paul Huf — links — gehört heute noch dem Stadtparlament von Hohenlimburg an. Im Dezember 1969 wurde er wieder zum 1. Stellvertreter des Bürgermeisters gewählt



zwei Ausschußsitzungen anberaumt. Die Stadt hat Probleme genug. Da muß sich Paul Huf als zweiter Vorsitzender des Bauausschusses über die Standortfrage einer Schule den Kopf zerbrechen oder als erster Vorsitzender im Stadtwerkeausschuß Probleme der Wasserwirtschaft lösen helfen, und schließlich spricht er auch im Hauptausschuß mit, wie kürzlich beispielsweise, als der Bau des neuen Verwaltungsgebäudes von Hoesch anstand, der der Stadt entsprechende Verpflichtungen im Straßenbau auferlegt. Und gerade in einem solchen Fall möchte man bei den Verhandlungen auf ihn, der Hoesch so nahesteht, nicht verzichten. Meist haben schon viele Vorgespräche stattgefunden, wenn die Sitzung, deren Tagesordnung oft über 20 Punkte enthält, am Nachmittag beginnt.

Auch vormittags hat Paul Huf oft im Dienst der Stadt zu tun. An manchem Tag vertritt er den Bürgermeister bei Repräsentationspflichten. Dann holt ihn gegen elf Uhr am Ahmerweg, wo er in der ersten Etage eines Doppelhauses wohnt, der Wagen ab, der ihn zum Geburtstag eines Neunzigjährigen bringt oder zu einer goldenen Hochzeit. Der Stadtverordnete der SPD-Fraktion ist in den meisten Familien gut bekannt. Seit vierzig Jahren lebt er in Hohenlimburg; seine Frau stammt aus dieser Stadt, und die Belegschaftsmitglieder von Hoesch haben ihn nicht vergessen.

Paul Huf kam über die IG Metall in die Ortsverwaltung der Gewerkschaft und wurde im Federnwerk, wo er von 1940 an als Dreher beschäftigt war, Betriebsratsvorsitzender. Später vertrat er auch als Sprecher der Hohenlimburger Betriebsräte und im Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte die Belange der Arbeitnehmer, für die er sich ebenso als Aufsichts- und später Beiratsmitglied der Hohenlimburger Walzwerke

und seit 1965 als Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG einsetzte.

»Außer im Urlaub habe ich nie Lust gehabt, spazierenzugehen oder auf der Bank zu sitzen«, sagt Paul Huf. »Es soll möglichst einen Zweck haben, was ich tue.« Diese Einstellung ist wohl eine Folge seiner gewiß nicht unbeschwerten Jugend, die ihn schon früh erkennen ließ, daß verschiedenes im gesellschaftlichen Leben anders sein müsse, als es damals war.

In Menden geboren und zur Schule gegangen, kam Paul Huf mit vierzehn Jahren in die Lehre. Zwölf Stunden Arbeit, samstags elf, waren die Regel. Der Unterricht in der Fortbildungsschule fand abends statt — sonntags der in der Zeichenschule. Sich Wissen aneignen, von jedem Problem beide Seiten sehen und erst dann urteilen, ist Paul Huf zur Gewohnheit geworden. Zugute kamen ihm dabei die angeborenen Gaben: Kontaktfreudigkeit und das Interesse, schwierigen Problemen auf den Grund zu gehen und sie, wenn möglich, zu lösen.

Paul Huf ist trotz allem ein fröhlicher Mensch. Das zeigt sich beim Kegeln am Montagabend. Von den zehn Männern, die im Bentheimer Hof die Kugeln schieben, sind neun Werksangehörige von Hoesch. Richard Bastian, der lange mit Paul Huf im Betriebsrat zusammen gearbeitet hat, ist neben Sepp Brandl — seinem Nachfolger — dabei. Im Elseyer Männergesangsverein trifft man sich donnerstags. Seit 1931 ist Paul Huf Mitglied des Vereins und seit zwei Jahren dessen Vorsitzender. Er singt schon seit seinem 16. Lebensjahr im Chor — früher mit Vater und Bruder im Mendener Männergesangsverein 1869.

Doch wäre es nur halbes Leben für unseren Pensionär, gäbe es nicht auch die Familie! Drei Töchter — deren Männer alle bei Hoesch tätig sind! — kommen oft zu Besuch. Vier

▲ Der Donnerstagabend gehört dem Elseyer Männergesangsverein. Paul Huf, der Vorsitzende des Vereins, singt seit seinem 16. Lebensjahr im Chor

Jahre alt ist der Enkel, ein halbes Jahr die kleine Enkeltochter. »Wenn ich später einmal Zeit habe«, sagt Paul Huf, »schnitze ich ihnen ein Hexenhäuschen.«



