



WERK *und* WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

9

1974



INHALT

- 226 Helmut Latta zu aktuellen Fragen der Personalpolitik
- 228 ESTEL im 2. Quartal 1974
- 228 Hobby-Ausstellung in Dortmund eröffnet
- 230 Die „Integrierte Fassade“ und ihre vielen Möglichkeiten
- 233 Schlacken bringen Geld
- 236 Das Geschäftsjahr 1973 unserer BKK
- 238 Der kluge Mann schlägt vor
- 239 Der Dortmunder Agent und seine Zeit (14): Der tolle Bomberg und das gute Ende des Professors Landois
- 242 Gisela Lins schwingt die Kugel
- 243 Herr und Frau Hoetjes wollten Hoesch sehen
- 244 Die Kriminalpolizei warnt unsere Gastarbeiter
- 246 Die Erzaufbereitung von Hoogovens
- 247 Arbeitstagungen für Führungskräfte
- 248 Niederländische und deutsche Eisenbahner bauen ESTEL Brammen- und Coil-Expreß
- 249 Unsere Jubilare
- 250 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 251 Der Fotowettbewerb

- 129 Hüttenkieber
- 130 Der Elektrolichtbogenofen und seine zunehmende Bedeutung
- 135 2 Millionen Besucher
- 136 Das Werk Phoenix
- 138 Nachwuchs für die Hüttenwerke
- 139 Jugendvertretungen unserer Hüttenwerke
- 140 Boxen bestimmte sein Leben
- 141 Der kluge Mann
- 142 Stopp den Unfall
- 143 Aufgespießtes
- 144 In Dortmund beheimatet

Titelseite: Das Schwimmbad Lauingen an der Donau besitzt als Außenwand die „Integrierte Fassade“, in der Heizung, Wetter- und Lärmschutz vereinigt sind. Zu den vielen Vorteilen des Systems gehört, daß Schwimmbäder dieser Art bis zu 30 Prozent Energie einsparen.

Rückseite: Im Vordergrund die grobe Thomasschlacke, die in der Schlackenmühle (im Hintergrund) gemahlen und als Thomasmehl in die Silo-Lastkraftwagen verladen und zu den Vorratsbehältern der landwirtschaftlichen Großverbraucher gefahren wird.

Helmut Latta zu aktuellen Fragen der Personalpolitik

WERK UND WIR berichtete zuletzt über die Entwicklung im Personalbereich in Heft 5/1974. Die Berichterstattung umfaßte das Geschäftsjahr 1973. Wie ist die Entwicklung seitdem weitergegangen? Was geschah im ersten Halbjahr 1974? Welche Probleme tauchten auf? Wie können sie gelöst werden? Diese und andere Fragen stellten wir Helmut Latta, Leiter Belegschafts- und Tarifwesen im Hoesch-Bereich



WERK UND WIR

Die Flaute in einigen Wirtschaftsbereichen hat ganz allgemein die Zahl der Arbeitssuchenden steigen lassen. Heißt das, daß unsere Gesellschaften vor einem Überangebot an Arbeitskräften stehen?

LATTA

Im Gegenteil. Das Problem der Personalbeschaffung macht uns zur Zeit – soweit es um Arbeitskräfte für die Produktion geht – durchaus zu schaffen. Ganz besonders gilt dies für Facharbeiter. Die Arbeitsämter helfen uns selbstverständlich im Rahmen der bestehenden Möglichkeiten. Allerdings sind viele Personen als arbeitslos registriert, die kaum zu vermitteln sind.

WERK UND WIR

Eine Möglichkeit, ausländische Arbeitnehmer einzustellen, gibt es nicht?

LATTA

Zumindest können wir sie nicht in ihren Heimatländern anwerben, da nach wie vor der Ausländerstopp besteht und zur Zeit keine Anzeichen auf eine kurzfristige Aufhebung dieses Stopps deuten. So bleiben die regionalen Arbeitsmärkte für uns gegenwärtig die einzige Quelle zur Personalbeschaffung. Und hier sind wir weiterhin auch auf ausländische Arbeitskräfte angewiesen. Unsere Gesellschaften stellen aber nur solche ausländischen Bewerber ein, die industrieerfahren sind und über deutsche Sprachkenntnisse verfügen.

WERK UND WIR

Besteht bei allen Hoesch-Gesellschaften ein Mangel an Arbeitskräften?

LATTA

Die Arbeitsmarktsituationen sind örtlich sehr unterschiedlich; sie hängen eben von der branchenmäßig differenzierten Konjunktur-entwicklung ab. Ungünstig ist die Beschäftigungslage für die von der

inländischen Nachfrage abhängigen Wirtschaftszweige. Hier ist besonders die Bauindustrie betroffen. Günstig dagegen ist die Situation für die Branchen mit hohem Exportanteil. Dazu gehören neben dem Maschinenbau, einzelnen Zweigen der Elektroindustrie auch die eisen- und stahlerzeugende Industrie, die nach wie vor von der weltweiten Stahlhausse profitiert – und neuerdings wieder der Bergbau, einst Sorgenkind der Wirtschaft.

Eine große Ausnahme macht allerdings die Automobilindustrie, wo weder die inländische noch die ausländische Nachfrage zufriedenstellend ist. Sie wissen, daß im ersten Halbjahr 1974 gegenüber dem Vorjahreszeitraum rund 25 Prozent weniger fabrikneue Kraftfahrzeuge in der BRD zugelassen wurden.

WERK UND WIR

Wie sieht bei Hoesch die Entwicklung im Personalbereich in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres aus?

LATTA

In den ersten sechs Monaten 1974 stellten unsere vierzehn Hoesch-Gesellschaften rund 3 000 Arbeitskräfte als Ersatz für Abgänge und als Neubedarf ein. Am 30. Juni 1974 beschäftigten wir bei Hoesch rund 51 000 Mitarbeiter. Das waren 0,5 Prozent mehr als zu Beginn des Geschäftsjahres.

WERK UND WIR

Wie hoch ist der Anteil der Ausländer?

LATTA

Zur Zeit beschäftigen wir 5 183 ausländische Mitarbeiter; das sind 14,2 Prozent unserer Lohnempfängerbelegschaft. Ihre Zahl erhöhte sich seit Beginn dieses Jahres um 4,6 Prozent. Im Schnitt der gesamten Eisen- und Stahlindustrie ist derzeit ein Anteil von rund 20 Prozent Ausländern an der Lohnempfängerbelegschaft zu verzeichnen.



WERK UND WIR

Wer zählt zu den schutzbedürftigen Mitarbeitern?

LATTA

Zu diesem Personenkreis gehören

- Schwerbehinderte,
- ältere oder leistungsgeminderte Mitarbeiter und
- jugendliche Arbeitnehmer.

Um die Einsatzplanung zu verbessern, sind wir zur Zeit dabei, ein Personal-Informationssystem aufzubauen, das uns in die Lage versetzen soll, schnell und richtig auf Veränderungen reagieren zu können.

◀ **Einstellungsgespräch bei den Hüttenwerken:** Lothar Drabeck von der Personalabteilung (rechts) unterhält sich mit Michael Zanettin, der als Elektriker im Werk Phoenix die Arbeit aufnehmen will

WERK UND WIR

Wie soll das „Personal-Informationssystem“ aussehen?

LATTA

Das Prinzip ist einfach. Wir brauchen einerseits genaue Informationen über die Eignung unserer Mitarbeiter, andererseits klare Daten über die Anforderungen, die an den verschiedenen Arbeitsplätzen gestellt werden. Haben wir diese Daten, kann über die elektronische Datenverarbeitung der Arbeitseinsatz besser und schneller gelenkt werden, um den richtigen Mann an den richtigen Arbeitsplatz zu vermitteln.

WERK UND WIR

Wenn die Arbeiten zu diesem Informationssystem abgeschlossen sind, werden wir Sie hierüber ausführlich befragen.

WERK UND WIR

Wie viele Arbeitskräfte fehlen augenblicklich bei Hoesch?

LATTA

Wir benötigen im Hoesch-Konzern rund 1 000 Produktions- und Facharbeiter. Der größte Bedarf besteht bei unseren Hüttenwerken, wo aufgrund der guten Beschäftigungslage die Kapazitäten so weit ausgelastet sind, wie es das zur Verfügung stehende Vormaterial zuläßt.

WERK UND WIR

Wie sieht die Personalentwicklung bei den Gesellschaften aus, die stärker von der Automobilindustrie abhängig sind?

LATTA

Hier werden wir die Beschäftigung der rückläufigen Nachfrage anpassen müssen. Das heißt, wir werden in diesen Bereichen mit Neueinstellungen zurückhaltender sein. Darüber hinaus haben wir

noch die Möglichkeit, Mehrarbeit abzubauen.

WERK UND WIR

Wir stark ist der Puffer „Mehrarbeit“ als Ausgleich bei konjunkturellen Schwankungen?

LATTA

Bei den Gesellschaften der Weiterverarbeitung liegt der Anteil der Mehrarbeit über 11 Prozent. Mit anderen Worten: Ohne die Bereitschaft unserer Mitarbeiter, Mehrarbeit zu verfahren, hätten wir hier eine um rund 1 700 Personen höhere Belegschaft benötigt. Diese Zahl zeigt, daß es durchaus möglich ist – auch im Interesse unserer Mitarbeiter – sich durch Abbau der Mehrarbeit einer rückläufigen Beschäftigung anzupassen.

WERK UND WIR

Wie sieht es mit der Mehrarbeit bei den Hüttenwerken aus?

LATTA

Bei der Hütte beträgt der Anteil

der Mehrarbeitsstunden an den Normalstunden rund 9 Prozent. Angesichts der zur Zeit guten Auftragslage und der schon erwähnten Schwierigkeiten bei der Personalbeschaffung wird hier auch weiterhin Mehrarbeit notwendig sein, um alle Engpässe auszugleichen.

WERK UND WIR

Kann man nicht intern, das heißt innerhalb unserer Werke, einen gewissen Ausgleich bei unterschiedlichem Personalbedarf schaffen?

LATTA

Genau das machen wir. Dies ist Aufgabe der Einsatzplanung, deren weitere Verbesserung ein Schwerpunkt unserer Personalpolitik ist. Ziel der Einsatzplanung ist

- den richtigen Zeitpunkt des Personaleinsatzes zu bestimmen,
- die Kenntnisse und Fertigkeiten der Mitarbeiter sinnvoll in Anspruch zu nehmen,
- sinnvolle und geeignete Arbeitsplätze für schutzbedürftige Mitarbeiter bereitzustellen.

ESTEL im 2. Quartal 1974

Mit einem Reingewinn von hfl 87,6 Mill. hat ESTEL im II. Quartal 1974 ein Ergebnis erzielt, das befriedigend genannt werden kann. Die steigende Tendenz bei Umsatz und Kosten hat sich seit dem vorigen Quartal fortgesetzt. Der Umsatz erhöhte sich gegenüber dem I. Quartal 1974 um hfl 203,4 Mill. = 8,7%. Da jedoch die Kosten infolge Erhöhung der Rohstoffpreise und der Personalaufwendungen sowie wegen einiger besonderer Posten stärker anstiegen, betrug die Verbesserung des Betriebsgewinns nur hfl 6,1 Mill. = 3,5%

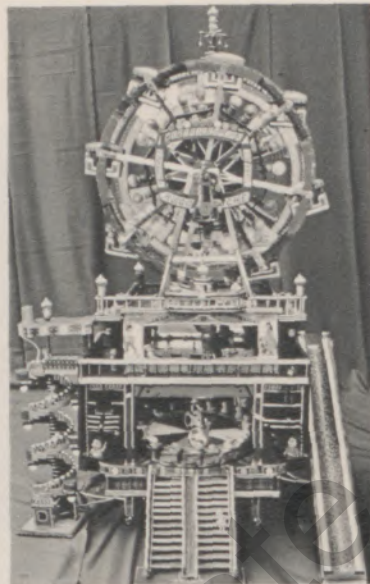
Die Roheisen- und Rohstahl-Erzeugung erreichte nicht die Höhe des vorangegangenen Quartals, vor allem wegen einiger Störungen an den Hochöfen im Hüttenwerk Ijmuiden.

Die Belegschaft stieg nach den relativ stärkeren Erhöhungen in den vorhergehenden Quartalen nur noch um 100 Beschäftigte gegenüber dem 31. März 1974.

Die gute Marktlage und der hohe Auftragsbestand rechtfertigen die Erwartung, daß auch die zweite Jahreshälfte eine Volllast unserer Anlagen und ein zufriedenstellendes Ergebnis bringen wird. Die Abwicklung unserer Investitionsvorhaben verläuft planmäßig.

Konsolidierte Ergebnisübersicht ESTEL NV (in Mill. hfl)

	2. Quartal 1974	1. Quartal 1974	4. Quartal 1973	3. Quartal 1973	2. Quartal 1973
Umsatz					
(Netto-Fremdumsatz)	2545,5	2342,1	2104,2	1995,1	1875,3
Abschreibungen	127,7	127,7	129,1	131,8	125,4
Übrige Aufwendungen	2237,0	2039,7	1838,1	1729,0	1649,3
	<u>2364,7</u>	<u>2167,4</u>	<u>1967,2</u>	<u>1860,8</u>	<u>1774,7</u>
Betriebsgewinn	180,8	174,7	137,0	134,3	100,6
Erträge aus nicht konsolidierten					
Beteiligungen	11,0	0,9	11,3	10,5	10,1
Zinsen (Saldo)	- 42,4	- 44,1	- 41,0	- 50,4	- 44,1
Außerordentliche Aufwendungen und Erträge (Saldo)	8,7	- 1,1	5,8	- 2,5	- 7,6
Gewinn vor Steuern	158,1	130,4	113,1	91,9	59,0
Steuern vom Gewinn	70,5	54,9	39,5	37,1	22,5
Reingewinn	<u>87,6</u>	<u>75,5</u>	<u>73,6</u>	<u>54,8</u>	<u>36,5</u>
Betriebsgewinn in % vom Umsatz	7,1	7,5	6,5	6,7	5,4
Erzeugung (in 1000 Tonnen)					
Roheisen	2327	2476	2282	2416	2281
Rohstahl	2947	3105	2888	3049	2890
Walzstahl (konsolidiert)	2639	2651	2498	2453	2395
Belegschaft	<u>30. 6.</u>	<u>31. 3.</u>	<u>31. 12.</u>	<u>30. 9.</u>	<u>30. 6.</u>
	76 500	76 400	75 800	75 200	74 500



Hoesch-Hobby-Ausstellung im Museum am Ostwall

Am 31. August 1974 vormittags klang und drehte sich Hugo Krösches Riesenrad, warf seine bunten Lichtreflexe im Museum am Ostwall über die Balustrade zu den geladenen Gästen, die Dr. Eugen Thiemann als Gastgeber begrüßte: unter ihnen von der russischen Botschaft Alexei Diekhoff und als Konsul der Niederlande Hans Hartwig, und vor allem die „Leihgeber“ selbst – 70 Mitarbeiter der Hoesch Werke AG (vier waren in Urlaub). Zwei Aspekte standen im Mittelpunkt der Eröffnung: die sinnvolle Freizeit und der Beitrag zur Völkerverständigung. Daß diese Ausstellung nach zwanzigjährigem Bemühen der Rheinisch-Westfälischen Auslandsgesellschaft, Kontakte zwischen den Menschen in Ost und West herzustellen, ein besonderer Höhepunkt gewesen sei, betonte Dr. Harald Koch, Präsident der Rheinisch-Westfälischen Auslandsgesellschaft, früher als Hoesch-Vorstandsmitglied Initiator der ersten Hoesch-Steckenpferdturniere. Zum Thema Freizeit erklärte Dr. Koch: „Jeder Arbeiter und Angestellte hat nicht nur das Recht, seine Freizeit zu nutzen, sondern vor allem das Recht, sie zu nutzen, wie er will. Mit Urteilen darüber, was unnütz und was sinnlos ist, sollten wir vorsichtig sein, und sicherlich sind die Unternehmensleitungen nicht dazu da, dem einzelnen vorzuschreiben, was er mit seiner Freizeit machen soll. Darum ist auch alles abzulehnen, was sich hinter dem furchtbaren Wort „Freizeitgestaltung“ verbirgt, wenn damit mehr gemeint ist, als Anregungen zu geben. Denn „Freizeit ist deine Zeit“, und Freizeit bedeutet frei sein von jedem Zwang, frei sein in seinen Entschlüssen. Und was der einzelne aus seiner Freizeit macht, das mag er – er ganz allein – frei entscheiden; wie er entscheidet, das ist ein Ausfluß seiner freien Persönlichkeit, ich möchte sagen: das gerade bestätigt und charakterisiert ihn als freie Persönlichkeit. Eine echte Liebhaberei lehrt uns immer wieder, daß ein gelungenes Werk höchstes Glück bedeutet und daß die Befriedigung um so tiefer ist, je größer das Wissen um das Wesen des Werkes ist. Das Steckenpferd schützt also geradezu vor der Einseitigkeit im Wissen und damit – so möchte ich behaupten – in der Gesinnung.“

Dr. Erich Vogel, Generalbevollmächtigter der Hoesch Werke AG, eröffnete die Ausstellung und machte einige kritische Anmerkungen. Die Freizeit dürfe nicht im Freizeitrummel untergehen, und die Freizeitgestaltung dürfe nicht unter Leistungsdruck geraten, damit nicht durch solche Entwicklungen der durch mehr Wohlstand und Zeit gewonnene Spielraum an persönlicher Freiheit wieder eingeengt werde. Auch das „schlichte Nichtstun“ sei ein wesentliches Element der Freizeit. Arbeit und Freizeit – beides zusammen erst – machten die Wirklichkeit unseres Daseins aus. Beide – Arbeit und Freizeit – müßten unter Berücksichtigung des vollen wirtschaftlichen Leistungsvermögens in einem wohlabgewogenen Verhältnis zueinander stehen. Dr. Vogel gab der Hoffnung Ausdruck, daß die Ausstellung recht vielen Besuchern Anregungen für ihre Freizeitgestaltung vermitteln möge.

"...geleitet von der Stimme ihrer Seele"



Dr. Eugen Thiemann, Museum am Ostwall

Über 100 000 Menschen aus Rußland, Rumänien und Holland sahen die Ausstellung



Dr. Harald Koch, Rheinisch-Westfälische Auslandsgesellschaft



Dr. Erich Vogel, Hoesch Werke AG

Unsere Hobby-Ausstellung hat eine lange Reise hinter sich. Ihre Stationen heißen Moskau, Riga, Kiew, Klausenburg, Bukarest, IJmuiden, Dortmund.

Gut 100 000 Menschen in Rußland, Rumänien und Holland haben die Bilder, Plastiken, Fotos und Bastelarbeiten schon gesehen, die unsere Mitarbeiter zur Verfügung stellten und die sie nach fast einem Jahr im Dortmunder Ostwallmuseum wiedersahen und die jedermann bis zum 6. Oktober 1974 besichtigen kann.

Die spontane Zustimmung unserer Mitarbeiter erleichterte den Aufbau der Ausstellung. Alle Hobby-Künstler, 74 an der Zahl, waren sofort und mit Begeisterung dabei, als wir sie fragten, ob sie einverstanden seien, ihre kostbaren Hobby-Arbeiten auf eine so lange und weite Reise zu schicken.

Diese augenblickliche Bereitschaft, das selbstgemalte Bild von der Wand zu nehmen, ohne an den häßlichen Fleck auf der Tapete zu denken, sich vom Riesenrad zu trennen, mit dem die Enkel zu spielen gewohnt sind – diese Begeisterung, so viele ans Herz gewachsene Produkte der freien Stunden herzugeben, hat uns in ihrer Einmütigkeit und Selbstverständlichkeit überrascht.