▲ Auf dem Arm des Großvaters fühlt sich die kleine Enkeltochter wohl

Die Kunstaussstellung der Ruhrfestspiele Zeitgenossen

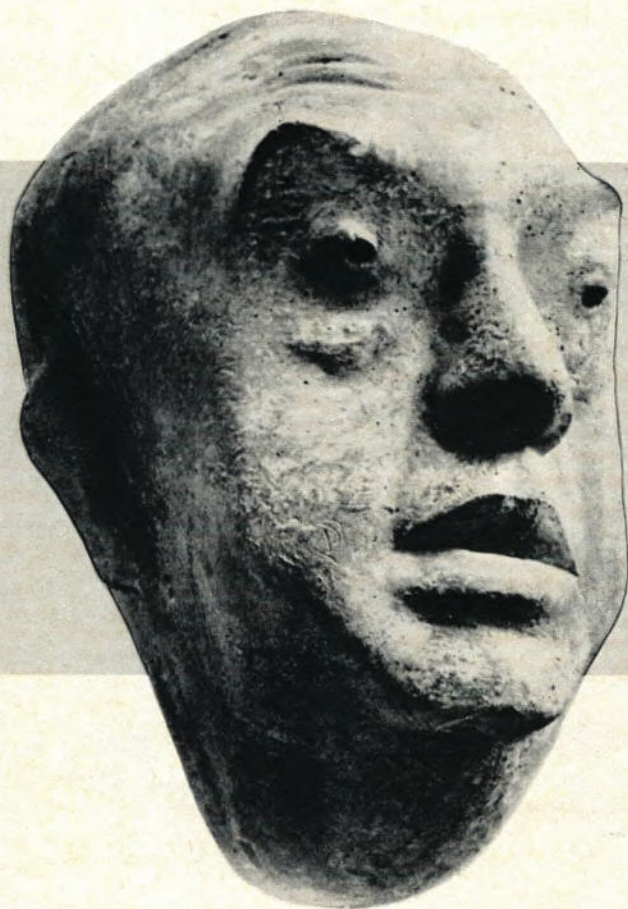
Die Ausstellungen in der Recklinghäuser Kunsthalle haben stets zu den besonderen Ereignissen der Ruhrfestspiele gezählt. Museumsdirektor Thomas Grochowiak bewies immer wieder einen bemerkenswert guten Griff bei der Wahl eines aktuellen Themas. Er zeigte vor zwei Jahren den verbindenden Bogen zwischen den Impressionisten und den heutigen Lichtkinetikern und ließ im letzten Jahr die Besucher in und mit der Kunst spielen — ein so ursprüngliches

künstlerisches Bedürfnis, daß es höchste Zeit wurde, dieses Vergnügen auch einmal in großem Maßstab dem Publikum zu beschermen. In diesem Jahr stellt Grochowiak mit seiner neuen, nicht ohne Schwierigkeiten zusammengetragenen Ausstellung die Frage nach dem Menschenbild in der heutigen Kunst.

Seinen »Zeitgenossen«, dem »Gesicht unserer Gesellschaft im Spiegel der heutigen Kunst«, durfte man mit Erwartung und



Gustav Seitz: Bertolt Brecht 1959 (Bronze); Seitz ist, 63 Jahre alt, 1969 in Hamburg gestorben. Dort war er zuletzt Professor an der Hochschule für Bildende Künste. »Ich liebe das Gesunde und Kräftige in der Natur, die stets mein großes Vorbild bleibt.« So von innen her gesund und kräftig hat er auch die von ihm geformten Köpfe verstanden, wie diese Plastik von Brecht



Bernhard Heiliger: links: Porträt Ernst Reuter 1954 (Bronze); rechts: Porträt Heinz Nordhoff 1960 (Bronze). Zwischen Abstraktion und Anschaulichkeit stehen die Porträtplastiken von Bernhard Heiliger. Es ist, als gebe er die Porträtierten für einen



◀ **Heinz Battke: Der Mathematiker.** Bleistiftzeichnung von 1952. Battke, der 1966 in Frankfurt starb, war Karl-Hofer-Schüler mit Neigung zum Expressionismus. Seine etwas surrealen Zeichnungen haben eine äußerste Präzision des Striches. Er war nie üblicher Porträtist. Auch im »Mathematiker« hat er Mathematisches aus unserer Zeit mitgezeichnet



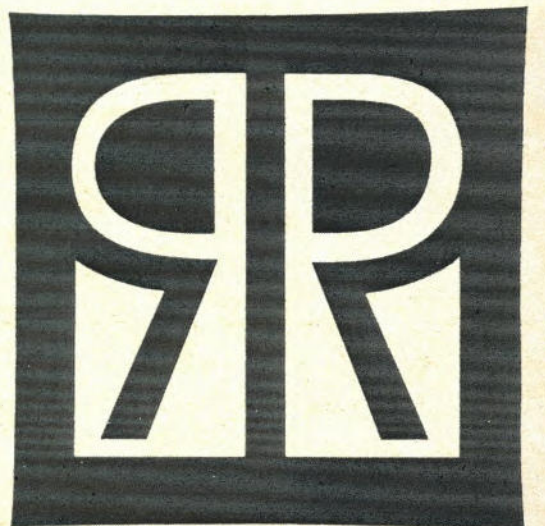
Moment wieder, dennoch zeigen die Gesichter auch das Typische, über den Augenblick hinaus Wesentliche. Eine prägnante Plastik von treffender Ausdruckskraft war sein Ziel, er hatte eine verblüffende Fähigkeit, das Charakteristische zu erfassen

Skepsis entgegenzusehen. Es ist nämlich noch gar nicht so lange her, daß es künstlerisch unmöglich erschien, das Bild des Menschen – durch seine eigenen Taten und vor seinen eigenen Augen verzerrt – wieder im Geviert der Leinwand erstehen zu lassen. Abstraktionen und Konstruktivismus schienen das Natürliche, aber auch das bis dahin Aller-Natürlichste der bildnerischen Kunst, das Porträt, endgültig verdrängen zu wollen. Sicher ist es auch heute noch nicht wieder möglich, den Platz des Menschenbildes in der Kunst neu zu bestimmen. Aber man kann doch, wie Grochowiak, eine Summe aufzeigen und daraus filtrieren, was dieses Gesicht in der bildenden Kunst schon wieder ist, oder spekulativer: was es vielleicht morgen wieder sein könnte.

In Recklinghausen machte man aus seinem Vorsatz weder ein Repräsentations-Spectaculum noch eine »Ahnengalerie«, wie sonst gewohnt von Konsul X bis Prälat Y, sondern erzielte eine eindrucksvolle, man kann sagen großartige Bildreportage aus unserer Zeit, und diese Zeit flimmert und schwingt mit. Zeigt sich Gültiges für morgen schon? Gewiß auch. Die eigentliche Überraschung liegt doch darin, daß es wieder möglich ist, in solcher Menge seine Zeitgenossen im Bild vorgesetzt zu bekommen.

Grochowiak bohrte mit seiner Auswahl tiefer, denn – so sagt er im Katalog – »wo es dem Künstler gelungen ist, die Hintergründe unserer Existenz aufzuzeigen, die ebenso zwielichtigen wie oft fragwürdigen Verhaltensweisen unserer Gesellschaft zu erhellen und ihr die Maske des Scheins wegzureißen«, da hat er versucht, dieses Bild für die Recklinghäuser Schau zu gewinnen. Steckbriefe also!

Die heute oft gestellte krasse Forderung, ästhetische und künstlerische Gesichtspunkte nicht mehr zu beachten, blieben bei dieser Auswahl unberücksichtigt: »Solchen aktuellen Parolen, mit deren rigoroser Anwendung in unserer nicht allzu fernen Vergangenheit





◀ **Max Beckmann: Erschrockene 1946 (Öl).** Der große Maler Beckmann war ein eigenartiger Porträtist. Seine Porträts waren nie Abbildungen, sondern Schöpfungen. Er mußte die Menschen, die er malte, in seine eigenen Vorstellungen von der Welt einordnen. Deshalb gibt es auch kaum einen Maler, dessen »Handschrift« auf den ersten Blick so erkennbar ist wie bei Beckmann. Seine Malweise ist einmalig und heute schon als »klassisch« eingeordnet

▼ **Vor dem Bildnis der Schauspielerin Brigitte Bardot (»Doppelrolle, 1967«) von Rissa diskutieren zwei Besucherinnen**



und anderswo immer noch – wenn auch vermutlich unter anderen Vorzeichen – Erfahrungen gemacht wurden und werden, ist die Ausstellungsleitung bei aller Leidenschaft zum politischen Engagement nicht gefolgt. »

Zu kitten war damit der nun mal vorhandene Spalt aber nicht mehr. In Recklinghausen zeigen die Älteren ihre Porträts, die Jüngeren mehr ihre Beziehung zum Sozialen, ja Politischen, ohne daß daraus schon eine »Richtung«, eine verbindliche Stilisierung des neuen Menschenbildes erwachsen wäre. Die Ausstellung gibt Bericht. Sie ist, wie im vergangenen Jahr, weit vom bisherigen Gehabe der Kunst entfernt, sie hat sich dem Markt geöffnet. Es ist sicher einer der besten Erfolge der Recklinghäuser Ausstellungen, diesen neuen Platz der Kunst in der Gesellschaft deutlich gemacht zu haben.

Picassos Porträts wirken nun schon klassisch. Auch die vielen Politikerporträts aus Altmeisterhand (Kokoschka, Sutherland, Meistermann) sind keine neuen Hinweise mehr, eher vielleicht der Duft und die Lyrik, durch die Gerhard Richter einen Politiker wie Heinz Kühn zu sehen versucht. Direkter und unvermittelt wirkt Bertrands Bild »Seine Heilig-

keit«: ein scharf-sanfter Intellektuellenblick mit Jenseits-Impulsen und die elegant beschwörende Geste, die den Segen signiert. Einiges kommt wie erwartet: die satte Skepsis des Welt-Schweizers Frisch, Purrmanns Quadratschädel im Selbstbildnis, Varlins »Friedrich Dürrenmatt«, kurz nachdem er seinen berühmten Satz gesagt haben muß: »Uns kommt nur noch die Komödie bei!«, sich selbst nicht ausnehmend.

Dreimal Kunstsammler Klinker, von Popmalerei bis Siebdruck, das ist schon gültiger heute. In Battkes Bildern vom Mathematiker und von Einstein ist das kühle Grauen der Erkenntnis mitgemalt, wie in Bacons Bildern überhaupt das menschliche Grauen in seltsam gepflegter, malerisch großer Kunstkulisse, der verformte Mensch, das wie eine

► **Erich Bödecker: Fußballstars (Zement, 1,70 Meter groß).** Bödecker ist der Naive unter den Künstlern. Geboren in Recklinghausen, war er 41 Jahre lang Bergmann. Von 1959 bis heute hat er rund 1000 Figuren geschaffen, darunter profilierte Männer unserer Zeit von Erhard und Burrmeister bis zu Clay und Mildnerberger



▼ Richard Lindner: Telephone 1966 (Öl). Lindner wurde in Hamburg geboren und lebt heute in New York. Er ist in Recklinghausen einer der typischsten und eindrucksvollsten Ganz-Modernen. »Ihm geht es darum, mit einer bei aller Faszination kühlen Zurückhaltung Allgemeines bewußt zu machen und mit ironischer Distanziertheit zu charakterisieren« (Wedewer)



pralle Wurst zur Seite gedrehte Gesicht, der gewunden-gequälte Körper.