Diese Bereitschaft sich mitzuteilen, verbunden mit dem ausdrücklichen Willen zur Verständigung und zur Freundschaft gegenüber dem Osten, hat drüben – aber auch in Holland – große Aufmerksamkeit und starken Anklang gefunden. Das Echo übertraf unsere schon recht hohen Erwartungen. Nicht nur die Zahl der Besucher war eindrucksvoll, sondern vor allem die sehr persönliche, fast herzliche Art, mit der die Besucher den ausgestellten Dingen gegenüberstanden. Sie fühlten sich angesprochen und antworteten – mit kleinen Geschenken für diesen oder jenen unter den Ausstellern und mit zahlreichen Eintragungen ins Gästebuch.

Lassen Sie nur einige sowjetische

Stimmen aus dem Gästebuch zu Wort kommen.

So schreibt ein Moskauer Bauingenieur: „Es ist sehr angenehm, eine Ausstellung nicht professioneller Maler, sondern von Amateuren zu sehen, deren Werke auf hohem künstlerischen Niveau, mit großer Meisterschaft und mit besonderer Individualität ausgeführt sind. Es ist sehr angenehm, dem Wirken einfacher Leute der BRD zu begegnen ...“

Ein anderer vermerkt: „Eine bemerkenswerte Ausstellung. Was für talentierte Menschen!“

Ein dritter: „Ich bin begeistert von der Ausstellung der deutschen Freunde. Es ist wunderschön.“

„Mir als einem Hochschullehrer gefällt diese Ausstellung sehr gut. Alle Werke sind von Arbeiterhand geschaffen, nicht von Professionellen. Sie zeichnen sich aus durch eine Präzision in der Ausführung, der Liebe zum Thema, zur Natur und zu den Menschen.“

„Man bekommt den Wunsch, sich von den alltäglichen Dingen zu lösen und so etwas mit eigenen Händen zu schaffen.“

„Wir sind hingerissen von der Breite der Interessen ...“

„Diese Ausstellung bewegt und inspiriert.“

„Vielen Dank für die Freude, die wir empfangen haben.“

„Wir haben Ihre bemerkenswerte Ausstellung gesehen, die uns mitriß durch ihre Vielfältigkeit, durch den Reichtum an Farben, die Vielgestaltigkeit der Formen. Wir sind den Autoren und Organisatoren sehr dankbar. Dank, liebe Freunde!“

„Diese Ausstellung ist für mich eine große und angenehme Überraschung. Ich habe niemals vom Vorhandensein solcher Arbeiterstudien im Ausland gehört. Alle Exponate sind mit Talent und Begeisterung ausgeführt. Und das wichtigste ist, daß sie aufrichtig sind. Man spürt, daß die Maler sich nur von der Stimme ihrer Seele leiten ließen, während sie ihre Werke schufen.“

Behaglichkeit im Schutz der „Integrierten Fassade“

Von Gartner
gebaut –
mit Stahl
von Hoesch

Ein Ei des Kolumbus ist in der Bauindustrie die Idee, in einer Außenwand alle Funktionen der Heizung, des Wetter- und Lärmschutzes zu vereinen – wie es in der inzwischen vielfach bewährten „Integrierten Fassade“ geschieht – von Gartner gebaut mit Stahl von Hoesch. Das System beruht auf dem Gedanken, die für die Befestigung von Fassadenelementen notwendigen Pfosten aus Stahlrechteckrohren gleichzeitig für die Heizung zu nutzen. Diese Stahlrohrrahmen ersetzen alle sonst üblichen Heizkörper und bewirken darüber hin-

aus, daß die gesamte Außenwandfläche erwärmt wird.

Wer einmal im Schutz der „Integrierten Fassade“ lebt, will von keiner anderen Heizung mehr etwas wissen. Der von der Fensterwand her geheizte Raum bietet ein Optimum an Behaglichkeit. Der Raum wird größer – aber nicht nur, weil Heizkörper fehlen, sondern auch, weil es keine kühle Fensterfront mehr gibt, von der man im altüberkommenen Wohnungsbau tunlichst wegbleibt. Durch das warme Wasser in den Pfosten wird der Stahl überdies zu einem in der Berüh-

rung angenehmen menschenfreundlichen Material.

Die individuelle Regulierbarkeit der Raumtemperaturen wird durch Thermostatventile möglich. Als geschlossene Außenwandelemente werden Paneele aus Hoesch Platal-T bei Gartner (Josef Gartner & Co., Gundelfing, Donau, Werkstätten für Stahl- und Metallkonstruktionen) in einem Spezialverfahren in allen notwendigen Abmessungen hergestellt. Die mit einer Kunststoffbeschichtung und einer Schutzfolie versehene Platal-Tafel wird tiefgezogen. Die so ge-

Und das geschieht Stockwerk für Stockwerk mit gleicher Leichtigkeit, Sicherheit und Präzision.

Sofort nach dem Rahmensetzen kann mit dem Einbau von Fenstern Türen und der Paneele begonnen werden. Die Fenster, im Wohnungsbau als Wendeflügel mit extrem schmalen Alu-Profilen ausgebildet, werden mit der Fassade absolut dicht und unverrückbar fest verschraubt. Die gleiche Methode gilt für den Einbau der Paneele, die durch ihr geringes Gewicht leicht von Hand zu bewegen sind. Dann wird die während der gesamten Montage schützende Folie abgezogen, und die Fassade ist fertig.

Die in industrieller Fertigungsweise hergestellten Fassadenelemente ermöglichen die Verwendung von vorgefertigten Rohrleitungen für die Anschlüsse an das zentrale Heizungssystem. Der Einbau ist schnell und ohne Komplikationen durchführbar, das heißt rationell und kostensparend.

Die beheizte Außenfassade besticht durch ihre optische Leichtigkeit, Fenster und Türrahmen sind schmal, gut zugänglich und leicht zu reinigen. Das System der „Integrierten Fassade“ – von Gartner entwickelt, mit Hoesch-Erzeugnissen gefertigt – ist bereits vielseitig erprobt und für viele Anwendungsbereiche geeignet.

Diese neue Bautechnik – basierend auf dem Baustoff Stahl – zeigt neue Wege zur wirtschaftlichen und umweltfreundlichen Lösung aktueller Bauprobleme. Funktionsgerecht, mit einer optimal wirksamen Heizung bzw. Klimatisierung, architektonisch elegant und – aufgrund der sehr günstigen bauphysikalischen Werte – sparsam im Energieverbrauch.

Die wandelbare Heizfassade

Die „Integrierte Fassade“ wurde bei folgenden unterschiedlichen Projekten verwirklicht ...

... bei eingeschossigen Wohnungen

Zu den Vorteilen, die die „Integrierte Fassade“ im mehrgeschossigen Wohnungsbau bietet, kommt hinzu, daß die beheizten Fassadenstützen gleichzeitig konstruktive und statische Funktionen übernehmen und damit zu der dringend erwünschten Vereinfachung des Bauablaufes beitragen.



Das Urteil der Familie Felsmann

Werner und Renate Felsmann erlaubten uns einen Blick in ihre Wohnung in der Dortmunder Kuntzestraße – in eine Wohnung, gebaut mit der „Integrierten Fassade“. Ein Jahr haben sie Erfahrungen gesammelt. Ihr Urteil: „Eine ideale Heizung!“ Renate Felsmann: „Das ganze Zimmer ist gleichmäßig warm. Kein Heizkörper nimmt Platz weg und stört beim Gardinenanbringen. Die Gardinen werden auch nicht schmutzig.“ Werner Felsmann: „Eine technisch prima Lösung, die die Räume größer macht.“ Sabine und Susanne Felsmann: „Wir haben unsere Betten direkt unter dem Fenster. Auch im Winter ist es nicht zu kalt.“ Und noch einmal Renate Felsmann: „Unser Andreas spielt am liebsten auf dem Teppich vor dem Fenster. Ich habe mich überzeugt: Es gibt keine Zugluft!“

wonnene Wannenform wird in einen Rahmen eingespannt, mit einer zweiten Platal-Schale versehen, in eine Heizplatten-Großpresse eingeschoben und mit Polyurethan ausgeschäumt. Der Isolierwert eines solchen Paneels entspricht einer Ziegelwandstärke von 1,35 Meter.

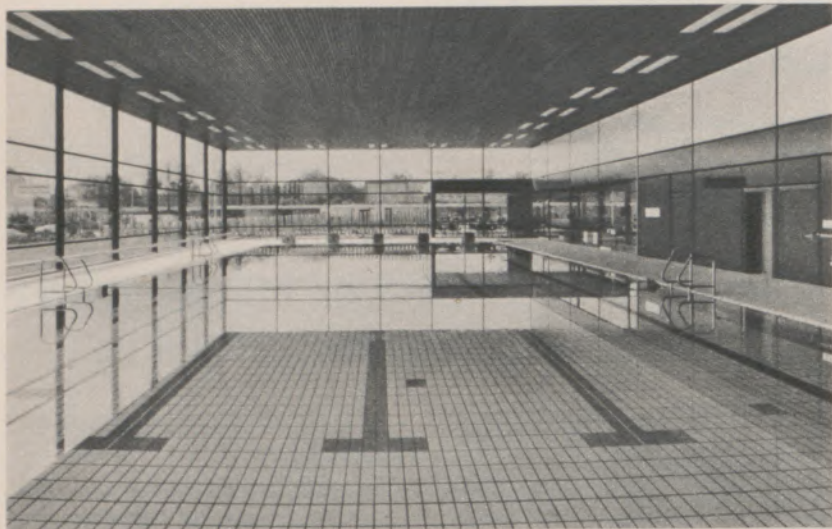
Schon im Rohbau sind in den Stahlbetondecken Ankerplatten für die Aufnahme der Fassadenkonstruktion eingebaut. Die volle Justierbarkeit der Stahlrahmen garantiert eine sinnvolle Auflagerkonstruktion. Neoprene-Profile an sämtlichen Verbindungsstellen nehmen Dehnungen des Materials auf und verhindern mögliche Spannungen. Der mit einem Kran eingeschwunkte Rahmen kann mühelos in den vorbereiteten Lagern montiert werden.



... bei privaten Schwimmbädern

Die beheizten Stützen sind hier gleichzeitig statisch-tragende Elemente, die sowohl die Dachlast aufnehmen als auch Befestigungskonstruktion für Glas und Paneele darstellen. Durch die gleichmäßige Erwärmung der Umfassungswände entstehen im Schwimmbad so günstige Temperaturverhältnisse, daß auf eine aufwendige Lüftungsanlage verzichtet werden kann. Auch bei verhältnismäßig hoher relativer Luftfeuchte wird Schwitzwasser an Konstruktion und Glas vermieden. Durch den verhältnismäßig geringen Luftaustausch wird entsprechend weniger Heizenergie erforderlich.

Die „Integrierte Fassade“ wurde bei folgenden unterschiedlichen Projekten verwirklicht ...



◀ ... bei öffentlichen Schwimmbädern

Die Vorteile des Systems, die in gleicher Form bei öffentlichen Schwimmbädern zum Tragen kommen, führen nachweislich zu einer Energie-Einsparung von ca. 30% gegenüber konventionell errichteten Schwimmhallen. Die Lösung ist architektonisch bestechend elegant, konstruktiv einfach und überzeugend und bauphysikalisch optimal bei wirtschaftlichen Bau- und Betriebskosten.

... bei Schulen

Mit der Kombination von statischen Heizflächen und einer Be- und Entlüftungsanlage, die über die „Integrierte Fassade“ betrieben wird, werden neue Wege im Schulbau beschritten. Durch verhältnis-

mäßig geringen Mehraufwand in der Investition ist es möglich, auch bei geschlossenen Fenstern den Unterrichtsräumen Frischluft zuzuführen und auf diese Weise während der gesamten Unterrichtszeit optimale Raumluftbedingungen herzustellen. Die Konzentrationsfähigkeit von Schülern und Lehrern wird durch die permanente Zuführung unverbrauchter Frischluft gefördert. Dies ist in immissionsgefährdeten Gebieten von besonderer Bedeutung. Hoesch errichtet zur Zeit eine Werkschule nach diesem System.



◀ ... bei Verwaltungsgebäuden

Die Elemente der „Integrierten Fassade“ lassen sich auch bei Gebäuden mit Vollklimaanlage vorteilhaft einsetzen. Hier dienen die Fassadenpfosten aus Stahlrechteckrohren als Zuluftkanäle für die Primärluft und sind gleichzeitig Unterkonstruktion der Fassade. Der Neubau unserer Zentralen Datenverarbeitung an der Nortkirchenstraße ist ein inzwischen erprobtes überzeugendes Beispiel.

Der geplante Neubau des Verwaltungsgebäudes ESTEL in Nimwegen wird ebenfalls mit der „Integrierten Fassade“ ausgestattet. Die gestellten Anforderungen an die Benutzung der Räume haben zu einer neuen Entwicklung geführt. Die Beheizung erfolgt über die Fassaden-Unterkonstruktion aus Rechteckrohren (wie beim Wohnungsbau) und die Lüftung über die Zwischendecken. Jedes zweite Fenster wird zu öffnen sein. Eine sinnvolle Steuerung von Heizung und Lüftung wird auch bei geöffneten Fenstern eine Energievernichtung verhindern. Zum ersten Mal wird hier trotz Klimaanlage eine zusätzliche Fensterlüftung möglich und das Gebäude auch bei evtl. Energiekrisen voll benutzbar bleiben.

▶ ... bei Zweitfassaden

Eine aus der Grundidee der „Integrierten Fassade“ hervorgegangene Neuentwicklung ermöglicht die nachträgliche Klimatisierung von bestehenden Gebäuden, ohne Eingriff in die Bausubstanz. Sie ist als lärmschützende und klimaführende Fassade konzipiert und ihre Montage fast ohne störenden Einfluß auf den Betrieb im Gebäude möglich.



100 000 Waggonen wären für den Transport der bei Hoesch jährlich anfallenden Schlacke nötig

Unter Nebenerzeugnissen versteht man in der Stahlindustrie die bei der Roheisen- und Stahlgewinnung zwangsweise anfallenden Stoffe, wie Hochofen- und Stahlwerksschlacken. Noch zu Beginn dieses Jahrhunderts wurden diese Schlacken auf brachliegenden Flächen oder auf dem Werks Gelände abgekippt und aufgehäuft. Dadurch entstanden die hier und da auch heute noch sichtbaren Schlackenhalde – unerfreuliche Wahrzeichen

Schlacke für den Straßenbau

Unter den Nebenerzeugnissen der Eisen- und Stahlindustrie steht der Tonnanzahl nach die Hochofenschlacke an der Spitze. Bei der Roheisenproduktion fallen jährlich etwa 1,2 Millionen Tonnen Schlacke an, noch einmal soviel bei der Rohstahlerzeugung.

Ein Drittel der Hochofenschlacke wird durch Abschrecken mit Wasser, dem sogenannten Granulieren, zu Hüttensand umgewandelt, der als Ausgangsprodukt für die Zement- und Hüttenkalkerzeugung dient. Darüber hinaus übernimmt die Sinteranlage monatlich mehrere tausend Tonnen als Kreislaufstoff für die Erzaufbereitung. Überschüssige Mengen werden an die Portlandzement-Industrie verkauft. Die restlichen 800 000 Tonnen Hochofenschlacke werden flüssig in Schlackenbeete abgekippt, wo die Schlacke zu einem von den Straßenbauern geschätzten künstlichen Schmelzgestein erstarrt. Die Schlacke wird aufgebaggert, in Brechern zerkleinert und in Klassieranlagen in die einzelnen, für die verschiedenen Zwecke im Straßenbau benötigten Körnungen abgeseibt. Durch sorgfältige Güteüberwachung wird den Abnehmern – es sind die für den Autobahn-, Straßen- und Wegebau zuständigen Behörden von Stadt, Land und Bund – ein Produkt von stets kontrollierter Qualität zur Verfügung gestellt. Die Absatzmöglichkeiten hängen weitgehend von der Auftragsvergabe der öffentlichen Hand ab.

Ein Großteil der Verkaufsbemühungen gilt dem kontinuierlichen Absatz von phosphorarmen LD- und SM-Schlacken aus unseren Stahlwerken, die nicht für die Herstel-

Schlacken bringen Geld

des Industriegebietes. Im Laufe von Jahrzehnten ging man dann dazu über, aus diesen Stoffen marktgerechte Produkte zu entwickeln und sie zu verkaufen. Karl-Heinz Gerstkamp, Abteilungsleiter für den Verkauf Nebenerzeugnisse unserer Hüttenwerke, schildert in diesem Bericht, wie die bei Hoesch jährlich anfallenden 2,5 Millionen Tonnen Schlacke wirtschaftlich sinnvoll und umweltfreundlich verwertet werden.



▲ Oberfläche einer neuen Autobahn – B 1 Dortmund-Mengede. Die gesamte Fahrbahn wurde aus Baustoffen erstellt, die vom Hochofen kommen. Für den Aufbau des Straßenkörpers verwendet man Schlacke in verschiedenen Korngrößen

lung von Thomasmehl geeignet sind. Wegen ihrer chemischen Zusammensetzung auch nur bedingt für den qualifizierten Straßenbau verwendbar, eignen sie sich jedoch vorzüglich für den Bau weniger belasteter Straßen sowie für Wege und Plätze.

Zahlreiche Abnehmer haben mit diesem Baustoff sehr gute Erfahrungen gemacht. Hierzu gehören die Bundes- und Werksbahn, die viele Kilometer Rangierwege neben den Gleisanlagen gebaut haben. Die städtischen Bauämter haben Wald- und Wanderwege und das Wegenetz in städtischen Kleingartenanlagen mit diesem Material befestigt. Auch zahlreiche Firmen der näheren und weiteren Umgebung haben Lager- und Parkplätze damit ausgebaut.

Schlacke für die Zementindustrie

Eines der aus der heutigen Technologie nicht mehr wegzudenkenen Schlackenerzeugnisse ist der Hochofenzement. Im vorigen Jahrhundert entdeckten Wissenschaftler, daß glasige Hochofenschlacke über Erhärtungseigenschaften verfügt, die durch Zumischung von Zementklinker wirksam werden. Schon frühzeitig, und zwar im Jahre 1929, ist man bei Hoesch auf diese Möglichkeit der Schlackenverwertung eingegangen und hat eine Zementfabrik gebaut.

Welche Entwicklung die Verwertung von Hochofenschlacke für diesen Zweck inzwischen genommen hat, wird dadurch verdeutlicht, daß von den heute in der Bundesrepublik Deutschland produzierten 40 Millionen Tonnen Zement im Jahr rund acht Millionen auf Hochofen- und Eisenportlandzement entfallen – auf Zementsorten also, bei deren

Produktion granulierten Hochofenschlacke wichtiger Bestandteil ist.

Mit einer Jahresproduktion von rund 400 000 Tonnen Hochofenzement leistet die Zementfabrik der Hoesch Hüttenwerke einen Beitrag zur sinnvollen und umweltfreundlichen Verwendung eines Teiles der anfallenden Hochofenschlacke. Hauptabnehmergruppen sind die Transportbeton-Industrie und die Betonwarenhersteller, die rund neunzig Prozent unserer Zementproduktion übernehmen. Der Rest wird als Eigenbedarf im Hoesch-Konzern und in den Niederlanden abgesetzt.

Unsere Zemente haben sich bei allen Bauvorhaben als gut geeignet erwiesen. Hier nur einige Dortmunder Objekte, die für sich selbst sprechen: Westfalenhalle, Fernsehturm, U-Bahn, Rehabilitationszentrum Hacheney, Universität, Stadttheater und Hochhaus Grafen Hof. Und in der näheren Umgebung: Kraftwerk Schmehausen, Bigge- und Hennetalsperre und die Kanal- und Schleusanlagen am Dortmund-Ems-Kanal.