Surreales ist weniger vertreten, aber die dekorative, die einfache, die häufig verspielte Linie, Menschen nur noch im Profil zeigend — also die uralte Weise —, tritt stark in Erscheinung. Neue Techniken installieren sich. Holz, Metall, Öl, Lack: ein Kuhkopf, ein Johnson-Kopf dagegen, »Texanischer Viehzüchter«; und das wirkt wie eine Kerbe, ins Image der Politik gehauen.

Trauerflor in Öl-Collage, das ist »Jan Palach«. Das Neueste aber ist simpler, popig: Che Guevara, Martin Luther King, Ho Chi Minh in der Bürgerwohnstube zur Kulturrevolution aufrufend. Auch die Techniken der Comicstrips wirken sich aus in den Verzerrungen des Gesichts durch Aktion, Verfremdungen durch Schutz- und Raumhelme. Daneben dann plakativ schön die Filmprominenz bei Warhol und Lichtenstein, auch Mädchenköpfe in schlichter Einfalt, ein Leuchtmund zum großen Porträt, die Sinnlichkeit elektrifizierend. Liz Taylor als Puppe aus Kunststoff und Textilien, und der Alltagshorror: Footballspieler und Boxer mit Platt Nase — Gesichter unserer Zeit.

Alles das sind keine Porträts mehr in herkömmlichem Sinn, aber doch eindringlich werdende Gesichter, die im Gedächtnis haften, wie etwa die Menschen Lindners, Popspielzeug in ihrer Umrißlinie, in Spielsalons dargestellt, zwischen Coca und Musikbox oder wie bei Stanley aus der Fotografie entwickelt. Der Mensch wird Objekt zwischen den Apparaten. Die Plastik wirkt nicht so entschieden geteilt. Da herrschen noch Seitz, Heiliger und Hartung und die bewegtere italienische Bildhauerei vor. Aber man blickt auch auf den »Helmed Head« von Moore, den Kopf auf Stäben von Schmettau, die Lederplastik Großmanns und den kubischen Kopf mit Kerben und Strichen von Wotruba. Auch hier ist der Mensch mehr als Objekt seiner Zeit, aber doch wieder im Bild, darstellbar und erfahrbar, auf eine alte und auf eine neue Weise.

Ewald Jacobs

▼ Fritz Wotruba: Kopf 1953/54 (Bronze). Wotruba ist der bekannteste österreichische Bildhauer; er lebt in Wien und ist dort Leiter der Bildhauerklassen an der Akademie. Die frühere Dortmunder Museumsleiterin Dr. Leonie Reygers schrieb über den Wiener: »In den mächtigen, harten Blockformen Wotrubas wird jede Figur zu einem Gebäude, die Plastik selbst zur Architektur«



Welche Renten werden wann und in welcher Höhe an rentenversicherte Arbeiter und Angestellte gezahlt? Diese Fragen, die jeden Versicherten interessieren, hat Günter Vogt vom Konzern-Pensionsbüro so knapp und klar wie möglich beantwortet. Im Juni-Heft erschien der erste Teil seines Aufsatzes unter der Überschrift »Renten an Versicherte«. Hier folgt der Schluß, in dem es um die Renten an Hinterbliebene geht.

Wissenswertes aus der Rentenversicherung

Renten an Hinterbliebene

Allgemeine Voraussetzungen (§§ 1263 RVO bzw. 40 AVG)

Hinterbliebenenrenten sind Witwenrenten, Witwerrenten, Waisenrenten und Renten nach den §§ 1265 und 1266 Absatz 2 RVO bzw. 42 und 43 Absatz 2 AVG.

Die Hinterbliebenenrenten werden gewährt, wenn dem Verstorbenen zur Zeit seines Todes Versichertenrente zustand oder zu diesem Zeitpunkt die Wartezeit für die Rente wegen Berufsunfähigkeit von ihm erfüllt ist oder nach den §§ 1252 RVO bzw. 29 AVG als erfüllt gilt.

Voraussetzungen der einzelnen Rentenarten

Gemäß den §§ 1264 RVO bzw. 41 AVG erhält nach dem Tode des versicherten Ehemannes seine Witwe eine **Witwenrente**.

Die §§ 1265 RVO bzw. 42 AVG sehen Rente an den früheren Ehegatten vor.

Einer früheren Ehefrau des Versicherten, deren Ehe mit dem Versicherten geschieden, für nichtig erklärt oder aufgehoben ist, wird nach dem Tode des Versicherten Rente gewährt, wenn ihr der Versicherte zur Zeit seines Todes Unterhalt nach den Vorschriften des Ehegesetzes oder aus sonstigen Gründen zu leisten hatte oder wenn er im letzten Jahr vor seinem Tode Unterhalt geleistet hat. Ist eine Witwenrente nicht zu gewähren, findet Satz 1 auch dann Anwendung, wenn eine Unterhaltsverpflichtung wegen der Vermögens- oder Erwerbsverhältnisse des Versicherten nicht bestanden hat.

Witwerrente (§§ 1266 RVO bzw. 43 AVG) erhält der Ehemann nach dem Tode seiner versicherten Ehefrau, wenn die Verstorbene den Unterhalt ihrer Familie überwiegend bestritten hat.

Waisenrente (§§ 1267 RVO bzw. 44 AVG) erhalten nach dem Tode des Versicherten seine Kinder (§§ 1262 Absatz 2 RVO bzw. 39 Absatz 2 AVG) bis zur Vollendung des 18. Lebensjahres. Die Waisenrente wird längstens bis zur Vollendung des 25. Lebensjahres für ein unverheiratetes Kind gewährt, das sich in Schul- oder Berufsausbildung befindet, das ein freiwilliges soziales Jahr im Sinne des Gesetzes zur Förderung eines freiwilligen sozialen Jahres leistet oder das infolge körperlicher oder geistiger Gebrechen außerstande ist, sich selbst zu unterhalten. Im Falle der Unterbrechung oder Verzögerung der Schul- oder Berufsausbildung durch Erfüllung der gesetzlichen Wehr- oder Ersatzdienstpflicht des Kindes wird die Waisenrente auch für einen der Zeit dieses Dienstes entsprechenden Zeitraum über das 25. Lebensjahr hinaus gewährt.

Zusammensetzung und Berechnung der Hinterbliebenenrenten

Höhe der Witwen- bzw. Witwerrenten (§§ 1268 RVO bzw. 45 AVG)

1. Die Witwen- und die Witwerrente und die Rente nach §§ 1265 RVO bzw. 42 AVG betragen sechs Zehntel der nach §§ 1253 Absatz 1 RVO bzw. 30 Absatz 1 AVG ohne Berücksichtigung einer Zurechnungszeit berechneten Versichertenrente ohne Kinderzuschuß (kleine Rente).
2. Die in dem vorgenannten Absatz genannten

Renten betragen sechs Zehntel der nach §§ 1253 Absatz 2 RVO bzw. 30 Absatz 2 AVG berechneten Versichertenrente ohne Kinderzuschuß (große Rente).

- a) wenn der Berechtigte das 45. Lebensjahr vollendet hat oder
 - b) solange der Berechtigte berufs- oder erwerbsunfähig ist oder
 - c) solange der Berechtigte mindestens ein waisenrentenberechtigtes Kind erzieht.
3. Hat der Versicherte bis zu seinem Tode eine Rente bezogen und beträgt die nach dem vorgenannten Satz berechnete Rente weniger als sechs Zehntel des Zahlbetrages der Versichertenrente ohne Kinderzuschuß im Zeitpunkt des Todes, so ist sie auf diesen Betrag zu erhöhen.
 4. Sind mehrere Berechtigte nach §§ 1264 und 1265 oder 1266 RVO bzw. 41–43 AVG vorhanden, so erhält jeder von ihnen nur den Teil der für ihn nach den vorgenannten Absätzen zu berechnenden Rente, der im Verhältnis zu den anderen Berechtigten der Dauer seiner Ehe mit dem Versicherten entspricht. Ist nach Feststellung der Renten ein weiterer Berechtigter zu berücksichtigen, so sind die Renten nach Satz 1 neu festzustellen mit Wirkung vom Ablauf des Monats, der dem Monat folgt, in dem der neue Feststellungsbescheid zugestellt wird.
 5. Für die ersten drei Monate wird der Witwe oder dem Witwer an Stelle der Witwenrente die günstigere Versichertenrente ohne Kinderzuschuß gewährt, die dem Versicherten im Zeitpunkt seines Todes zustand oder, wenn der Versicherte zu diesem Zeitpunkt nicht rentenberechtigt war, die Rente des Versicherten ohne Kinderzuschuß, aus der die Witwenrente zu berechnen ist. Satz 1 gilt nicht, wenn die Gewährung der Rente nach den Absätzen 1 bis 4 für den Berechtigten günstiger ist.

Höhe der Waisenrente (§§ 1269 RVO bzw. 46 AVG)

Die Waisenrente beträgt bei Halbwaisen ein Zehntel, bei Vollwaisen ein Fünftel der nach §§ 1253 Absatz 2 RVO bzw. 30 Absatz 2 AVG berechneten Versichertenrente ohne Kinderzuschuß zuzüglich Rententeilen aus der Höherversicherung. Die Waisenrente erhöht sich um den Kinderzuschuß (§§ 1262 RVO bzw. 39 AVG).

Liegt die Voraussetzung der §§ 1263 Absatz 2 RVO bzw. 40 Absatz 2 AVG nicht vor, so wird aus Beiträgen der Höherversicherung, die der Versicherte entrichtet hat, Rente in Höhe von vier Zehntel der Steigerungsbeträge (§§ 1261 RVO bzw. 38 AVG) jährlich gewährt.

Höchstgrenze der Hinterbliebenenrente (§§ 1270 RVO bzw. 47 AVG)

Die Hinterbliebenenrenten dürfen zusammen nicht höher sein als die unter Berücksichtigung der nach dem Eintritt der Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit entrichteten Beiträge nach §§ 1253 Absatz 2 RVO bzw. 30 Absatz 2 AVG berechnete Rente des Versicherten einschließlich des Kinderzuschusses; sie werden sonst nach dem Verhältnis ihrer Höhe gekürzt. Für jedes nachgeborene

Kind erhöht sich der Höchstbetrag um einen Kinderzuschuß. Beim Ausscheiden eines Hinterbliebenen erhöhen sich die Hinterbliebenenrenten bis zum zulässigen Höchstbetrag. Sind die Hinterbliebenenrenten nach Ablauf des Todesjahres des Versicherten neu zu berechnen, so ist ihrer Berechnung die Versichertenrente zugrunde zu legen, die einer inzwischen erfolgten Anpassung entspricht.