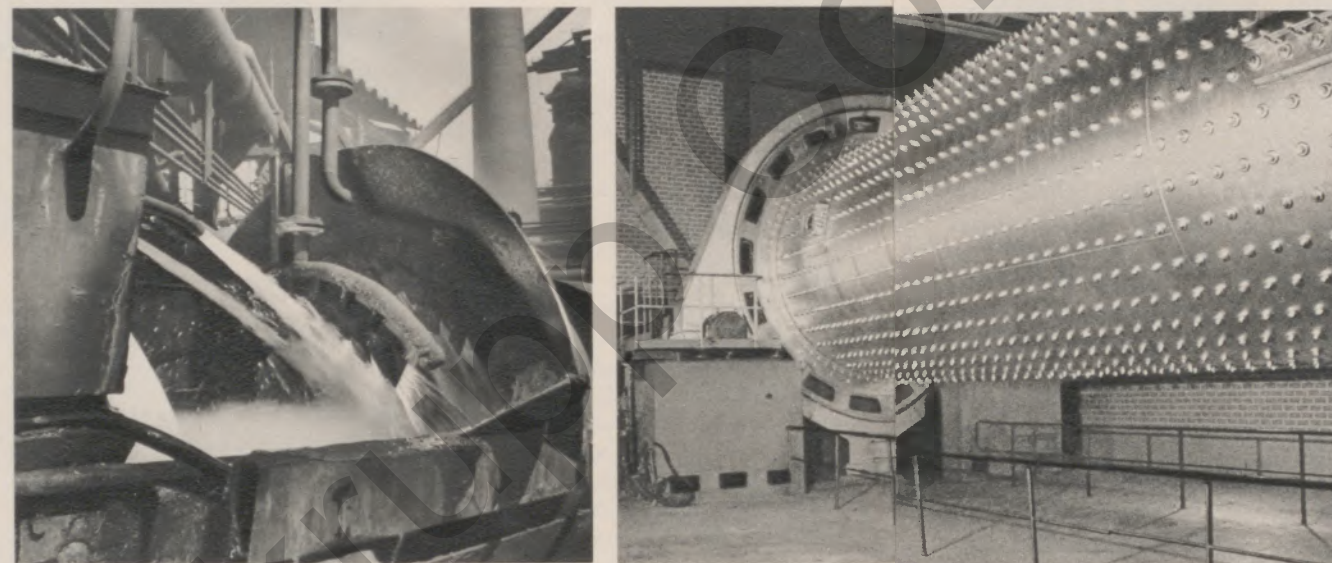
Schlacke für die Landwirtschaft

Ein weiteres, seit Ende des vorigen Jahrhunderts bekanntes Nebenprodukt der Stahlerzeugung ist Thomasmehl, ein von der Landwirtschaft hochgeschätztes Düngemittel. Außer zwölf bis sechzehn Prozent Phosphorsäure (einem wichtigen Pflanzennährstoff) und verschiedenen Spurenelementen enthält es vierzig bis fünfzig Prozent düngewirksamen Kalk. Ausgangsprodukt ist die bei der Verarbeitung

Arbeitskräftemangel und verstärkter Wettbewerb zwangen die Landwirtschaft auch auf dem Düngesektor zu Rationalisierungsmaßnahmen. Das Ergebnis ist die heute weitgehend praktizierte „Lose-Dünge-Kette“. Wie andere Düngemittel wird das Thomasmehl lose in Silo-Lkw zu Silo-Anlagen transportiert und von hier mit Großflächenstreuern, ohne je von Hand berührt zu werden, auf das Feld gebracht. Etwa die Hälfte unserer Produktion, und hier ganz besonders das zum sofortigen Verbrauch bestimmte Material, verläßt heute auf diesem Wege unser Werk.

Mit der Abkehr vom alten Thomas- und LDAC-Verfahren zum wirtschaftlichen Aufblasverfahren mit phosphorarmem Roheisen bei der Stahlerzeugung hat sich die für die Herstellung von Thomasmehl verfügbare Schlackenmenge in den letzten Jahren stark verringert. Es sind jedoch Bestrebungen im Gange, der Landwirtschaft Austauschprodukte zur Verfügung zu stellen.

▼ U-Bahn-Baustelle Dortmund Neumarkt und dahinter Hochhaus Grafen Hof. Zwei Beispiele für die Verwendung unseres Hüttenzements



▲ Im Spritztopf der Granulieranlage an einem Hoesch-Hochofen entsteht durch Einspritzen von Wasser in den Schlackenstrom der Hütten sand

Eines dieser Erzeugnisse, das bereits auf dem Markt ist, ist der Konverterkalk – ein neuer Kalkdünger der Stahlindustrie mit einem Gehalt von drei bis fünf Prozent Phosphorsäure. In Anbetracht des verringerten Angebots an Thomasmehl findet dieses neue Produkt neben dem schon seit vielen Jahren von der Stahlindustrie produzierten Hüttenkalk in der Landwirtschaft immer größere Bedeutung.

Durch Hoesch entstehen keine neuen Halden

Besondere Bemühungen gelten dem Absatz von Hüttenrückständen. Das sind Massen, die aus feuerfesten Brocken, Sanden und Schlackenresten aus Stahlwerken und Gießereien bestehen. Über den Baustoffhandel wird dieses Material ausschließlich für Auffüll- und Anschüttungszwecke vertrieben. Hier steht vor allen wirtschaftlichen Überlegungen die reibungslose Beseitigung im Vordergrund, um stets Platz für die stetig anfallen-

► Ein Großflächenstreuer für Thomasphosphat-Dünger in der Landwirtschaft



◀◀ Mahl- und Verladeanlage von Thomasphosphatdünger

◀ Umschlag von Dünger vom Güterwagen auf den Düngestreuer. Hier wird die Lose-Dünge-Technik deutlich



Schlacke

Schlacke entsteht bei jedem Schmelzprozeß, und zwar durch eine unerwünschte Oxydation des Schmelzgutes und aus den Verunreinigungen des Bades, die durch Zuschlagstoffe gebunden wurden. Für die Güte eines Stahles ist bei seiner Herstellung die Schlackenführung von größter Bedeutung. Die Schlacken setzen sich infolge ihres geringen spezifischen Gewichtes über der Schmelze ab, was ihre Entfernung erleichtert. Im erstarrten Zustand sind sie von glasiger oder steiniger Beschaffenheit verschiedener Färbung. Die Hüttenwerk-Schlacken (Hochofenschlacke, Mischerschlacke, Thomasschlacke, SM-Schlacke, Elektrofen-Schlacke) sind fast durchweg verwertbare Rohstoffe, teils durch ihren Metallgehalt, teils durch ihre hydraulischen Eigenschaften, ihren Düngewert oder ihre Festigkeit. Hochofenschlacke verarbeitet man zu Eisenportland- und Hochofenzement, Hüttensteinen, Hüttenbims, Hüttenkalk, Straßenbaustoffen, Gleisschotter und Schlackenwolle. Feingemahlene phosphorhaltige Konverter-schlacke ist ein wertvolles Düngemittel.

Stahllexikon

▲ Blick auf die Zementmühle 6 im Zentrum der Hoesch Hüttenwerke: Hier wird aus dem Hütten sand Hüttenzement

den Frischmengen zu schaffen. Bei Großbauvorhaben in räumlicher Nähe, wie beim Bau neuer Autobahnstraßen, können wir zusätzlich auf verschiedene Althalden zurückgreifen, was den Vorteil hat, daß wir neuen Kippraum schaffen, wie er bei zeitweilig auftretenden Absatzschwankungen erforderlich ist. Nicht zuletzt leisten wir durch die Beseitigung von Halden und durch das Vermeiden neuer Anschüttungen einen Beitrag zum Umweltschutz. Weiterhin anfallende Produkte

▲ Transportbetonwerk, in dem aus Hoesch-Hüttenzement Fertigbeton aller Güteklassen wird. Diese Werke sind – über die ganze Bundesrepublik verstreut – die größten Zementabnehmer

wie Flugstaub und Kesselasche aus unseren Kraftwerken werden der Bauindustrie zugeführt.

Ziehen wir heute eine Bilanz, so können wir feststellen, daß im Zuge des industriellen Verhüttungsprozesses Nebenprodukte zu gefragten Erzeugnissen geworden sind. Trotz aller wissenschaftlichen und technischen Fortschritte wird es jedoch immer Stoffe geben, die aus technischen Gründen oder wegen feh-

lender Rentabilität keinen Markt finden. Diese Hüttenrückstände nicht nur kostengünstig, sondern auch umweltneutral zu beseitigen, ist eine der wichtigsten Aufgaben.

In welche Größenordnung sich die Gesamtaufgabe des Absatzes von Nebenerzeugnissen bewegt, wird deutlich, wenn wir feststellen, daß gegenwärtig bei Hochöfen und Stahlwerken jährlich 2,5 Millionen Tonnen Schlacken und Hüttenrückstände anfallen. Etwa 100 000 Kraftfahrzeuge oder Waggonen sind nötig, um diese Mengen zu bewegen. Aneinandergereiht entspricht das einer Zuglänge von rund 1100 Kilometern, also etwa der Strecke Dortmund – Genua.



Krankenkassen warten auf die Reform der Krankenversicherung der Rentner

Während im Geschäftsjahr 1973 in der allgemeinen Krankenversicherung ein gutes Ergebnis erzielt werden konnte, mußte in der Krankenversicherung der Rentner erneut ein erheblicher Verlust hingenommen werden: Er erreichte 1973 nicht weniger als 7 004 657,51 DM.

Wie in den vergangenen Jahren hinterläßt auch das Geschäftsjahr 1973 für unsere Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund das große, ungelöste Problem der Krankenversicherung der Rentner. Obwohl sich die Sachverständigenkommission für die Weiterentwicklung der sozialen Krankenversicherung und der Deutsche Bundesrat für eine Korrektur der Finanzierung der Rentnerkrankenkasse ausgesprochen haben, zögert der Gesetzgeber immer noch, diese Empfehlung zu verwirklichen.

Es bleibt jedoch zu hoffen, daß diese Reform im Geschäftsjahr 1974 erfolgen wird. Denn in der ungenügenden Regelung der Krankenversicherung der Rentner liegt eine

der wesentlichen Ursachen der hohen Beiträge und einer allgemein wachsenden Unruhe bei den Versicherten und Arbeitgebern.

Das zu Beginn des Jahres 1974 in Kraft getretene Leistungsverbesserungsgesetz und das in Kürze zu erwartende Rehabilitationsgesetz werden für die gesamte gesetzliche Krankenversicherung bedeutsame Änderungen mit sich bringen. Hier kommen aber nicht nur neue Aufgaben, sondern auch erhebliche Mehraufwendungen auf die Versichertengemeinschaft zu. Die Kostenentwicklung auf dem Krankenhaussektor und auf dem Arzneimittelmarkt werden das übrige dazu tun, verschiedene Krankenkassen zu veranlassen, Überlegungen hinsichtlich der zur Zeit gültigen Beitragssätze anzustellen.

Im Mai 1974 fanden allgemeine Wahlen in der Sozialversicherung statt. Da bei unserer Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund eine Einheitsliste aufgestellt wurde, kam es nicht zur Wahl. Viele Organmitglieder scheiden jedoch aus, von denen manche seit Einführung der sozialen Selbstverwaltung und damit länger als zwanzig Jahre ehrenamtlich für unsere Betriebskrankenkasse tätig waren. Sowohl der Vorsitzende des Vorstandes, Walter Hölkeskamp, als auch der Vorsit-

zende der Vertreterversammlung, Georg Spitz, dankten ihnen für ihr verantwortungsvolles Wirken im Dienste unserer betrieblichen Krankenversicherung.

Über 90 Millionen DM Etat

Günter Landwehr, der Leiter der Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund, stellte in seinem Referat über das Geschäftsjahr 1973 insbesondere die Einnahmen- und Ausgabenentwicklung heraus.

Er erinnerte noch einmal an die gute Finanzpolitik, die sowohl Geschäftsführung als auch Vorstand und Vertreterversammlung im Geschäftsjahr 1972 betrieben haben. Bekanntlich wurde im Jahre 1972 der Beitragssatz auf 9,8 Prozent des Grundlohnes angehoben. Dennoch liegt unsere Betriebskrankenkasse mit ihrem Beitragssatz unter dem Beitragsdurchschnitt im Hüttenwesen des Bundesgebietes.

Bei den Beiträgen für Pflichtmitglieder stieg die Einnahme um 13,32 Prozent und bei den Beiträgen für freiwillige Mitglieder um 12,4 Prozent. Der Anteil der Beiträge für Pflichtmitglieder an der Gesamteinnahme betrug 83,90 Prozent und

der der freiwilligen Mitglieder 11,52 Prozent.

Aufgrund der kurz- und langfristigen Geldanlagen nahmen die Vermögenserträge kräftig zu, und zwar um fast 900 000,- DM gegenüber dem Jahre 1972. Die zusätzliche Einnahme betrug danach rund 1,4 Millionen DM, das bedeutet eine Steigerung um 163,15 Prozent.

Insgesamt erhöhten sich die Einnahmen im Jahr 1973 um 14,42 Prozent und damit überstieg das Gesamtvolumen die Grenze von 90 Millionen DM (ausgegeben wurden rund 87 Millionen DM; siehe Tabelle).

Kostenexplosion im Krankenhaus und bei den Zahnärzten

Während die Ausgaben für ärztliche Leistungen um 10,26 Prozent, die Ausgaben für Arzneimittel um 14,51 Prozent und die Kosten für Zahnersatz um 13,62 Prozent stiegen, betrug die Steigerung der Ausgaben bei der zahnärztlichen Behandlung gegenüber dem Vorjahr 21,45 Prozent und bei der stationären Krankenhausbehandlung 21,29 Prozent.

Der Anteil für Krankenhaus-

Allein in der chirurgischen Abteilung des Hüttenhospitals sind in den letzten Monaten eine Reihe von Anschaffungen gemacht worden, so daß alle chirurgischen Eingriffe der Unfall- und Allgemeinchirurgie – wie zum Beispiel Schilddrüsen-, Magen-, Darm- und Bruchoperationen – durchgeführt werden können. Zu diesen Investitionen gehören neuzeitliche Instrumente für die Knochenbruchbehandlung, einer der modernsten Narkoseapparate, mit dem automatisch die Anästhesie des Patienten während der Operation geleitet werden kann – auf dem Foto mit Dr. med. Maria Hartung –, und ein ebenso wichtiger Beatmungsspiromat zur Nachbehandlung operierter oder verletzter Patienten

pflegekosten an den Gesamtausgaben liegt mit 28,57 Prozent an der Spitze aller Ausgaben. Die Entwicklung der Krankenhauspflegesätze ist besorgniserregend und wird für die Verwaltung und die Selbstverwaltungsorgane Anlaß sein, diese Entwicklung mit Aufmerksamkeit in der Zukunft zu beobachten, damit diese Kosten nicht ins Uferlose ansteigen.

Weit über eine Million DM wurden von unserer Betriebskrankenkasse für vorbeugende Maßnahmen aufgewandt. Leider, so mußte auch am Ende des Geschäftsjahres 1973 festgestellt werden, machen unsere Frauen und Männer noch viel zu wenig Gebrauch von diesen Vor-

Einnahmen und Ausgaben 1973						
	1973			1972		
	DM	je Mitglied DM	d. Gesamt-Einnahme-Ausgabe %	DM	je Mitglied DM	d. Gesamt-Einnahme-Ausgabe %
Einnahmen						
Beiträge f. vers.pfl. Mitglieder	77 078 596,69	1 401,17	83,90	68 018 666,84	1 253,50	84,72
Beiträge für freiw. Mitglieder	10 583 129,08	192,39	11,52	9 437 117,90	173,92	11,76
Vermögenserträge	1 438 827,76	26,16	1,57	546 780,30	10,08	0,68
Ersatzforderungen und sonstige Einnahmen	2 764 487,97	50,25	3,01	2 282 606,50	42,06	2,84
Einnahmen insgesamt	91 865 041,50	1 669,97	100,00	80 285 171,44	1 479,56	100,00
Ausgaben						
Ärztliche Behandlung	16 806 642,49	305,52	19,21	15 242 488,02	280,90	20,25
Zahnärztliche Behandlung	5 827 035,46	105,93	6,66	4 797 711,35	88,42	6,37
Sonstige Heilpersonen	995,08	0,02	0,00	5 518,50	0,10	0,01
Arzneien aus Apotheken	15 844 942,66	288,04	18,11	13 837 525,29	255,01	18,38
Sonst. Arzneien, Heilmittel	2 637 264,31	47,94	3,02	1 676 556,12	30,90	2,23
Zahnersatz	3 650 113,38	66,35	4,17	3 212 484,49	59,20	4,27
Krankenhauspflege	24 991 244,30	454,30	28,57	20 605 057,41	379,72	27,37
Krankengeld	11 383 214,17	206,93	13,01	10 202 088,79	188,01	13,55
Sonstige Krankenhilfe	993 854,74	18,07	1,14	477 442,58	8,80	0,63
Vertrauensärztlicher Dienst	203 369,33	3,70	0,23	182 754,49	3,37	0,24
Genesendenfürsorge	220 335,01	4,00	0,25	180 600,02	3,33	0,24
Vorbeugende Maßnahmen	1 382 073,51	25,12	1,58	1 426 181,27	26,28	1,89
Prämie	650 900,00	11,83	0,75	737 450,00	13,59	0,98
Mutterschaftshilfe	847 484,05	15,41	0,97	775 749,25	14,30	1,03
Sterbegeld	1 908 642,98	34,70	2,18	1 850 217,57	34,10	2,46
Sonstige Aufwendungen	131 772,15	2,39	0,15	80 042,54	1,47	0,10
Ausgaben insgesamt	87 479 883,62	1 590,25	100,00	75 289 867,69	1 387,50	100,00

sorgeuntersuchungen. Es scheint, daß unsere Versicherten immer noch nicht eingesehen haben, daß Vorbeugen besser ist als Heilen.

Über 90prozentige Belegung des Hüttenhospitals

Mit Ablauf des Geschäftsjahres 1973 ging eine überkommene Form der inneren Struktur der Krankenhäuser – die Einteilung in Pflegeklassen – zu Ende.

Das „Gesetz zur wirtschaftlichen Sicherung der Krankenhäuser und zur Regelung der Krankenhauspflegesätze“ wurde vom Bundestag erlassen. Dieses Gesetz regelt die Krankenhausfinanzierung, so daß die Investitionskosten der Krankenhäuser anteilig vom Bund und von den Ländern übernommen werden, während die Benutzungskosten über die Pflegesätze von den Benutzern beziehungsweise von den für sie eintretenden Sozialversicherungs- oder Sozialhilfeanträgen aufgebracht werden.

Für das Hüttenhospital als Einrichtung der Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund sind die Bestimmungen des Paragraphen 4 Absatz 3 dieses Gesetzes von besonderer Bedeutung, und zwar insofern, als nach Ziffer 5 Krankenhäuser, deren Träger ein Sozialleistungsträger ist, nur gefördert werden, soweit sie nach der Krankenhausplanung des Landes der allgemeinen Versorgung der Bevölkerung mit Krankenhäusern dienen.

Bisher war das Hüttenhospital nicht im Krankenhausplan des Landes Nordrhein-Westfalen aufgenommen. Da das Hüttenhospital jedoch nicht nur den Mitgliedern der Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund zur Verfügung steht, sondern der allgemeinen Versorgung der Bevölkerung dient, wurde das Hüttenhospital schließlich im Herbst 1973 in den Krankenhausbedarfsplan aufgenommen. Somit waren die Voraussetzungen für die Zahlung von Fördermitteln gegeben.

Das Hüttenhospital hat inzwischen Zuschüsse vom Land Nordrhein-Westfalen für die Wieder-

beschaffung kurzfristiger Anlagegüter erhalten. Damit wurden die Bemühungen der Geschäftsführung der Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund sowie der Einsatz von Vorstandsmitglied Franz Rose, Mitglied des Landtages, belohnt.

Nur durch diese Fördermittel wird es möglich sein, ständig dem medizinisch-technischen Fortschritt zu folgen und damit den derzeit hohen Leistungsstand des Hüttenhospitals zu halten.

Hier darf aber auch nicht unerwähnt bleiben, daß die Hoesch Werke AG in den vergangenen Jahren erhebliche Zuschüsse geleistet hat, um das Hüttenhospital konkurrenzfähig zu machen. Welch gutes Ansehen das Hüttenhospital inzwischen gewonnen hat, unterstreicht die weit über 90prozentige Belegung des Hauses.

Wer?

Bernd Stieglitz, 36, Vorarbeiter im Werk Haspe der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG und seit neun Jahren bei Hoesch, hat bereits fünf Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen vier verwirklicht wurden

Warum?

Bernd Stieglitz störte die ständige Unfallgefahr beim Stapeln gesägter Profile

Wie?

Bernd Stieglitz konstruierte eine automatische Stapelvorrichtung, die mit dem Verzicht auf menschliche Arbeitskraft nicht nur Kosten spart, sondern auch die Unfallgefahr beseitigte

Wer?

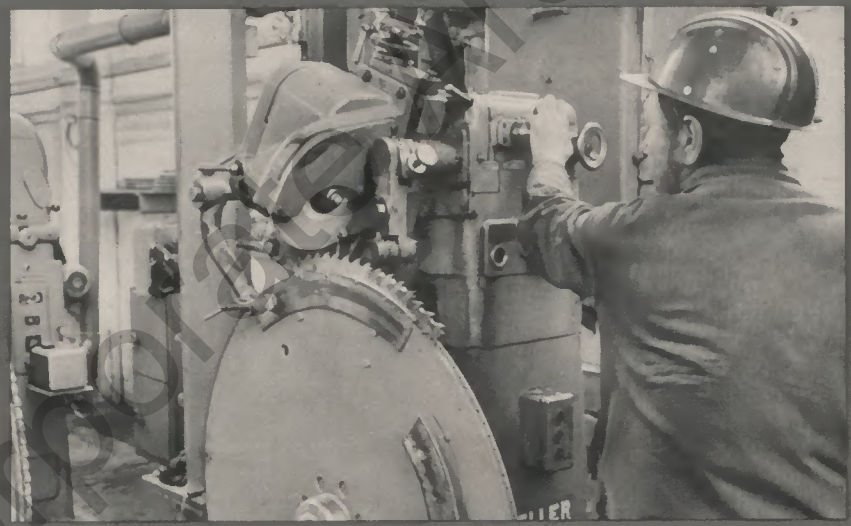
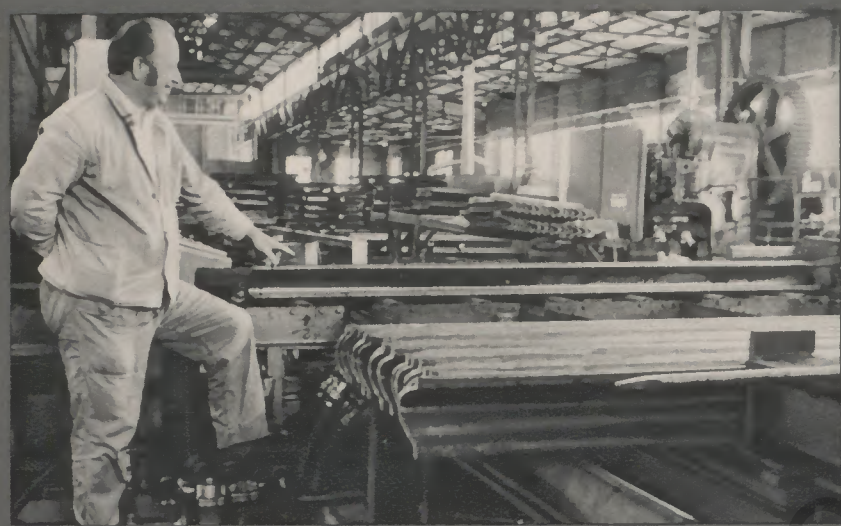
Heinrich Wiese, 54, Sägeblattschleifer im Werk Dortmund der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG und seit sechs Jahren bei Hoesch, hat schon vier prämierte Verbesserungsvorschläge gemacht

Warum?

Heinrich Wiese meinte, daß die fünf Schleifmaschinen in der Sägeschleiferei, mit denen Kreissägeblätter nachgeschliffen werden, effektiver arbeiten könnten

Wie?

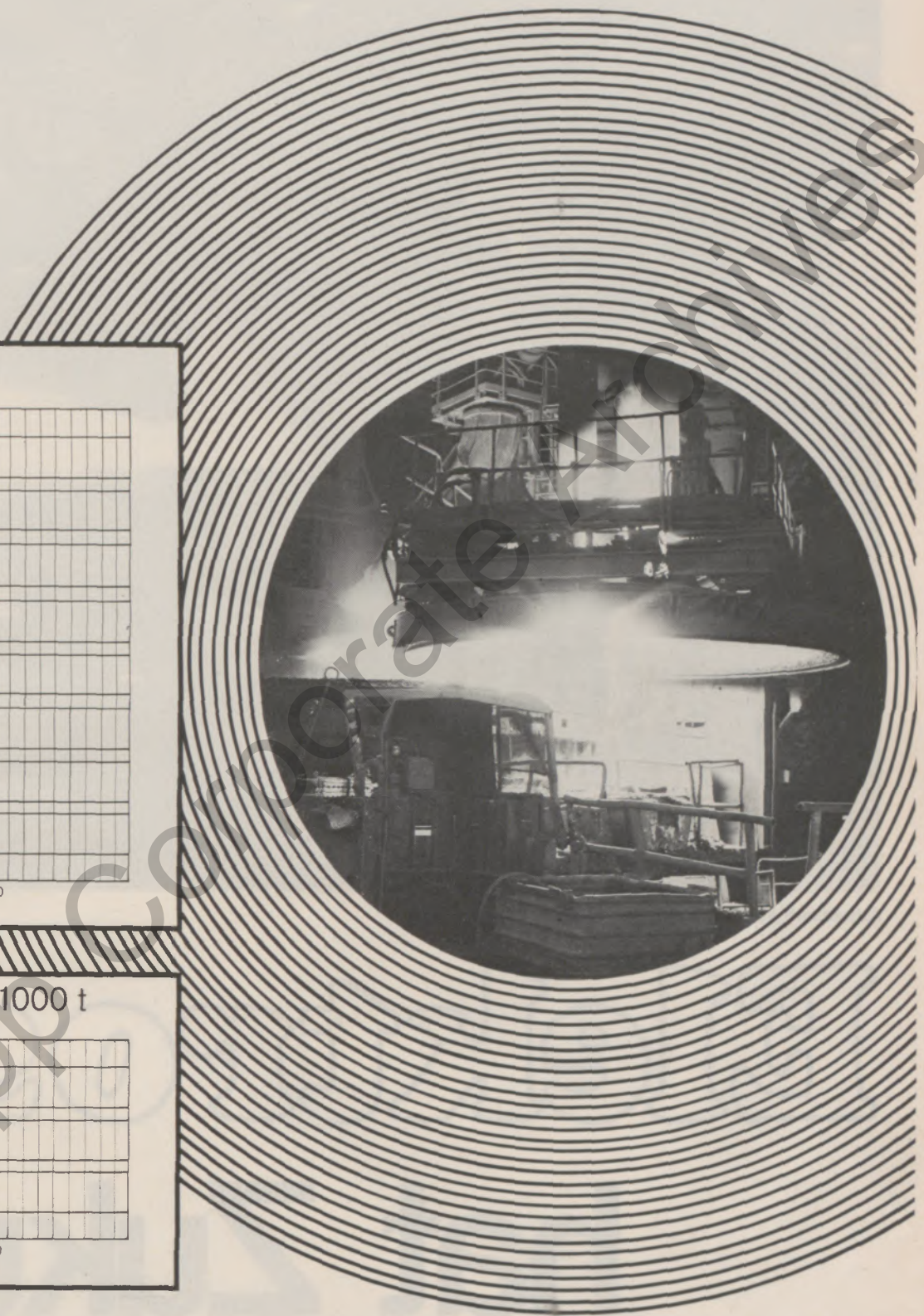
Heinrich Wiese entwickelte eine Vorrichtung zum Segment-schleifen, durch die sich die Arbeitszeit auf weniger als ein Drittel verminderte



Der kluge Mann schlägt vor

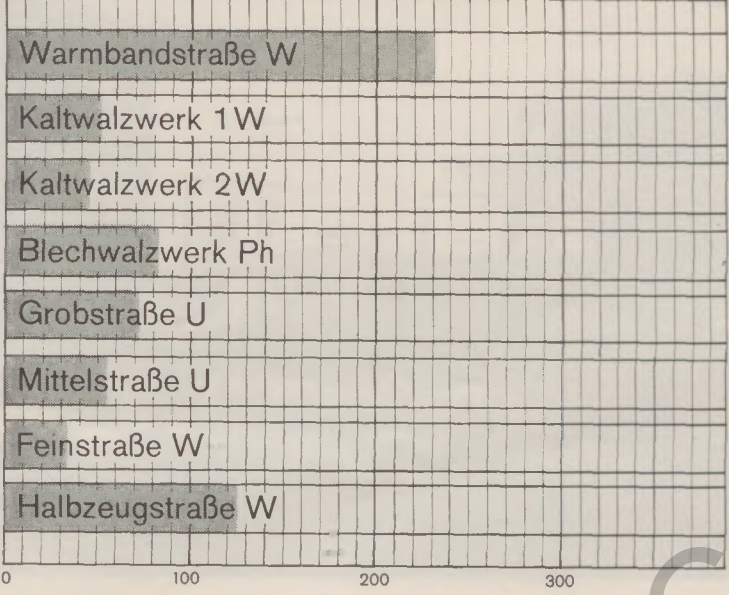
Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	Juli 1974		Juni 1974		Jan. bis Juli 1974
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	88	14,1	75	12,0	58 807
Dittmann & Neuhaus AG	8	14,0	3	5,3	235
Blefa AG	6	8,6	2	2,9	240
Schwinn AG	3	6,7	2	4,5	3 300
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	21	5,8	17	4,7	20 147
Hoesch Packband GmbH	3	5,8	3	5,8	2 450
Hoesch Hüttenwerke AG	84	3,1	66	2,5	251 710
Hoesch Siegerlandwerke AG	8	1,9	12	2,8	16 325
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Schrottverwertung Celler GmbH	—	—	—	—	1 245
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	—	—	3	2,9	590
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	—	—	—	—	4 978
Hoesch Handel AG	—	—	2	1,0	580
Hoesch Röhrenwerke AG	—	—	5	2,3	18 333
Hoesch Konzern	221	4,3	190	3,7	378 940

Der Hüttenkieker



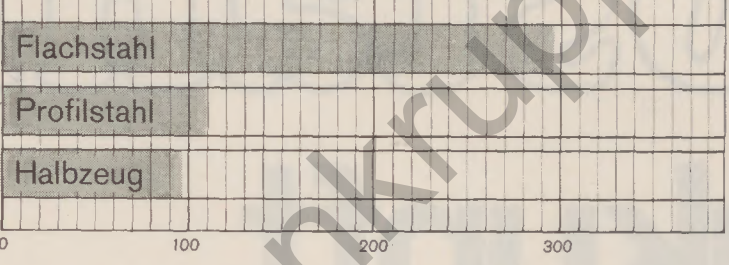
Erzeugung Walzwerke in 1000 t

August 1974



Absatz Walzstahlerzeugnisse in 1000 t

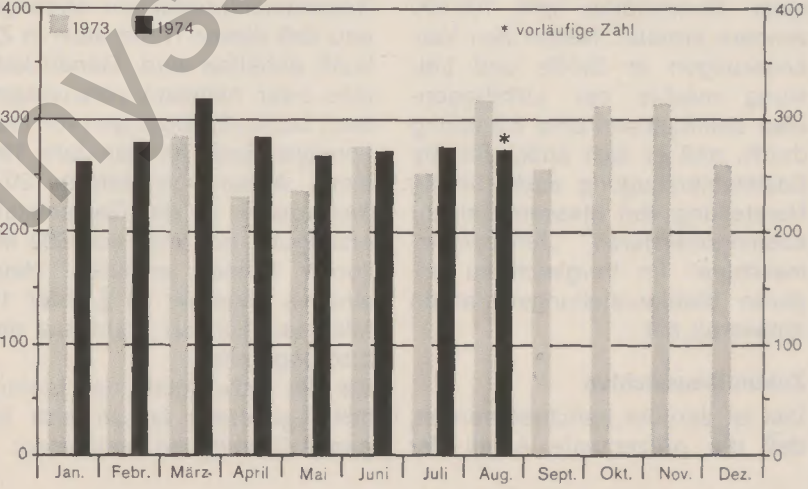
August 1974



Unfallstatistik in absoluten Zahlen

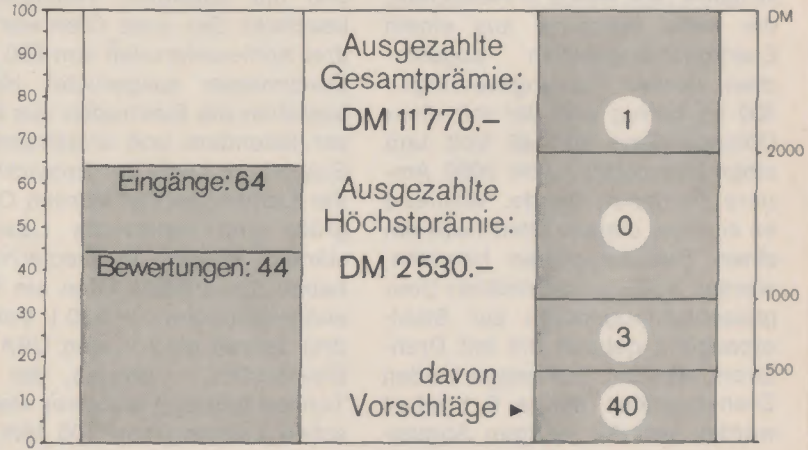
1973 1974

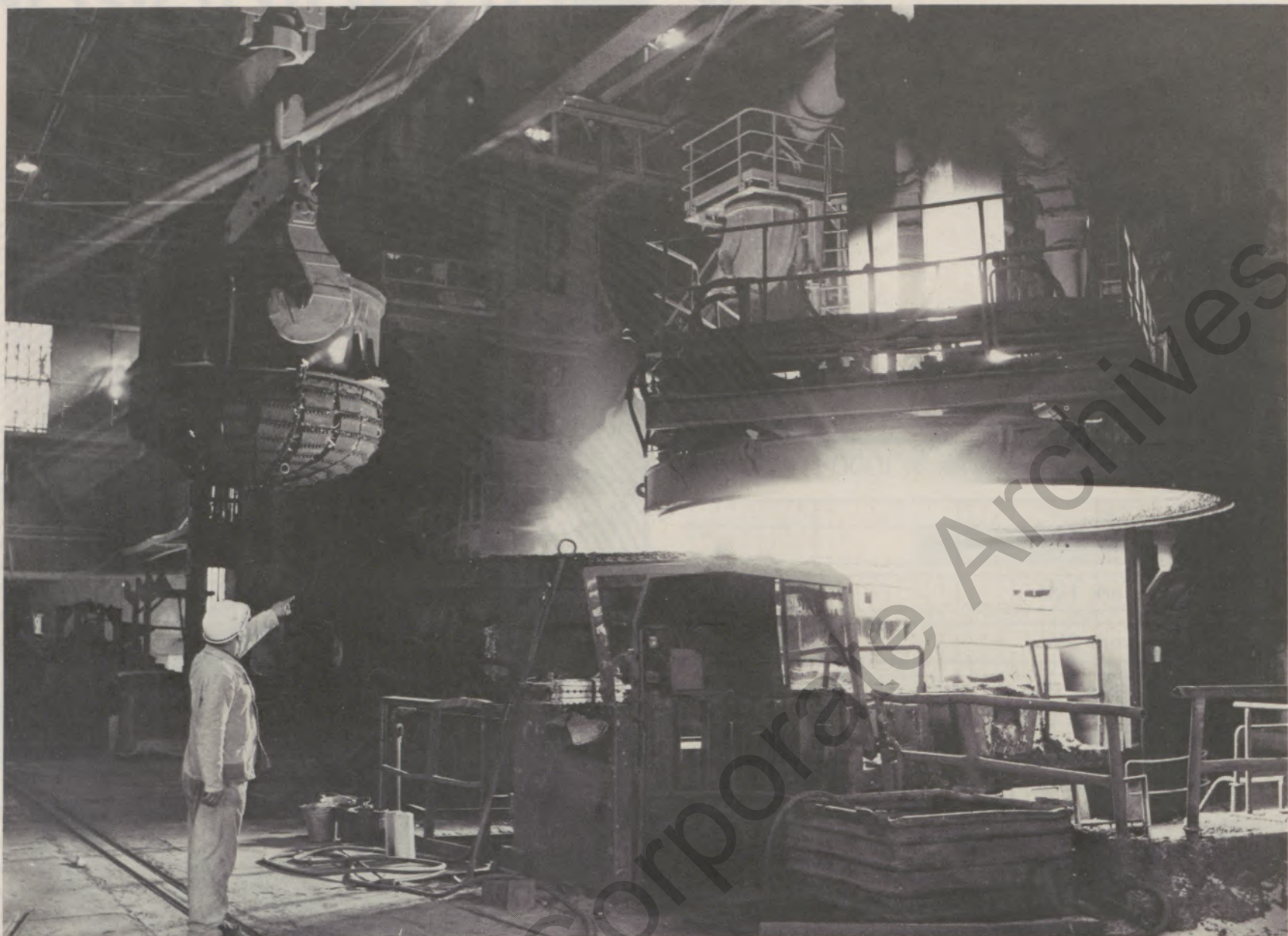
* vorläufige Zahl



Verbesserungsvorschläge

August 1974





Schrottkorb kurz vor dem Chargieren in den Elektroofen

Elektrostahl hat Zukunft

Entwicklung des Verfahrens

Im Jahre 1906 wurde in Remscheid die erste Schmelze aus einem Elektrolichtbogenofen abgestochen, dessen Fassungsvermögen 500 kg betrug und der mit einer Ofenspannung von 45 Volt und einer Stromstärke von 3000 Ampere betrieben wurde. Während es sich bei diesem Ofen noch um einen Zweiphasenofen handelte, werden heute ausschließlich Dreiphasenlichtbogenöfen zur Stahlerzeugung gebaut, die mit Drehstrom arbeiten. Die ersten beiden Drehstromöfen mit je 6 t Inhalt wurden bei der jetzigen August-

Thyssen-Hütte um 1909 aufgestellt und mit flüssigem Thomasstahl beschickt. Der erste Ofen war mit drei Kohleelektroden von 600 mm Durchmesser ausgerüstet. Heute bestehen die Elektroden aus besser leitendem und elastischerem Graphit. Im Laufe der Entwicklung der Lichtbogenöfen wurden Ofengröße und elektrische Leistung ständig erhöht. In Deutschland haben die größten Öfen ein Fassungsvermögen von 130 t. Vor ca. drei Jahren ging in den USA ein Elektroofen in Betrieb, der 360 Tonnen faßt und mit einer elektrischen Leistung von 100 MW bei

einer Spannung von 800 V und einer Stromstärke von 100 000 Ampere arbeitet. Neben den Veränderungen in Größe und Leistung machte der Lichtbogenofen dahingehend eine Wandlung durch, daß er sich außer für die Edeltahlerzeugung auch für die Herstellung von Massentahl zur kostengünstigeren „Einschmelzmaschine“ im Vergleich zu anderen Stahlherstellungsverfahren entwickelt hat.