Beginn, Wegfall und Wiederaufleben der Renten

(§§ 1290 bis 1294 RVO bzw. 67–71 AVG)

Rente kann nur gewährt werden, wenn der Versicherungsfall eingetreten, die Wartezeit erfüllt und ein Rentenanspruch gestellt ist.

Rente wegen Berufs- bzw. Erwerbsunfähigkeit wird vom Ablauf des Monats an gewährt, in dem die Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit eingetreten ist, sofern der Antrag innerhalb von drei Monaten nach Eintritt der Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit gestellt wird. Bei späterer Antragstellung wird die Rente vom Beginn des Antragsmonats an gewährt.

Altersruhegeld vom 60. Lebensjahr an für Arbeitslose bzw. an sechzigjährige Frauen wird vom Ablauf des Antragsmonats an gewährt, wenn die für den Rentenanspruch geforderten Voraussetzungen, zu denen hier auch der Rentenanspruch selbst gehört, vorliegen.

(Anmerkung: Nach einem Urteil des Bundessozialgerichts hat die Rente bereits mit Ablauf des 12. Monats der Arbeitslosigkeit und nicht, wie bisher gehandhabt, erst mit Ablauf des 13. Monats zu beginnen, wenn der Versicherte ab dem Ersten eines Monats als Arbeitsloser geführt wird. Rentnern, denen nach dem 31. 12. 1967 ein vorgezogenes Altersruhegeld bewilligt worden ist, wird angeraten, sich umgehend bei dem Rentenversicherungsträger schriftlich zu melden.)

Das Altersruhegeld an sechzigjährige Frauen ist schon vom Ablauf des Monats an zu gewähren, in dem die Beschäftigung oder Tätigkeit endet, sofern die sonstigen Voraussetzungen (einschließlich der Rentenanspruchstellung) zu diesem Zeitpunkt erfüllt sind.

Altersruhegeld wegen Vollendung des 65. Lebensjahres beginnt mit Ablauf des Monats, in dem der Versicherte das 65. Lebensjahr vollendet.

Witwen-, Witwer- und Waisenrenten werden, sofern der Verstorbene selbst Rentner war, vom Ablauf des Monats an gewährt, in dem der Versicherte verstorben ist; war für den Versicherten im Sterbemonat keine Rente zu zahlen, sind die genannten Hinterbliebenenrenten vom Zeitpunkt des Todes des Versicherten an zu gewähren.

Rente an den früheren Ehegatten wird erst vom Ablauf des Antragsmonats an gewährt.

Rente auf Zeit, die bei vorübergehender Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit gewährt wird, beginnt mit der 27. Woche nach Eintritt der Erwerbsminderung, wenn der Antrag bis zum Ablauf des Monats gestellt ist, in dem der Beginn der 27. Woche fällt; bei späterer Antragstellung wird die

Zeitrente vom Beginn des Antragsmonats an gewährt.

Bei Rentenerhöhungen Rentenbeginn

Bei Umwandlung einer Rente wegen Berufsunfähigkeit in eine Rente wegen Erwerbsunfähigkeit, eine Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit in Altersruhegeld wegen Vollendung des 60. Lebensjahres, einer einfachen Witwenrente (Witwerrente, Rente an den früheren Ehegatten) in eine erhöhte Rente aufgrund des Eintritts der Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit oder wegen der Erziehung eines waisenrentenberechtigten Kindes, einer Halbwaisenrente in eine Vollwaisenrente wird die höhere Rente vom Beginn des Antragsmonats an gewährt, frühestens jedoch vom Ablauf des Monats an, in dem der Erhöhungstatbestand eingetreten ist.

Bei Umwandlung einer Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit in Altersruhegeld wegen Vollendung des 65. Lebensjahres, einer einfachen Witwenrente (Witwerrente, Rente an den früheren Ehegatten) in eine erhöhte Rente wegen Vollendung des 45. Lebensjahres wird die höhere Rente von Amts wegen vom Ablauf des Monats an gewährt, in dem der Berechtigte das 65. Lebensjahr bzw. 45. Lebensjahr vollendet hat. Für das Altersruhegeld wegen Vollendung des 65. Lebensjahres kann der Berechtigte einen späteren Umwandlungszeitpunkt bestimmen.

Bei Umwandlung einer Rente in eine höhere Rente auf Zeit beginnt die erhöhte Rente mit der 27. Woche nach Eintritt der entsprechenden Erwerbsminderung, wenn der Antrag bis zum Ablauf des Monats gestellt ist, in dem der Beginn der 27. Woche fällt; bei späterer Antragstellung wird die erhöhte Zeitrente vom Beginn des Antragsmonats an gewährt.

Bei Wiedergewährung einer Rente Rentenbeginn

Altersruhegeld nach Vollendung des 60. Lebensjahres wird, sofern es zwischenzeitlich wegen der Aufnahme einer Beschäftigung oder Tätigkeit weggefallen ist, auf Antrag mit dem Ersten des auf das Ende der Beschäftigung oder Tätigkeit folgenden Kalendermonats wiedergewährt.