Zukunftsaussichten

Viel ist darüber berichtet worden, daß der prozentuale Anteil der

Elektrostahlerzeugung an der Gesamtstahlproduktion ansteigen und daß dieser Trend auch in Zukunft anhalten wird. Genau kann dies zwar niemand voraussagen, doch lassen Schätzungen von fachkundiger Seite für das Jahr 1980 einen Anteil von nahezu 20 % Elektrostahl an der Gesamtstahlerzeugung der Welt von 900 Millionen Tonnen erwarten. Heute sind es ungefähr 15 % oder 100 Millionen Tonnen Stahl aus dem Lichtbogenofen.

Bei der Entwicklung des Elektrolichtbogenofens lassen sich folgende Grundlinien bestimmen:

- > die Qualität der Versorgung mit elektrischer Energie ist erheblich verbessert worden, und die Verfügbarkeit des elektrischen Stromes ist im Vergleich zu anderen Energieträgern stabil;
- > der Preis für die elektrische Energie hat sich im letzten Jahrzehnt kaum verändert; er dürfte auch in Zukunft – wenn man optimistischen Prognosen Glauben schenkt – nicht so stark ansteigen wie bei Öl und Gas;
- > der elektrische Strom ist ein außerordentlich bequemer Energieträger, er erleichtert die Steuerung, Überwachung und Programmierung von Prozessen;
- > der Lichtbogenofen, dessen Bausteine man weitgehend standardisiert hat, ist ein zuverlässiges, leicht zu handhabendes Aggregat geworden, das man den vielfältigen Bedingungen des Betriebes und Umstellungen der Produktpalette schnell anpassen kann.

Rohstoffe:
Schrott und direkt-reduziertes Material

Das weitere Ansteigen der Elektrostahlerzeugung wird auch von der Schrottmenge abhängen, die der Markt stetig zur Verfügung stellen kann. Ebenso wird die Entlastung oder Erweiterung des Rohstoffmarktes durch die Aufnahme der industriellen Erzeugung weiterer Eisenträger (z. B. direkt-reduziertes Material = in festem Zustand vom Sauerstoff

befreites Erz) und da wieder durch eine rasche Zunahme des mengenmäßigen Angebotes zu wirtschaftlich vertretbaren Preisen eine Rolle spielen. Ein Vergleich der Preise für Schrott und Roheisen zeigt, daß die Einsatzkosten für Elektrostahl gegenüber dem Schwankungsbereich der Herstellkosten für Roheisen und auch für direkt-reduziertes Material ganz enorm variieren können, so daß sich auch die Herstellkosten für Elektrostahl in einem sehr viel größeren Bereich bewegen als die Kosten für Sauerstoffaufblasstahl. Dabei ist bemerkenswert, daß sich die Herstellkosten beider Verfahren in den Zeiten der Rezession weitgehend nähern, während sie zu Zeiten einer Hochkonjunktur stark divergieren. Worauf ist das zurückzuführen? Während das Einsatzmaterial Roheisen für den Sauerstoffaufblasprozeß, das man langfristig disponieren kann, mehr oder weniger konjunkturunempfindlich ist, birgt der Schrottmarkt spekulative Möglichkeiten, die nur durch ein ausreichendes Angebot an andersgearteten Eisenträgern, wie z. B. direkt-reduziertes Material, zu umgehen sein werden.

Der Ofen

Bei den modernen Lichtbogenöfen besteht auch heute noch wie bei den ersten Drehstromöfen das Ofengefäß aus einem zylindrischen Stahlblechmantel mit gekümpeltem Boden. Das Gefäß wird mit Magnesit und/oder Dolomit ausgemauert und oben mit einem gemauerten Gewölbe

(= Deckel mit Deckelring) verschlossen. Der schwenkbare Deckel hat Öffnungen für drei Elektroden, den Absaugstutzen der Entstaubung und die eventuelle Zugabe von Schüttgutmaterial, wie z. B. kleinstückigem Schrott, direkt-reduziertem Eisen oder metallischen oder nicht-metallischen Zugaben. Der gesamte Ofen ist zum Zwecke des Ausleerens und Abschlackens kippbar. Die mechanischen Bewegungen des Ofens erfolgen heute meist durch hydraulische Steuerung.

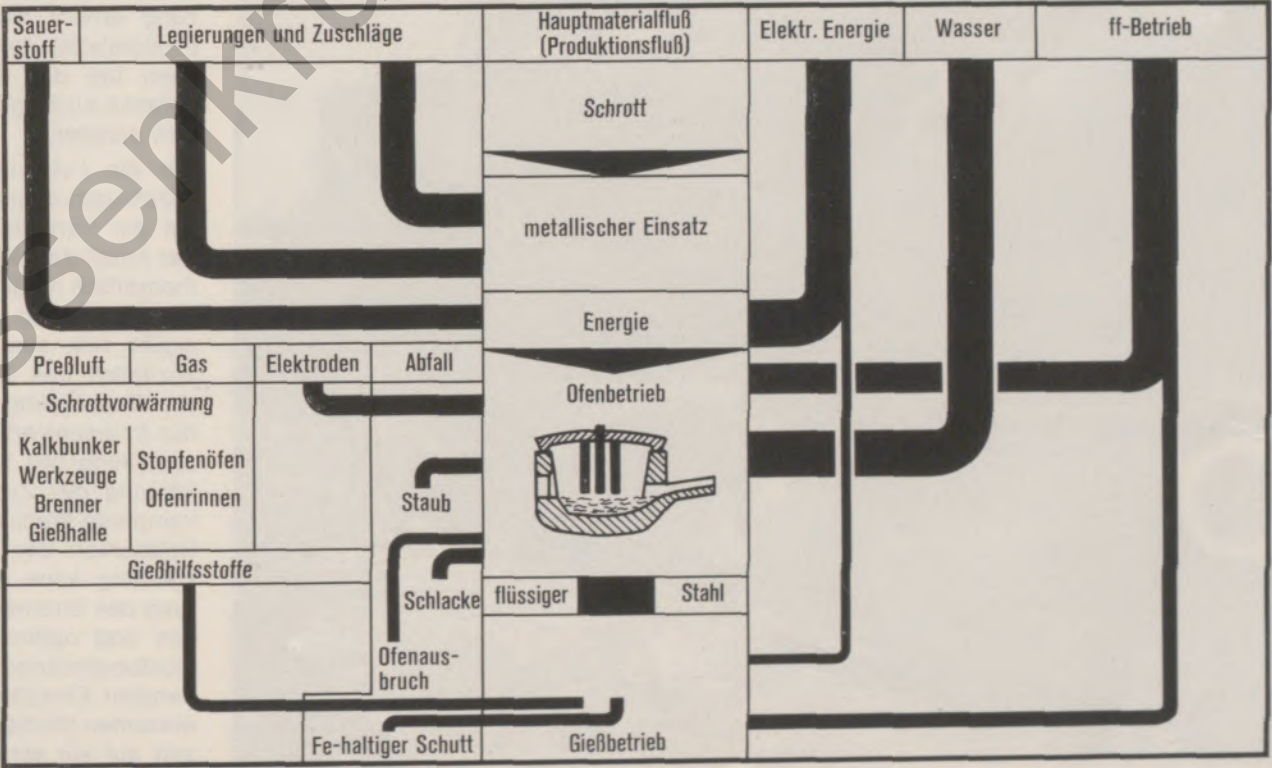
Die elektrische Energie für das Schmelzen des Einsatzmaterials mit dem Lichtbogen wird vom Hochspannungsnetz über einen Ofentransformator mit wassergekühlten Stromkabeln zu den Graphitelektroden geführt. Der sich zwischen dem Schmelzgut und den Graphitelektroden bildende Lichtbogen hat eine Temperatur von ungefähr 6000 °C und wird in seiner Stärke automatisch geregelt. In diesen Lichtbögen entsteht die zum Schmelzen des Ausgangsmaterials notwendige Wärme. In der Einschmelzzeit soll eine möglichst hohe Wärmemenge pro Zeiteinheit in das Material gebracht werden, um bei hohem Wirkungsgrad den Einschmelzprozeß selbst in möglichst kurzer Zeit abschließen zu können. Die mechanischen und elektrischen Größen bei Lichtbogenöfen müssen harmonisch aufeinander abgestimmt sein, damit eine größtmögliche Produktivität garantiert ist. Mit steigendem Fassungsvermögen nehmen Ofen-

durchmesser, Elektrodenstärke und elektrische Leistung nach gewissen Gesetzmäßigkeiten zu.

Grenzen der Belastbarkeit

- Die Grenzen der Belastung von Lichtbogenöfen sind gegeben
1. durch die Haltbarkeit der feuerfesten Ausmauerung als Folge elektrisch-thermischen Einflusses,
 2. durch die höchsten mit Graphitelektroden übertragbaren Ströme und
 3. durch die Stärke – d. h. die Kurzschlußleistung – des versorgenden Hochspannungsnetzes. Geht man davon aus, daß die Kurzschlußleistung eines Versorgungsnetzes für einen Elektroofen teilweise mehr als das 120fache der Ofenleistung betragen soll, damit keine Netzurückwirkungen in Form von Spannungsschwankungen auftreten, dann gibt es heute erst wenig Stellen in Europa, wo große Öfen ohne weiteres aufgestellt werden können. Man muß Kompensationsanlagen errichten, die große Teile der Lastschwankungen, die vor allem beim Einschmelzen von Schrott entstehen, abbauen (Blindstromkompensation). Verstärkung und weiterer Ausbau der Versorgungsnetze in den nächsten Jahren sind vorgesehen, so daß leistungsstarke Öfen gebaut werden können, deren Transformatoren überspannungsseitig direkt an 110-kV- oder 220-kV-Systeme angeschlossen werden. Hierfür sind die technischen Voraussetzungen bereits gegeben.

Material- und Energiefluß – Schaubild eines Elektrostahlwerkes



Schmelzverlauf

Der Schmelzverlauf einer Charge im Lichtbogenofen ist heute weitgehend auf Einschmelzen und Überhitzen auf Abstichtemperatur abgestellt. Früher erachtete man noch längere Frisch- und Feinungszeiten aus metallurgischen Gründen als erforderlich. Ein moderner Lichtbogenofen schmilzt das Einsatzmaterial in 1 bis 1½ Stunden. Der Schmelzprozeß beginnt mit dem Chargieren des Schrottes mit Körben, die auf dem Schrottplatz gefüllt werden. Meist sind es 2 bis 3 Körbe, deren Inhalt vor jeder Schmelze gewogen wird. Während des Einschmelzens werden noch Koks, Kalk und Erz zugegeben. Kalk und Erz sollen den Phosphor aus dem Stahl in die Schlacke überführen und ihn dort chemisch binden, während

der Kohlenstoff des Kokses zusammen mit dem Sauerstoff des Erzes durch CO-Gasbildung ein Durchwirbeln des flüssigen Stahles — das „Kochen“ — bewirkt. Das Stahlbad kann, sobald es nach Verflüssigung und Überhitzung ca. 1630° C erreicht hat, in eine Pfanne oder ein anderes metallurgisches Gefäß, wo noch Entschwefelungs- und Legierungsarbeit geleistet werden muß, abgestochen werden. Die Gesamtschmelzzeiten von Abstich bis Abstich können so bei modernen Öfen bei 2 bis 2½ Stunden liegen.

Höchstleistungsöfen

Es wird neuerdings sehr viel von Hoch- oder Höchstleistungslichtbogenöfen oder vom UHP-Verfahren (Ultra High Power = Höchstleistung) gesprochen. Das ist

grundsätzlich kein neues Verfahren beim Lichtbogenofenschmelzen, sondern stellt eine Weiterentwicklung des konventionellen Lichtbogenofenverfahrens dar. Der Höchstleistungs-ofen ist im wesentlichen dadurch gekennzeichnet, daß die spezifische elektrische Wirkungsleistung, ausgedrückt in Kilowatt pro Tonne flüssigen Elektrostahls (kW/t) gewisse Mindestwerte überschreitet, woraus sich erhebliche Abkürzungen der Einschmelz- und damit der Chargenzeit ergeben. So sollte z. B. ein 100-t-Ofen mit mindestens 40 MW einschmelzen. Den Erfolg dieses Verfahrens beweist eine ganze Reihe von „UHP“-Öfen, deren Produktivität gegenüber vergleichbaren, normal belasteten Öfen beträchtlich höher liegt. Chargenzeiten von Abstich

zu Abstich von insgesamt zwei Stunden sind keine Seltenheit. Damit beträgt die stündliche Leistung eines solchen Ofens ungefähr 50 % des Fassungsvermögens des Ofens. Aber nicht nur die spezifische elektrische Leistung allein ist das Kriterium für einen Höchstleistungsbetrieb. Insgesamt muß eine Menge wesentlicher Bedingungen gegeben sein, als da sind:

- > hohe spezifische elektrische Leistung
- > hohe elektrische Leistungsnutzung
- > hoher Zeitausnutzungsgrad
- > spezielle Verfahrenstechnik
- > optimale elektrische Auslegung des Ofens
- > optimale elektrische Einstellung des Ofens

Eine höhere elektrische Leistung bringt zwangsläufig höhere Ströme mit sich, und damit steigt die thermische Beanspruchung der Zuleitungen, Stromkabel, Kupferrohre und Kontaktbacken zu den Graphitelektroden. Deshalb müssen Höchstleistungsöfen mit wassergekühlten Hochstromleitungen vom Transformator bis zu den Kontaktbacken ausgerüstet sein. Bei der Befestigung müssen bestes Isoliermaterial und unmagnetischer Werkstoff (wegen der Induktionsströme) gewählt werden. Hohe elektrische Leistungsnutzung erreicht man dann, wenn der Ofen zu mehr als 70 % der Betriebszeit mit größtmöglicher Energie gespeist wird. Deshalb sollte der Ofen auch nur als Einschmelzaggregat benutzt werden, und gewünschte metallurgische Prozesse sollten sich außerhalb des Ofens abspielen (z. B. Vakuumbehandlung mit Frischen und Legieren, Argonspülen mit Legieren, Entschwefelung). Mit hoher elektrischer Leistungsnutzung erhöht man nicht nur die Produktivität des Ofens, sondern kann bei den Elektrizitätsunternehmen einen günstigeren Stromtarif erzielen.

Für die Leistungsfähigkeit einer Lichtbogenofenanlage ist weiterhin der Verfügbarkeitsgrad, d. h. der Anteil der Nutzungszeit an der theoretisch möglichen Betriebszeit von Bedeutung. Die Nutzungszeit ergibt sich aus der Betriebszeit abzüglich des Zeitaufwandes für die Beseitigung von Störungen, die Anlagenwartung und die Neuzustellung des Gefäßes. Zur Verkürzung der Zustellzeiten tragen komplette Wechselgefäße bei. Die Haltbarkeit der feuerfesten Auskleidung kann durch Symmetrierung des Stromes in den drei Phasen und optimale Regelung der Lichtbogenlänge für die verschiedensten Einsatzstoffe und in den einzelnen Stadien der Einschmelzzeit auf ein wirtschaftlich vertret-

Ein Magnetkran nimmt Schrott auf zum Beladen der Schrottkörbe. Im Hintergrund das Gebäude des Elektrostahlwerks.



bares Maß gebracht werden. Da die Lichtbögen zunächst im Bereich der Ofenmitte den Schrott schmelzen, schützt der noch vor den Ofenwänden liegende Schrott die feuerfeste Auskleidung vor der Lichtbogenstrahlung. Gegen Einschmelzende, d. h. dann, wenn nahezu der gesamte Schrott flüssig ist, geht man regelungstechnisch von einem anfangs längeren auf einen kurzen Lichtbogen mit niedrigerer Spannung und höherer Stromstärke über, der z. T. von der Ofenschlacke umhüllt wird und auf diese Weise die Wand nicht voll mit der sehr starken Wärmestrahlung beaufschlagt. Fachleute haben für die Wärmebelastung und damit für den Verschleiß der Wand Formeln entwickelt, nach denen letzterer zunimmt mit der Lichtbogenleistung und -länge und abnimmt mit dem Quadrat der Entfernung des Lichtbogens von der Ofenwand. Diese Entfernung darf natürlich wegen des Verschleißes nicht zu klein, aber auch nicht so groß gewählt werden, daß noch ungeschmolzener Schrott vor den Ofenwänden zurückbleibt.

Weiterhin ist zur Erzielung einer hohen Zeitausnutzung ein gut organisierter Betriebsablauf mit reibungslosem Materialfluß erforderlich, der mit dem Füllen der Körbe beginnt, über Zugabe von metallischen Zusätzen und Schlackenbildung mit pneumatischen oder mechanischen Transporteinrichtungen bis zur Gießpfanne und Schlackenabfuhr reicht.

Nicht unterschätzt werden darf auch der Einfluß, den die Betriebssicherheit und Wartungsfreundlichkeit auf die Leistungsfähigkeit des Ofens hat. Die Automatisierung des gesamten Prozeßablaufes in einem Elektrostahlwerk steckt zwar noch in den Anfängen, wird aber in Zukunft immer mehr an Bedeutung gewinnen, vor allem was Einsatzgatterung und Stromverteilung angeht.

Stahlqualität

Neben den Problemen der Leistung eines Elektrostahlwerkes gilt es, die Qualitätsfragen der erzeugten Produkte zu lösen. Im Lichtbogenofen können grundsätzlich alle Stahlsorten, angefangen vom einfachsten Baustahl bis zur hochlegierten, rostfreien Güte, erschmolzen werden, wenn man nur auf der Rohstoffseite für geeignetes Einsatzmaterial sorgt. Die Normung unterteilt die Stähle in unlegierte, niedrig- und hochlegierte Stahlgüten. Als unlegiert gilt ein Stahl, bei dem die obere Grenze des Gehaltes an Silizium 0,5 % und an Mangan 0,8 % nicht überschreitet oder sonstige Legierungssätze zur Erhöhung bestimmter Eigenschaften absichtlich nicht zugesetzt worden sind.

Niedrig legierte Stähle enthalten außer Silizium und Mangan in der Regel bis zu 5 % Chrom, Nickel, Molybdän oder andere Metalle. Hochlegierte Stähle liegen mit ihren Gehalten an Metallen weit über 5 %, so daß manchmal sogar der Eisenanteil kleiner ist als der der anderen Elemente zusammen. Für sogenannte Edelstähle zum Unterschied von Massen- und Qualitätsstählen gilt folgende Begriffsbestimmung: Edelstähle sind Stähle mit gleichbleibender Eigenschaft zur Wärmebehandlung und/oder besonderen physikalischen oder physikalisch-chemischen Eigenschaften. Unlegierte und schwachlegierte Edelstähle müssen in ihrem Phosphor- und Schwefelgehalt je unter 0,035 % liegen.

Neben diesen mehr allgemeinen

Gütefestlegungen gibt es innerhalb einer Produktpalette eine Fülle von Sondervorschriften hinsichtlich der chemischen Zusammensetzung eines Stahles und seiner mechanischen Eigenschaften. Bei einer Reihe von Produkten für beste Tiefzieheigenschaften sind sehr niedrige Gehalte an Kupfer, Chrom und Nickel erwünscht. Das läßt sich im Elektroofen nur darstellen, wenn sauberster Rücklaufschrott, der aus dem Roheisen-Stahlverfahren stammt und dessen Zusammensetzung bekannt ist, oder wenn ein anderer Eisenträger, der nur Spuren dieser Elemente enthält, als Verdünnungsmaterial eingesetzt wird; denn Kupfer und Nickel lassen sich großtechnisch nicht wirtschaftlich aus dem Stahlbad entfernen. Die Forderung nach sehr

niedrigen Stickstoffgehalten im Stahl läßt sich ohne weiteres im Lichtbogenofen nicht erfüllen. Man muß bereits im Ofen intensiv Sauerstoff anbieten und in einem nach dem Abstich der Schmelze vorgesehenen Reaktionsgefäß die Behandlung fortsetzen. Ein weiterer unerwünschter Begleiter im Stahl ist der Wasserstoff, der im flüssigen Elektrostahl gelöst ist. Beim Erkalten der Rohblöcke bleibt der Wasserstoff übersättigt gelöst und hat das Bestreben, aus dem Stahl zu diffundieren. Steht für diesen Vorgang nicht genügend Zeit zur Verfügung, so steigt der Wasserstoffdruck im Stahl an, was letztlich zu Rissen im Werkstück führen kann. Um Stähle mit besonders niedrigem Gasgehalt und hohem Reinheitsgrad an nichtmetallischen Einschlüssen im

Gesamtansicht des 50-t-Lichtbogenofens der Westfalenhütte mit den drei weißglühenden Graphitelektroden und dem wassergekühlten Stromkabel zwischen Transformator und Ofen.





Abstich des kippbaren 50-t-Ofens

Elektrostahlwerk zu erzeugen, muß der flüssige Stahl nach dem Abstich in einem Entgasungsgefäß einem sehr niedrigen Druck von weniger als 1 Hundertstel des normalen Atmosphärendruckes ausgesetzt werden. Durch die Turbulenz der Schmelze während der Vakuumbehandlung wird außerdem ein Großteil der noch im Stahl feinverteilten nichtmetallischen Einschlüsse abgeschieden. Ein besonders hoher Reinheitsgrad wird vom Elektrostahl gefordert, den wir beispielsweise auf der Westfalenhütte in einem 50-Tonnen-Lichtbogenofen herstellen und der für Federn und Schmiedeteile in der Automobilindustrie Verwendung findet. Hier nimmt auch die Prüfung und Erprobung des Stahls durch die Qualitätsstelle neben der ein-

wandfreien Herstellung im Stahlwerk einen wichtigen Platz ein. Wählt man im Elektroofen eine bestimmte Verfahrenstechnik, so lassen sich hier die niedrigsten Schwefelgehalte von allen Stahlerzeugungsverfahren erreichen. Stellt man hochlegierte Stähle her und wählt man als Einsatzmaterial bereits hochlegierten Schrott, so sind beim Einschmelzen im Lichtbogenofen die Chromverluste geringer als bei anderen Verfahren. Der Elektroofen ist also hinsichtlich der Einsatzstoffe und der herzustellenden Stahlgüten ein sehr flexibles Stahlerzeugungsaggregat. Allerdings liegt im reinen Schrotteinsatz für viele Stahlgüten auch eine gewisse Begrenzung. Da mit dem Schrott in fast immer stärkerem und häufig nicht vorher bestimmtem Maße uner-

Gießen einer Elektrostahlschmelze



wünschte Spurenelemente, wie Kupfer und Zinn, eingebracht werden, scheidet reiner Schrotteinsatz für manchen Verwendungszweck aus. Hier erscheint der Ausweg über direktreduziertes Eisen, vielfach auch Eisenschwamm genannt, natürlich verlockend. Denn Eisenschwamm ist ähnlich wie Roheisen weitestgehend frei von schädlichen Elementen.

Eisenschwamm

Der Eisenschwamm fällt zum größten Teil klassiert an — in Stücken bzw. Pellets — oder wird in Brikkettform hergestellt. Er läßt sich, im Gegensatz zu sperrigem Schrott, deshalb gut transportieren, bunkern und genau dosieren. Es hat sich als vorteilhafteste Praxis erwiesen, den Eisenschwamm kontinuierlich in den Lichtbogenofen zu chargieren. Dabei wird je Zeiteinheit gerade so viel Eisenschwamm zugesetzt, wie mit der elektrischen Lichtbogenleistung geschmolzen werden kann. Die Produktionsleistung des Ofens wird gegenüber Schrottschmelzen erhöht, eine stoßweise Belastung des elektrischen Versorgungsnetzes tritt nicht in dem Maße wie bei Schrott auf, und eine hohe Benutzungsdauer der elektrischen Maximalleistung kann sich, wie bereits an anderer Stelle erwähnt, in besseren Strompreistarifen niederschlagen. Mit diesem Einsatzstoff Eisenschwamm wird die Elektrostahlerzeugung einen weiteren Auftrieb erfahren, wenn auch zunächst noch in bescheidenem Umfang, da erstens längst nicht alle Eisenerze für die Verarbeitung zu Eisenschwamm geeignet sind und zweitens die Energieträger Erdgas und Öl nicht überall zu günstigen Preisen und in ausreichenden Mengen für den Prozeß verfügbar sind. Hier könnte die Anwendung von Atomenergie die Verhältnisse in die Richtung lenken, daß ein Kernreaktor Wärme zur Gaserzeugung aus fossilen Brennstoffen für die Direktreduktion und gleichzeitig Strom für den Elektroofen liefert. Bei realistischer Einschätzung einer solchen Entwicklung ist damit jedoch frühestens ab 1985 zu rechnen.

Kosten

Mit dem Wunsch nach ausreichender Menge an Eisenschwamm verbinden natürlich alle Elektrostahlwerke die Hoffnung auf einen wirtschaftlich vernünftigen Preis dieses Rohstoffes, denn die Rohstoffkosten sind Hauptbestandteil der Gesamtkosten und damit der wichtigste Faktor für die Konkurrenzfähigkeit des Elektrostahls. Von den Herstellungskosten des Elektrostahls sind die wichtigsten Kostenarten Strom-, Graphitelek-

troden-, Feuerfestmaterial-, Personal- und Anlagenunterhaltungskosten, wobei Strom- und Elektrodenkosten zusammen je nach Strompreis zwischen 25 und 30% der Verarbeitungskosten ausmachen. Doch auch der Kostenfaktor

Umweltschutz,

den jedes Unternehmen heute in seine Rechnung mit einbeziehen muß, ist nicht unerheblich. Beim Neubau eines Elektrostahlwerkes in Dänemark wird der Anteil der investiven Umweltmaßnahmen, vornehmlich Entstaubung und Lärmschutz, mit 15% der Gesamtinvestitionen beziffert. Vom technischen Standpunkt aus lassen sich moderne Lichtbogenöfen gut entstauben. Die staubhaltigen Abgase werden elektrostatisch, durch Gewebefilter oder durch Naßabscheidung, gereinigt und enthalten auch keine weiteren Schadstoffe wie z. B. Schwefeldioxyd.

Ministahlwerk

Im Zusammenhang mit Elektrostahl taucht heute immer wieder der Begriff „Ministahlwerk“ auf. Darunter versteht man kleine Stahl- und Walzwerke, deren Kern Lichtbogenöfen zwischen 50 und 90 Tonnen Fassungsvermögen sind. Die jährliche Rohstahlproduktion dieser Werke reicht bis zu 500 000 Tonnen. Ein Ministahlwerk, manche bezeichnen es vielleicht treffender als „Regionalstahlwerk“, bezieht seine Rohstoffe von den örtlichen Gegebenheiten — oder ihm ist eine Eisenschwammanlage vorgeschaltet — und erzeugt ein ganz spezielles Produkt, zum Beispiel Baustahl, dessen Absatz in der näheren Umgebung des Werkes gewährleistet ist. Solche Werke betreibt in Deutschland bekanntermaßen die Korf-Gruppe in Hamburg und in Kehl. Bei aller Vorsicht, die ein Kostenvergleich zwischen einem Regionalstahlwerk und einem großen, integrierten Hüttenwerk gebietet, zeigt sich, daß das weltweite Interesse an der Errichtung solcher Regionalstahlwerke aus finanzieller Sicht gerechtfertigt ist. Da im Mittelpunkt eines jeden Ministahlwerkes die Elektroöfen stehen, läßt sich auch hieraus eine positive Entwicklung für die zukünftige Bedeutung des Elektrolichtbogenofens ableiten.



Dipl.-Ing. Klaus Dziggel



Zwei besondere Ereignisse, die das Schwimmbad Stockheide betrafen, konnten im Juli in dieser Saison registriert werden: einmal wurde die Fußgängerbrücke über die Brackeler Straße freigegeben und damit der Zugang von den rund 400 Parkplätzen zum beheizten Freibad für die Besucher gefahrlos möglich, zum zweiten konnte der zweimillionste Besucher im Schwimmbad Stock-

heide begrüßt werden. Der verantwortliche Leiter der Belegschaftsbetreuung und -versorgung, Wilhelm Steegmann, dankte bei der Freigabe der Brücke dem Rat und der Verwaltung der Stadt Dortmund für die Unterstützung bei dieser Baumaßnahme, die den Freizeitwert des Hoesch-Parkes weiter steigern wird und einen besseren Zugang für die Bürger Dortmunds

ermöglicht. Ratsvertreter Peter Elisko schnitt symbolisch das Band entzwei und gab damit den Weg frei für die Besucher dieser schönen Anlage.

Margarethe Ott, Dortmund, Am Bentenskamp 3, war die zweimillionste Besucherin, die besonders herzlich begrüßt wurde. Im Gegensatz zum Schallackerbad in Hörde, das schon länger beheizt wird und bereits seine

Stammgäste hat, die bereits morgens um 6 Uhr kommen, hat sich das in der Stockheide noch nicht eingestellt. Sicher aber werden viele Belegschaftsmitglieder und Anwohner die Vorteile dieses Badevergnügens bald zu schätzen wissen. Eines steht ohne Zweifel fest, daß dieses Freibad von vielen Bürgern Dortmunds gern benutzt wird. Das belegt der zweimillionste Besucher.

Bei der Freigabe der Brücke: In der ersten Reihe von links: Rolf Schäfer, Fraktionsvorsitzender der SPD im Rat Dortmunds; Ratsvertreter Peter Elisko, Wilhelm Steegmann, Leiter der Belegschaftsbetreuung und -versorgung.



Die zweimillionste Besucherin, Margarethe Ott (Mitte), mit ihrer Mutter Gisela Ott, die von Wilhelm Steegmann beglückwünscht werden. Ein Frühstückskorb und Freikarten für das Schwimmbad waren die überraschenden Geschenke.





Freigegeben Regierungspräsident Münster, Nr. 12a F/74.



Produktionsbetriebe Werk Phoenix

Blasstahlwerk

3 Konverter mit einem Fassungsvermögen von je 190 t bei einem Rauminhalt von 147 m³. Kapazität 320 000 t/Monat.

Blockbrammenstraße

Anzahl der Tiefofen	22 Amco-Kammern
	4 Einwegöfen
Anordnung der Walzen	1 Reversier-Duo
Walzendurchmesser	1 230 mm
Ballenlänge	2 950 mm
Art des Antriebs	Elektrischer Twin-Drive-Gleichstrom-Umkehrwalzmotor
Installierte Leistung	12 300 KW
Abgangsquerschnitt	1 950 cm²
Kapazität	250 000 t/Monat

Grobblechstraße

3 Stoßöfen:
 2 Öfen mit einer Leistung von je 100 t/h
 1 Ofen mit einer Leistung von 15 t/h
 Walzenanordnung:
 3-m-Quarto-Gerüst
 4-m-Quarto-Gerüst
 Antrieb: 2 Gleichstrommotoren Twin-Drive 6 800–12 900 KW.
 Kapazität: 75 000 t/Monat.

Stranggießanlage

Vorbrammen mit folgenden Abmessungen werden abgegossen:

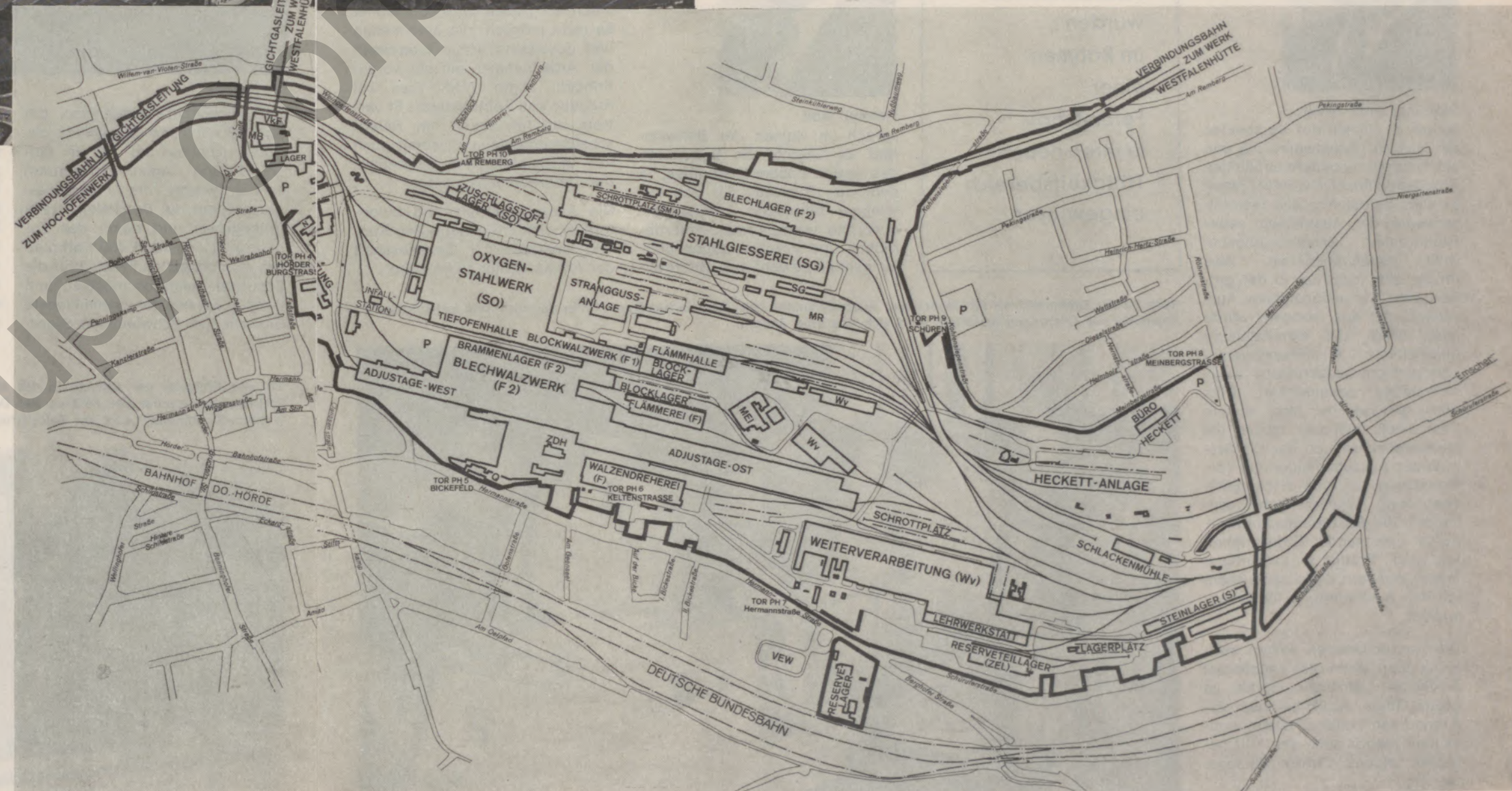
Dicke mm	Breite mm
320	1 650
220	1 000 bis 1 550
150	1 000 bis 1 550

Kapazität: 60 000 t/Monat.

Stahlgießerei

Weiterverarbeitung

Hermannshütte PHOENIX





Nachwuchs für die Hüttenwerke



Dipl.-Ing. Paul Noell

sprach im Namen des Vorstandes der Hoesch Hüttenwerke AG und überbrachte besondere Grüße des Arbeitsdirektors Dr. Günter Sieber. Er wies darauf hin, daß die Hüttenwerke der Ausbildung neuer Facharbeiter verantwortungsbewußt gegenüberstehen. Dies drücke sich nicht nur in der großen Zahl der eingestellten Auszubildenden aus, sondern würde auch durch die Bereitstellung qualifizierten Ausbildungspersonals und gut ausgerüsteter Lehrwerkstätten dokumentiert. Dies allein genüge aber nicht, meinte Paul Noell. Vielmehr müsse die Lernbereitschaft und der Einsatzwille des Auszubildenden die Voraussetzung für eine erfolgreiche Ausbildung schaffen. Dabei sollten sich die Auszubildenden nicht durch auftretende Schwierigkeiten und Probleme entmutigen lassen, sondern diese gemeinsam mit den Ausbildern zu lösen versuchen.

Die Auszubildenden sollten auch Kritik üben, wenn dies angebracht erscheint. „Sinnvolle Kritik ist etwas Gutes; Kritik bedeutet Erkennen von Fehlern.“ Dabei sollte man jedoch auch den Mut besitzen, eigene Fehler einzugehen.

224
gewerblich
Auszubildende
wurden
im Rahmen
einer
Feierstunde
in ihren neuen
Tätigkeitsbereich
eingewiesen



Helmut Wolf

sprach im Namen der Betriebsräte. Er betonte die Bedeutung des neuen Lebensabschnittes, in dem das Rüstzeug für das zukünftige berufliche Fortkommen erworben werden muß. Anforderungen und Verpflichtungen hierfür müßten sowohl das Unterneh-

men als auch die Auszubildenden übernehmen.

Die neuen Auszubildenden gehören jetzt zu der Gemeinschaft der rund 27 000 Belegschaftsmitglieder der Hoesch Hüttenwerke AG. In einem so großen Unternehmen ist es nicht möglich, die personellen und gesellschaftlichen Interessen der Arbeitnehmer einzeln vorzubringen, sagte Wolf. Dies sei Aufgabe des Betriebsrates. Er vertrete die Interessen der Belegschaftsmitglieder und somit auch der Auszubildenden gegenüber der Unternehmensleitung.

Die Auszubildenden sind aufgefordert, sich um einen guten Kontakt innerhalb der Gemeinschaft der Arbeitnehmer zu bemühen.

Noch ist die Drehmaschine für unsere neu Auszubildenden ein „Böhmisches Dorf“. Unter der sach- und fachkundigen Anleitung der erfahrenen Ausbilder wird sich das bald ändern.