Waisenrente nach Vollendung des 18. Lebensjahres wird, sofern sie bei Vollendung des 18. Le-

bensjahres weggefallen ist, weil die besonderen Voraussetzungen für eine Weiterzahlung (Schul-, Berufsausbildung usw.) nicht vorgelegen haben, bei späterer Erfüllung dieser Voraussetzungen vom Beginn des Antragsmonats an gewährt, frühestens jedoch vom Ablauf des Monats an, in dem der Wiedergewährungstatbestand eingetreten ist. Schließt sich die erneute Erfüllung der Voraussetzungen für den Anspruch auf Waisenrente unmittelbar an den Wegfall an, so wird die Waisenrente ohne Unterbrechung weitergewährt.

Wiederaufleben einer bei Wiederheirat weggefallenen Rente

Lebt der Anspruch auf eine früher gewährte Witwenrente (Witwerrente, Rente an den früheren Ehegatten), der wegen einer Wiederheirat weggefallen ist, später wieder auf, so wird die wieder aufgelebte Rente vom Ablauf des Monats an gewährt, in dem die Ehe aufgelöst oder für nichtig erklärt ist, sofern der Antrag spätestens 12 Monate nach der Auflösung oder der Nichtigkeitserklärung der Ehe gestellt wird; bei späterer Antragstellung beginnt die Rente mit dem Antragsmonat.

Herabsetzung der Renten

Bei Umwandlung einer Rente wegen Erwerbsunfähigkeit in eine Rente wegen Berufsunfähigkeit, einer erhöhten Witwenrente (Witwerrente, Rente an den früheren Ehegatten) in eine einfache Rente aufgrund des Wegfalls der Berufsunfähigkeit (nur bei solchen Berechtigten, die das 45. Lebensjahr noch nicht vollendet haben), wird die Rente in ihrer bisherigen Höhe bis zum Ablauf des Monats gewährt, der auf den Monat folgt, in dem der Bescheid über die Umwandlung zugestellt wird, jedoch nach Durchführung von Maßnahmen zur Erhaltung, Besserung oder Wiederherstellung der Erwerbsfähigkeit mindestens bis zum Ablauf des dritten Kalendermonats nach Beendigung der Maßnahmen. Anschließend beginnt die herabgesetzte Rente.

Bei Umwandlung einer erhöhten Witwenrente (Witwerrente, Rente an den früheren Ehegatten) in eine einfache Rente aufgrund der Beendigung der Erziehung eines waisenrentenberechtigten Kindes (Eintritt der Volljährigkeit) bzw. aufgrund

des Wegfalls der Waisenrente (nur bei solchen Witwen, die das 45. Lebensjahr noch nicht vollendet haben) wird die Rente in ihrer bisherigen Höhe bis zum Ablauf des Monats gewährt, in dem die Erziehung der Waise endet bzw. die Waisenrente wegfällt.

Die Bundesversicherungsanstalt für Angestellte, die Landesversicherungsanstalten und die Bundesknappschaft sind bemüht, dem ständigen Bedarf der Versicherten an Auskunft und Beratung gerecht zu werden. Aufgrund dieser Tatsache geben die Versicherungsträger im Rahmen der Öffentlichkeitsarbeit schon seit Jahren kostenlos Merkblätter heraus, in denen alles Wissenswerte über die Rentenleistungen dargestellt ist. Die Merkblätter können bei dem Versicherungsamt der Stadtverwaltung oder des Landkreises bezogen werden. Auch in der Hauptverwaltung, Konzern-Pensionsbüro (Vogt, Telefon 47 38), stehen Merkblätter und Rentenrechnungsbogen zur Verfügung, die von der Bundesversicherungsanstalt für Angestellte, Berlin-Wilmersdorf, Ruhrstr. 2, herausgegeben werden.

Darüber hinaus sind für die Bundesversicherungsanstalt für Angestellte die Versichertenältesten tätig. Das sind gewählte ehrenamtliche Berater in allen Teilen des Bundesgebietes einschließlich Berlin (West). Die Anschrift des nächsten Versichertenältesten kann man bei dem Überwachungsbeamten der Bundesversicherungsanstalt für Angestellte, bei den Versicherungsämtern oder bei den Gewerkschaften erfahren.

Für die Landesversicherungsanstalt Westfalen steht für den Raum Dortmund als Überwachungs- und Auskunftsbeamter der Verwaltungsinspektor Bernhard Bäumer zur Verfügung (Sprechtag an jedem ersten Freitag im Monat von 9 bis 13 Uhr in der Handwerkskammer, Dortmund, Reinoldistr. 7-9, Zimmer 107).

Für die Bundesversicherungsanstalt für Angestellte ist der Verwaltungsamtmann Otto Lammerskötter zuständig (Sprechtag jeden Montag von 8 bis 13 Uhr in der Handwerkskammer, Dortmund, Reinoldistr. 7-9, Zimmer 107).

Kampf gegen Unfall und Gefahr

Aufmerksame Zuhörer waren 100 Sicherheitsbeauftragte der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG bei einer Vortragsveranstaltung im Rahmen der »Aktion gegen den Unfall '70«. Hauptsicherheitsingenieur Helmut Meerstein (rechts im Bild) hob in seiner Begrüßung noch einmal die große Wichtigkeit des Unfallschutzes in allen Bereichen des täglichen Lebens hervor. Darauf legten die Sicherheitsbeauftragten in einer regen Aussprache ihre Sorgen über diese und jene Schwierigkeiten beim Unfallschutz im Betrieb deutlich dar. Der Aufsichtsbeamte der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Dipl.-Ing. Rudolf Kauschitz, sprach über das Schwerpunktthema »Sicherheit im Straßenverkehr«. Der Leitsatz seiner Ausführung lautete »Bekannte Gefahren meiden«.