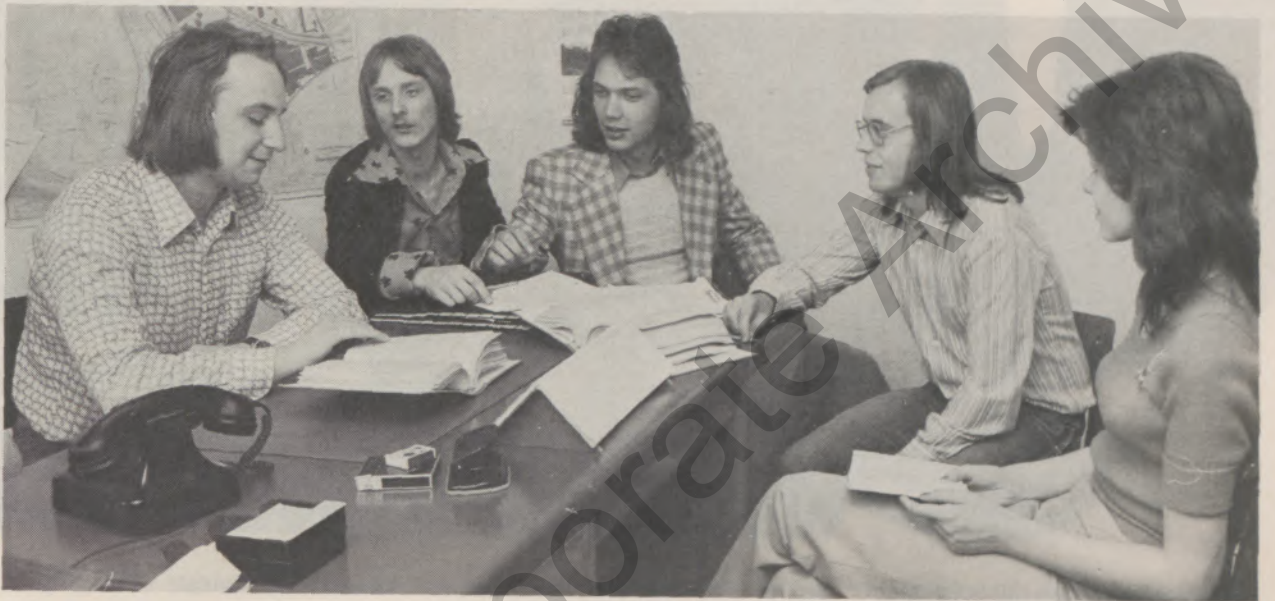
Jugendvertretungen

Die Basis wirkungsvoller Arbeit unserer Jugendvertretungen ist der Betrieb. Hier nämlich müssen sich alle Arbeitnehmer — auch die Jugendlichen — mit den beruflichen Problemen auseinandersetzen. Das Ziel aller Jugendarbeit ist eine Verbesserung der Situation der arbeitenden Jugend. Es wird erreicht durch die Überwachung vertraglicher und gesetzlicher Vorschriften und durch den immerwährenden Einsatz der Jugendvertreter um Fortschritt in allen Bereichen.

Wahlberechtigt bei den Jugendvertreterwahlen sind alle Arbeitnehmer des Betriebes, die am Wahltag noch nicht 18 Jahre alt sind. Wählbar sind alle Arbeitnehmer, die das 24. Lebensjahr noch nicht vollendet haben.

Union

v. l. n. r.: Klaus Baifer, Michael Elshoff, Georg Dreiskämper, Wolfgang Rhode, Anette Diekamp.



Phoenix

v. l. n. r.: Horst Becker, Peter Zier, Klaus-Peter Schreiber, Jürgen Lamberti. Nicht anwesend: Burkhard Witek, Angelika Endrullis, Joachim Glagau.

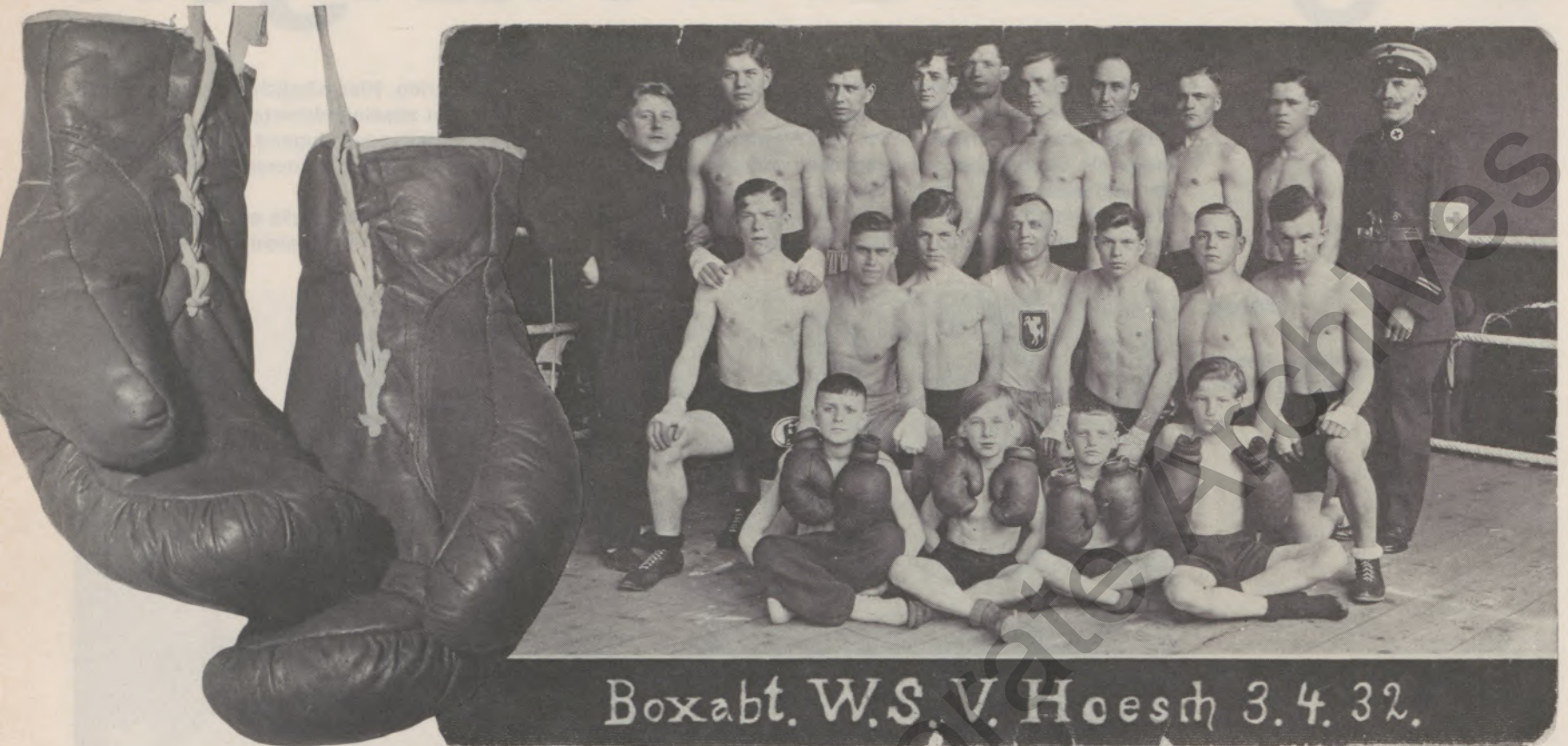


Westfalenhütte

v. l. n. r.: Henning Klages, Fritz Gollan, Margit Westphal, Jürgen Helmgens, Karla Schrieber, Detlev Kiel, Karl-Heinz Martin. Nicht anwesend: Heinz Senfleben, Petra Münch.



BOXEN bestimmte sein Leben



Boxabt. W.S.V. Hoesch 3.4.32.

Nur wenige werden mit solch fachlichem Interesse den „Boxkampf aller Zeiten“ zwischen Bob Foreman und Cassius Clay erleben wie Gerd Marienfeld, dessen ganzes Leben – nach seiner beruflichen Tätigkeit in der Allgemeinen Verwaltung unserer Hüttenwerke – ausgefüllt war durch den Boxsport. Als noch ganz kleiner Gerd erlebte er an der Hand des Vaters den ersten sportlichen Amateurboxkampf. Ihm imponierte das hohe Maß an Mut, Härte, die Konzentration und Reaktion der

beiden Faustkämpfer. Von dieser Stunde an wollte er die hohe Kunst der Selbstverteidigung erlernen und trat als jüngstes Mitglied einem Verein bei. Unermüdlich war sein Trainingseifer, so daß die Erfolge nicht ausbleiben konnten. Im Jugend-Bantamgewicht (bis 51 kg Körpergewicht) wurde er mit 15 Jahren Gaumeister von Westfalen. Mit 18 Jahren und einem Gewicht von 57,5 kg kämpfte er im Senior-Federgewicht und errang auch in dieser Klasse die westfälische Meister-

schaft. Eine Vielzahl von Kämpfen hatte er ausgetragen und eine große Zahl junger Nachwuchsboxer trainiert und gefördert, als er sich vom aktiven Boxsport zurückzog und von da an in der Verbandsarbeit tätig wurde. Gerd Marienfeld strahlt Ruhe und Gelassenheit aus. Was lag näher, als diesen Vorzug mit seiner praktischen Boxerfahrung zu nutzen und als Ringrichter zu fungieren.

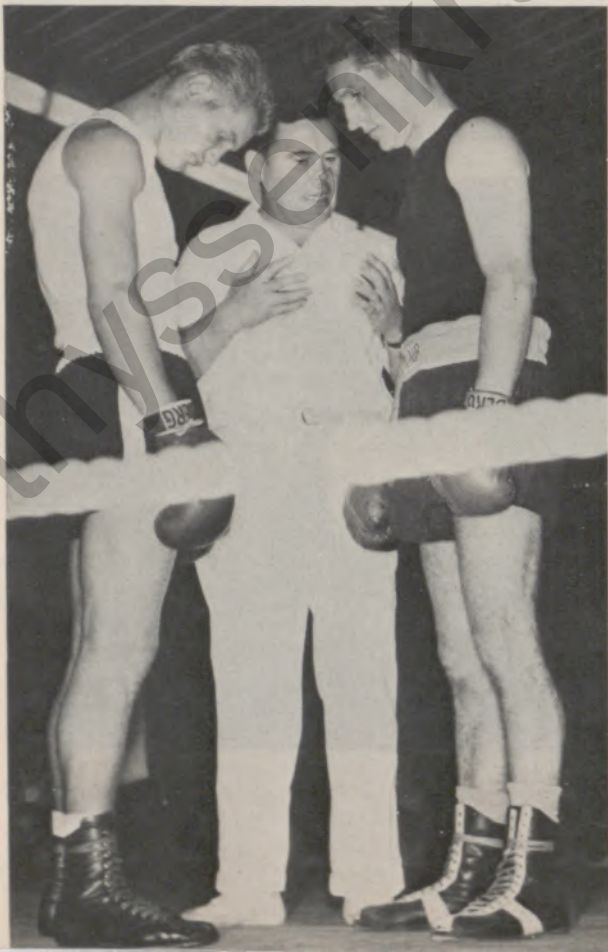
So ist er in Westfalen und darüber hinaus nicht nur als erfolg-

reicher Faustkämpfer in Erinnerung, sondern auch bekannt und respektiert als guter Ringrichter.

Über den sportlichen Wert des Boxens ist viel geschrieben und auch gestritten worden, so daß in Schweden seit 1970 das Berufsboxen durch Parlamentsbeschluß sogar verboten ist. Eins ist jedoch sicher, es gibt keine andere Wettkampfsart, die so sehr den Mann mit all seiner Härte, Ausdauer und Ringdisziplin herausfordert wie der Boxsport.

^

Schon 1932 kämpfte Gerd Marienfeld (links neben dem Rot-Kreuz-Helfer) in der Boxabteilung des Werks-Sport-Vereins Hoesch.



Gerd Marienfeld als frisch gebackener Westfalenmeister im Senior-Federgewicht.

< Als Ringrichter ermahnt Gerd Marienfeld kurz vor Beginn des Kampfes die beiden Boxer zu einem fairen Fight.



- > **Erich Brüning**, Energiebetriebe Phoenix, Gastransport von W nach U. Aufgrund des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Klaus Blum**, Oxygenstahlwerk Phoenix, Kabelschutzbleche an beiden Behälterwagen anbringen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Norbert Bernatzki**, Stoffwirtschaft Phoenix, Anbringen eines Ablageregales für Formulare. Durch Verwirklichung des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert und der Arbeitsablauf verbessert.
- > **Herbert Zarth**, Elektrotechnischer Betrieb Phoenix, an der Laufschiene einen Endschalter anbringen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Karl Kieseheier**, Weiterverarbeitung Phoenix, Verbesserung Einbrennerkugelsupporte. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit.
- > **Karl-Heinz Peters**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Installieren einer Zentralschmierung. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Kurt Möller**, Verkehrsbetriebe Union, Entfernung der Handbremsen. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Wilhelm Schulz**, Stoffwirtschaft Union, Notschalter am Leitstand installieren. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Ludwig Michnik**, Block- und Profilwalzwerke Union, Verbesserung an der Säge III, Knüppelstraße. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Wilhelm Butterwegge**, Verkehrsbetriebe Fahrtrieb Westfalenhütte, Schutz der Schrauben durch ein Flacheisen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Hans Zeppenfeld**, Energiebetriebe Westfalenhütte, die unteren Bürstenreihen entfernen. Aufgrund des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert.
- > **Eugen Krüger**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Ausbauvorrichtung für die Zellradschleuse. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Hans Eger**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Einbau von Fangsieben. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **José Garcia Sanchez**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, von der Kette bis zum Wagen ein Blech anbringen. Aufgrund des Vorschlages wird die Arbeitssicherheit erhöht.
- > **Karl-Heinz Jäger**, Feinstraße Westfalenhütte, Trichter als Abweiser anbringen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Karl-Heinz Bruske**, Kaltwalzwerk Westfalenhütte, Kondensatleitung mit Schieber. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Friedhelm Prothmann**, Drahtverfeinerung Westfalenhütte, Säurekessel ändern. Aufgrund des Vorschlages wird die Arbeitssicherheit erhöht.
- > **Gerhard Ulrich**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Anbringen einer Kontrollampe am Bundtransport. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Karl-Heinz von Kölln**, Mechanische Reparaturwerkstätten Westfalenhütte, Gießtrichterverstärkungsrippe. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Fred Bäumer**, Verkehrsbetriebe Westfalenhütte, Einsparung von Gleisanlagen. Durch Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR



Ottokar nebst Frau Mathilde stehen staunend vor dem Bilde, welches Gustav zeigt im Werke: Welche Muskeln, welche Stärke! Frau Mathilde seufzt im stillen: Könnst' doch Ottokar erfüllen, was der Gustav hier verspricht. Leider aber kann er's nicht. Halt, Mathilde, solch' Gedanken weise besser in die Schranken und besinn dich. Denke dran: Auf den Kopf kommt's letztlich an, denn, im Kopf die grauen Zellen sind doch der Ideen Quellen. Nur Extrakt aus Schädelgrütze ist der Menschheit wahrhaft nütze.

Merke:

Ottokar, der kleine Wicht ist so stark wie Gustav nicht. Doch, in seinem Kopfe mächtig rührt es sich ideenträchtig, und er produziert dort rege auch Verbesserungsvorschläge ...

Und wo bleibt Dein Vorschlag?
Überall hängen unsere Briefkästen!

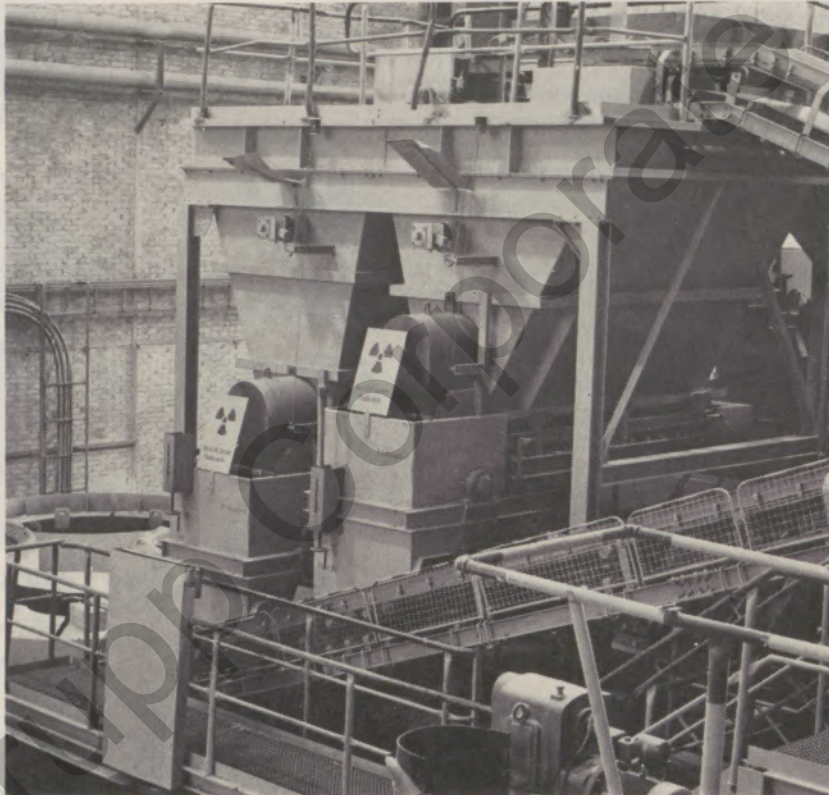
Die Anschrift:
Betriebliches Vorschlagswesen



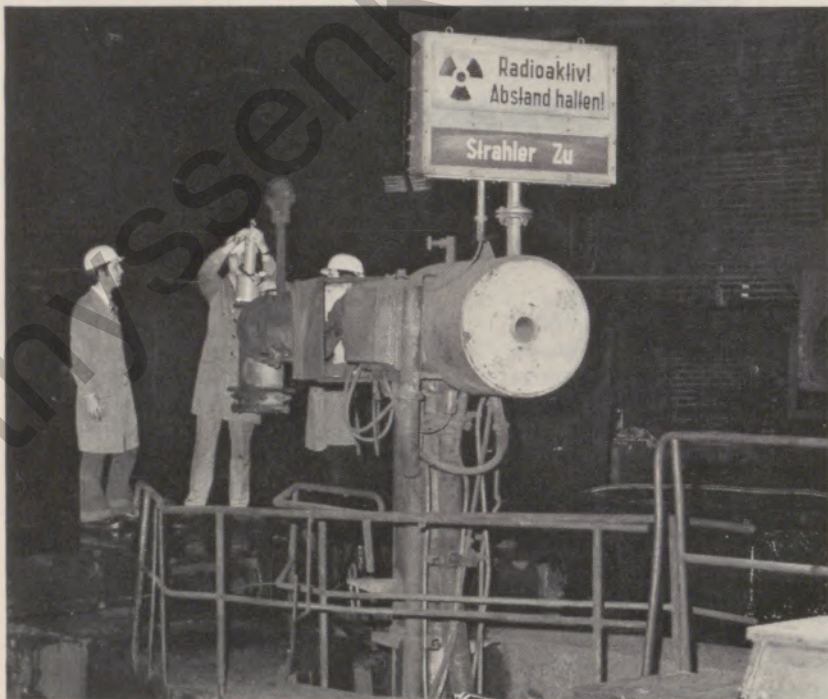
Der Sicherheitsingenieur

Strahlenschutz

Immer umfangreicher wird der Einsatz radioaktiver Stoffe in der modernen Technik. Auch bei den Hoesch Hüttenwerken sind sie an verschiedenen Stellen eingesetzt. Mit ihrer Hilfe werden Blechdicken gemessen, Füllstandsregelung und Feuerschutzüberwachung betrieben, Feuchtebestimmungen durchgeführt und Schweißnähte geprüft, um nur einige Anwendungsbeispiele zu nennen. Wie beim Umgang mit anderen Energien sind auch beim Umgang mit radioaktiven Stoffen bestimmte Sicherheitsmaßnahmen zu treffen. Im Bereich der Hoesch Hüttenwerke AG sind entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen („Erste Strahlenschutzverordnung“) die Einsatzorte durch die vorgeschriebenen Symbolschilder gekennzeichnet. Bereiche, in denen höhere als die zulässige Strahlung auftritt, sind abgesperrt und gekennzeichnet. Diese Bereiche sind unbedingt zu meiden.



Füllstandsmessung der Sandbunker in der Pfannenzustellhalle der Slinganlage.



EDV-Techniker bei Reparaturarbeiten an dem elektrischen Teil der Dickenmeßanlage der 3-m-Straße in F 2.

Radioaktive Strahlung ist vergleichbar mit der ultravioletten Strahlung der Sonne. Wir können sie nicht sehen oder auf andere Art direkt wahrnehmen. Wer aber schon einmal einen Sonnenbrand hatte, kennt die schmerzhaft wirkende Wirkung, die erst später eintritt. Da auch eine Gesundheitsschädigung durch eine Überdosis radioaktiver Strahlen erst später erkennbar ist, ist die Einhaltung der Sicherheitsregeln von größter Wichtigkeit. Die drei wichtigsten Sicherheitsregeln beim Umgang mit radioaktiven Stoffen sind:

- > gute Abschirmung,
- > kurze Arbeitsdauer,
- > ausreichender Abstand.