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

BLEFA AG · Kreuztal Kr. Siegen

Schwinn AG · Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG · Herbede/Ruhr

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH · Dortmund

Titan Verpackungssysteme GmbH · Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH · Achern

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH
Westhofen

Vereinigte Achsenwerke GmbH · Dortmund

Hydropneumatik Federungselemente GmbH
München

Handel und Export

Hoesch Eisenhandel mbH · Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH · Dortmund

Schulte & Schemmann KG · Hamburg

Hoesch Export GmbH · Dortmund

Celler & Co. GmbH · Dortmund

Hans Kaupmann GmbH · Wanne-Eickel

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Timpaco GmbH · Schwelm

Walzstahlkontor Westfalen GmbH · Dortmund

Verwaltungsgesellschaften

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG · Dortmund

Industriewerte AG · Dortmund

Sonstige Gesellschaften

Orenstein & Koppel AG · Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG · Dornap

Dolomitwerke GmbH · Wülfrath

VACMETAL Ges. f. Vakuum-Metallurgie mbH
Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH
Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC · Buenos Aires

Hoesch Scripelliti SA Industria de Molas
São Paulo

Forjaria São Bernardo SA
São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA
Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated · Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. · Tokio

Handel

American Hoesch Inc. · New York

Hoesch France Sàrl · Paris

Hoesch Italiana SpA · Milano

Hoesch Limited · London

Hoesch Nederland NV · Den Haag

Hoesch SA · Madrid

Roballo Engineering Company Ltd. · London

Roballo France Sàrl · Paris

Rothe Erde Italiana SpA · Milano

FOTO WETT BEWERB

TIERE

- 1 Carl Röse
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 2 Dieter Pluta
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 3 Adolf Preuß
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Martin Jung
Hoesch Siegerlandwerke AG
- 5 Wilhelm Schürmann
Hoesch Hüttenwerke AG
- 6 Willi Giessing
Titan Verpackungssysteme GmbH

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. August Fotos zu dem Thema »Große Kinder« und bis zum 3. September Fotos zu dem Thema »Wellen und Wasser« 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 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

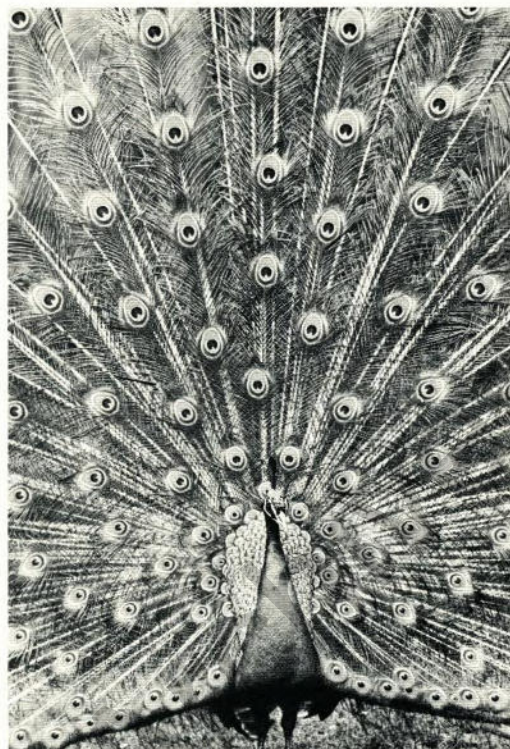
Jahn. Redaktion: Wolfgang Zoeller und Annemarie Stenderhoff ■ Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441, Fernschreiber 0822294/0822123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 97 bis 112, Dr. Günter Sieber ■ Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier ■

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

Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Manfred Kampmann, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Katalog der Kunstausstellung Ruhrfestspiele und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel, und Ulrik Schramm, Feldafing.



1



2



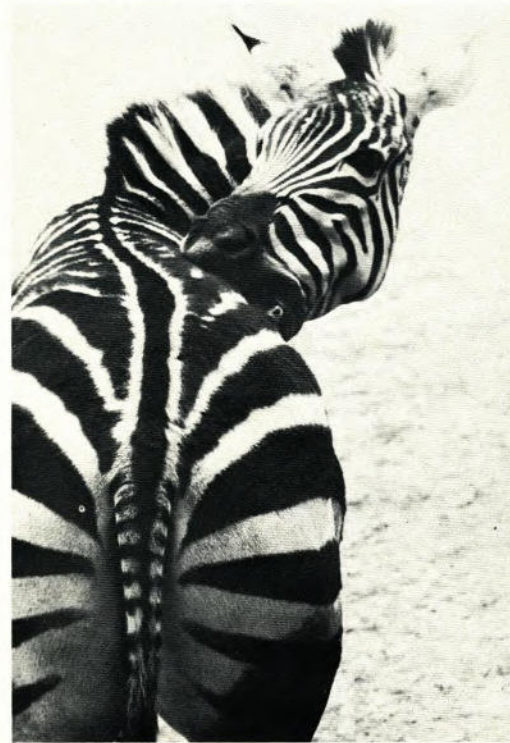
3



4



5



6