Die Abschirmung aller bei der Hoesch Hüttenwerke AG eingesetzten radioaktiven Stoffe ist so ausgelegt, daß keine schädigende Strahlung an die Arbeitsplätze des Bedienungspersonals gelangen kann. Bei Reparaturen müssen die Strahler geschlossen werden.

Die Arbeitsdauer an Meßgeräten mit radioaktiven Stoffen soll möglichst kurz sein, um die Strahlenbelastung so gering wie möglich zu halten. Personen, die mit radioaktiven Stoffen umgehen, unterliegen der fortlaufenden ärztlichen Überwachung.

Mit dem Abstand vom radioaktiven Stoff vermindert sich die Gefahr, durch Strahlung geschädigt zu werden. Daher darf sich niemand in den Strahlungsbereich begeben. Bei Unregelmäßigkeiten an radioaktiven Strahlern ist sofort ein Strahlenschutzverantwortlicher über die Werkfeuerwehr zu benachrichtigen.

Strahlenschutzverantwortliche sind:

Name	Werks- telefon	Privat
Antpusat	52 86	25 73 14
Dr. Böttcher	42 53	25 14 67
Hoffmann	72 32	44 82 08
Schorstein	21 76	25 70 95
Stolecki	32 03	35 32 22

AUFGEPIESSTES



An vier Tagen rollten auch in diesem Jahr die Autobusse mit Kindern von Belegschaftsmitgliedern, die nicht verreisen konnten.

Der Ausflug führte durchs schöne Münsterland. Neben einer Burgbesichtigung und einer Dampferfahrt auf dem Halterner Stausee wurde Ponygeritten im Tier- und Erholungspark Lavesum.

Ägyptische Besucher besichtigten die Hüttenwerke. Neben den Hochofenbetrieben und den Stahlwerken interessierte sie besonders die Breitbandstraße der Westfalenhütte.



Ab Oktober Widerrufsrecht bei Ratenkäufen

Rasch entschlossene Kunden, die den Überredungskünsten eines versierten Verkäufers unterlegen sind und erst nach dem Unterschreiben des Kaufvertrages zu ihrer Überraschung feststellen, daß sie das, was sie nun so nach und nach abstottern sollen, eigentlich gar nicht haben wollen, werden es bald leichter haben. Zumindest auf sie wird das Sprichwort vom kurzen Wahn und der langen Reue nicht mehr so ohne weiteres zutreffen.

Vom 1. Oktober an kann jeder, der nach diesem Zeitpunkt einen Ratenkaufvertrag abschließt, seine Käuferklärung innerhalb einer Woche schriftlich widerrufen. Und zwar ohne das besonders zu begründen und auch unabhängig davon, ob der Ratenkauf in einem Geschäft oder „an der Haustür“ abgeschlossen wurde oder ob man die Bestellung per Post aufgegeben hat.

Ausnahmen davon gibt es nur in bestimmten Fällen, in denen der Kauf ohne vorherige „mündliche Verhandlung“ abgeschlossen wurde, hauptsächlich also bei Katalogbestellungen. Das aber auch nur, wenn der Verkäufer dem betreffenden Kunden schriftlich das uneingeschränkte Recht zur Rückgabe der Ware innerhalb einer Woche nach Erhalt eingeräumt hat. Und noch etwas: Der Verkäufer muß den Käufer schriftlich und in „drucktechnisch deutlich gestalteter Weise“ — also nicht irgendwo versteckt — über das Widerrufs- oder Rückgaberecht belehren. Unterbleibt das, dann wird die Widerrufs- oder Rückgabefrist gar nicht erst in Gang gesetzt.



Gripeschutzimpfung 1974

Die Impfungen erfolgen jeweils beim Werksärztlichen Dienst.

Werk Phoenix:
vom 23. 9. bis 27. 9. 1974

Werk Westfalenhütte:
vom 30. 9. bis 4. 10. 1974

Werk Union:
vom 7. 10. bis 11. 10. 1974

in der Zeit von 8.30 bis 12 Uhr
und von 14 bis 16 Uhr.

Jugendliche Belegschaftsmitglieder unter 21 Jahren benötigen zur Teilnahme an der Impfung das schriftliche Einverständnis der Erziehungsberechtigten. Vordrucke dafür sind beim Betriebsrat und beim Werksärztlichen Dienst vorhanden.

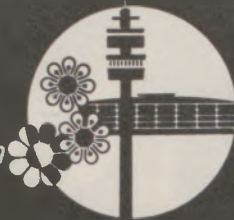
Eine der vielen Fahrgemeinschaften bei den Hüttenwerken. In Werk und Wir 5/74 und 7/74 wurde über die neue Rechtslage berichtet. V. I. Ruth Stepic, Gerd Schickentanz, Josef Kosmecki (Verkauf), Christel Hulsken (Presse) und Hans-Jürgen Schlink (Verkauf).

49 kaufmännisch Auszubildende begrüßte Dr. Helmut Enke, Leiter Pers. Die neuen Mitarbeiter erfuhren bei dieser Gelegenheit etwas über ihre zukünftigen Aufgaben.



In Dortmund beheimatet

An dieser Stelle wollen wir Einrichtungen der Kommune, des Landes, des Bundes oder andere Institutionen vorstellen, die in unserer Stadt beheimatet sind und mit denen die Hoesch Hüttenwerke AG oder ihre Belegschaftsmitglieder Berührungspunkte haben.



Dr. Ottfried Dascher
Archivdirektor

Die Institution geht zurück auf eine Gründung aus dem Jahre 1941. In einer Zeit beginnender Gefährdung wichtigen Schriftguts errichtete die Wirtschaftskammer für Westfalen und Lippe, die Organisation der westfälisch-lippischen Industrie- und Handelskammern mit der Vorortkammer Dortmund, ein Westfälisches Wirtschaftsarchiv (WWA). 1951 konstituierte sich als Förderverein die Gesellschaft für Westfälische Wirtschaftsgeschichte, die durch Vorträge von Hochschullehrern, durch Publikationen und finanzielle Hilfe wirtschaftsgeschichtliche Forschungen und den Erwerb von Archivalien förderte. Von Hoesch gehörten ihrem Vorstand über lange Jahre Dr. Dr. F. Harders und Dr. E. W. Schulte an.

Als das WWA 1966 sein 25jähriges Bestehen feierte, betreute es bereits rund 1500 Geschäftsbücher und mehr als 200 000 Geschäftsbriefe vornehmlich des 19. Jahrhunderts, darunter ein so berühmtes Archiv wie das der 1819 gegründeten Mechanischen Werkstätte Harkort u. Comp., Wetter, das in das Verzeichnis der national wertvollen Archive aufgenommen worden ist.

Um die Basis des WWA zu verbreitern und die Voraussetzungen für eine wirkungsvolle Erfüllung seiner weitgespannten Aufgaben zu schaffen, errichtete die Industrie- und Handelskammer zu Dortmund 1969 die Stiftung Westfälisches Wirtschaftsarchiv. Vorsitzender des Stiftungsvorstandes wurde der Hauptgeschäftsführer der Kammer, Dr. H. Keunecke. Zum Archivdirektor wurde Dr. O. Dascher, vorher Staatsarchiv Mar-

burg, zu seinem Stellvertreter Dr. H. Vollmerhaus, berufen. Der laufende Finanzbedarf wird seitdem durch die Kammer Dortmund und durch Zuschüsse des Landes Nordrhein-Westfalen, des Landschaftsverbandes Westfalen-Lippe, der Stadt Dortmund, der sonstigen westfälischen Industrie- und Handelskammern sowie der Gesellschaft für Westfälische Wirtschaftsgeschichte gedeckt.

Seine theoretisch-wissenschaftliche Konzeption erhielt das Archiv von dem international angesehenen Institut für Archivwissenschaft in Marburg, das dafür gewonnen werden konnte, mit dem WWA ein „Modell“ für eine Wirtschaftsarchivgutzuführung zu entwickeln.

Fragt man nach Aufgaben und Ergebnissen, so kann man nach fünf Jahren Stiftung folgende Zwischenbilanz ziehen:

Die Stiftung hat laut Satzung die Aufgabe, das WWA „als zentrale Aufbewahrungs- und Sammelstelle von handschriftlichen und gedruckten Zeugnissen aus dem Wirtschaftsleben von Westfalen-Lippe und den angrenzenden Wirtschaftsräumen zu unterhalten“. Herrenlose Archive der Wirtschaft, durch Fusionen oder Betriebsstillegungen freiwerdendes Schriftgut, aus Raum- oder Personalmangel von der Vernichtung bedrohte Geschäftsbücher, Berichte, Briefe und Akten finden hier, soweit aufbewahrungswürdig, ihre Aufnahme.

Das WWA verwahrt gegenwärtig rund 1200 m Akten von 80 Unternehmen, Kammern und Verbänden aus der Zeit von etwa 1770 bis 1960. Mit dem Papier könnte man einen durchgehenden wei-

ßen Randstreifen der Autobahn Dortmund-Münster belegen! Eine Spezialbibliothek mit über 8000 Festschriften und eine Sammlung von über 20 000 Geschäfts- und Jahresberichten ergänzen das Aktenmaterial.

Die von Außenstehenden gelegentlich zu hörende Empfehlung, Ersatzverfilmung und EDV als Organisationsmittel einzusetzen, scheidet für das WWA aus. Kein Fachmann würde wertvolle Akten, oftmals nur 3 bis 5 % früherer Registraturen, verfilmen und anschließend die Originale wie simple Buchhaltungsbelege vernichten. Die Auflistung astronomischer Datenmengen wäre theoretisch kein Problem, ist jedoch wirtschaftlich gesehen noch nicht sinnvoll. Dennoch hat das WWA seine Aktenbestände mit modernen analytischen Methoden erschlossen und die Ergebnisse dieser Verzeichnung seit 1971 in sechs Bänden veröffentlicht. Ein siebenter Band befindet sich im Ausdruck.

Die enge Zusammenarbeit mit der Forschung äußert sich in den ansteigenden Benutzungszahlen, die sich mit 2853 in 1973 seit 1970 fast verfünffacht haben. Der Trend hat sich im laufenden Jahr 1974 weiter fortgesetzt. Von den Benutzern, vorrangig Doktoranden und Habilitanden, sind ca. 15 % Ausländer.

Bei den Themen überwiegen Fragestellungen zur Wirtschafts- und Sozialgeschichte des 19. und 20. Jahrhunderts. Behandelt werden die alten Gewerbe- und Industrielandschaften Siegerland, Sauerland, Münsterland und Minden-Ravensberg, bevorzugt aufgearbeitet wird die Geschichte des Reviers.

Vielfältige Quellen stehen zur Verfügung. Protokollbücher gestatten Einblick in Finanzierung und Investitionen, Hochofenbücher erlauben die Rekonstruktion frühindustrieller Verhüttungstechniken; die aus den Anfängen der Industrialisierung so seltenen Lohnbücher beleuchten den Alltag des Fabrikarbeiters. Auch ferner stehende Themen bieten sich an. Wer erwartet schon Unterlagen zur deutschen Kolonialgeschichte in Dortmund!

Das WWA braucht für seine Arbeit die Möglichkeiten einer Universitätsstadt, denn seine Partner sind die wissenschaftlichen Institute. Indes hat das WWA auch immer versucht, dem interessierten Laien, dem Liebhaber der Orts- und Landesgeschichte zu helfen und einer breiteren Öffentlichkeit gegenüber seine Schätze zugänglich zu machen. Ein Beispiel dafür ist die Ausstellung „Der Raum Dortmund“, die 1971 vom Stadtarchiv, vom Staatsarchiv Münster und vom WWA im Stadthaus gezeigt wurde.

In den vergangenen Jahren war das WWA bestrebt, im westfälischen Raum für die Rettung von Unterlagen der Wirtschaft zu werben, soweit nicht Werksarchive hier eine unentbehrliche Aufgabe erfüllen. Auch die Leser von „Werk und Wir“ sind aufgerufen, auf Einzelstücke, Korrespondenzen und Nachlässe im privaten Besitz zu achten und sie zur Sicherung ihrem Werksarchiv oder dem WWA anzubieten. Sie helfen dabei mit, ein Stück Vergangenheit für die Zukunft zu erhalten.

DER DORTMUNDER AGENT UND SEINE ZEIT



wiederentdeckt von Horst Mönnich

Der tolle Bomberg und das gute Ende des Professors Landois

Horst Mönnich – allen unseren Lesern bekannt als Autor von Romanen, Hör- und Fernsehspielen – begegnete bei seinem Quellenstudium für das von ihm zur hundertsten Wiederkehr des Gründungstages von Hoesch geschriebene Buch „Aufbruch ins Revier – Aufbruch nach Europa“ dem „Dortmunder Agenten“ zum erstenmal. Er war so fasziniert von dieser eigenwilligen Erscheinung, daß er dessen Aufzeichnungen über das Dortmund vor der Jahrhundertwende nachging und uns heute an dem Ergebnis seiner Ermittlungen teilhaben läßt. Lassen auch wir uns einfangen von diesen humorvollen Schilderungen, die ihrer Zeit den Spiegel vorhielten – einen so klar geschliffenen Spiegel, daß er imstande ist, auch noch unsere Zeit zu erhellen.

Der Playboy von heute kann wohl kaum mit jenen „knorrigen Originalen“ verglichen werden, wie sie zur Zeit des Agenten das Münsterland noch hervorbrachte. Dennoch läßt eine Figur, die damals landauf, landab wegen ihrer Possen und Streiche immer neuen Gesprächsstoff abgab, ja zu großer Volkstümlichkeit aufstieg und als „Lügenbaron“ berühmt wurde, die Vermutung zu, daß sie eine Vorform jenes parasitären Gesellschaftstyps darstellt, den die Illustrierten noch immer nicht müde werden, uns als angebliches Wunsch- und Traumbild der Massen zu verkaufen.

Es war der Baron Giesbert von Romberg, der auf dem im Dortmunder Romberg-Park gelegenen Schlosse Brünninghausen lebte und als der „tolle Bomberg“ in Joseph Winklers Schelmenroman sogar literarischen Unterschlupf fand. Der exotische, freilich stark mit Pumpernickel und klarem Münsterländerversetzte Müßiggang des westfälischen Barons gründete sich auf industrielle Leistungen, die vor allem sein Vorfahr gleichen Namens, der Freiherr Giesbert von Romberg auf Buldern im Münsterland,

Präpekt in der Mark, für die Entwicklung des Bergbaus bewirkt hatte. Ihm nämlich gehörte die Zeche, auf der der Zimmermeister Franz Dinnen-dahl, ein ehemaliger Schweinehirte, die erste Dampfmaschine des Ruhrgebietes zusammenbastelte, so daß auf „Glückauf“, der Rombergschen Zeche, zum erstenmal in Westfalen der Tiefbau mit einer Kunstfahrt betrieben werden konnte. Auch der Sohn Clemens dieses 1859 gestorbenen so verdienstvollen Mannes gehörte noch zu den Vermehrern der Familie: Durch Bodenverbesserungen und Ankauf der Emscherwiesen brachte er das Gut Brünninghausen zu hoher Blüte, bis – ja bis Sohn Giesbert, in der Meinung, des Vermehrens sei nun genug getan, auf Verzehren setzte und, ein echter Kavalier der alten Schule, dabei von nicht unbedeutenden Geistesgaben, zügellos draufloswirtschaftend, Westfalen mit seinen Streichen unsicher machte.

Was Bierbrodt im Nachthemd und Schnee auf dem Felde trieb

In einer Dezembernacht der neunziger Jahre, der Schnee lag fußhoch, fuhr der Agent im Schlitten aus dem Sauerlande, wo er gejagt hatte, nach Dortmund zurück. Mit von der Partie war ein gewisser Heinrich Brasse – ein robuster Mann, mein gußeiserner Ofen nichts dagegen, charakterisiert ihn der Agent –, und als die Pferde den steilen Abhang bei Brünninghausen nahmen, fuhr der schnarchende Brasse hoch, guckte über das beschneite Feld in Richtung Schloß und rief schlaftrunken: „Ein Reh, ein Reh!“ Und hatte schon die Flinte an der Backe und dem durch den Schnee springen-

den Wesen eins aufgebrannt.

Der Schlitten hielt, die Gesellschaft stieg aus und traf, auf den Spuren des vermeintlichen Wildes, zusammengekauert unter einem Busch hockend, doch gottlob unverwundet, einen Menschen, barfuß im Hemd. Und das war der Wirt Bierbrodt von der Steinernen Brücke, in dessen Gartenwirtschaft an grüner Wiese, durch die die Emscher hinterlistig hindurchstänkerte, sommernachmittags von Dortmund aus alle Welt zum Kaffeetrinken hinauszog. Der Mann schlotterte vor Angst und Kälte, man schleppte ihn zum Schlitten und brachte ihn in seine Wirtschaft, wo er in der warmen Wirtsstube auf dem Sofa bald zu sich kam.

Was war geschehen? Der Wirt hatte, durch Schläge an die Haustür geweckt, dem Verlangen des draußen im Schlitten vorgefahrenen Barons von Romberg nachgegeben, von seinem Pächter für sich und seinen adligen Begleiter noch einen Cognac genehmigt zu bekommen. Wie er ging und stand, aus dem Bett bediente der Wirt seine nächtlichen Gäste, ließ sich beloben ob seines Dienstefers, schenkte Cognac um Cognac an der Theke aus und folgte schließlich auch noch Rombergs Aufforderung, mit hinauszukommen und sich den neuen Prachtschlitten anzusehen. Und ging damit in die Falle. Denn kaum saß er im Schlitten, als die beiden mit dem Hemdenmatz durch die knisternde kalte Winternacht lossausten, aufs Schloß zu, wo sie ihn – solche Scherze liebte der tolle Romberg oder Bomberg nun einmal für sein Leben gern – aus dem Schlitten warfen und, ihm das Tor vor der Nase zuschlagend, unter schallendem Gelächter den Weg allein zu Fuß zurückfinden ließen. Bierbrodt stakete wie der Storch im Salat heimwärts, verlor erst einen, dann den zweiten Pantoffel im tiefen Schnee,

Das tollste Stück: Romberg als Oberkellner

bis ihn Heinrich Brasse für ein Reh hielt und ihm eins auf den Pelz brannte, glücklicherweise ohne Erfolg. Das es nachgerade ein Wunder war, wenn der Wirt in dieser Nacht mit dem Leben davonkam, kümmerte den Schloßherrn nicht. Er hatte der Reihe seiner „Späße“ – einmal war ihm auf diese Weise auch seine eigene Frau zum Opfer gefallen, die er in fliegender Fahrt im Nachthemd nach Münster entführte, wo er sie vor einem Hotel abließ – eine neue Variante hinzugefügt.

Was Romberg „Krankenbesuch machen“ nannte

Doch war er zu dieser Zeit nur noch ein Schatten seiner selbst – in der Gründerzeit, wo er in Luigs Weinstube zu Dortmund, Ecke der Balkenstraße und Brauhausgasse und im Römischen Kaiser wahre Bacchanalien abhielt, die ganze Kapelle von Fränzchen Giesenkirchen mit auf Reisen nahm und einfach versetzte, wenn ihm das Geld ausging. Einmal begleitete er im Römischen Kaiser vom Bett aus, wohin er die Musik rufen ließ, den Kapellmeister mit einem Triangel, das er über einen Nachtopf aufhing, um einen volleren Ton zu erzeugen. Das war am Montag; am Samstag spielten die Musiker noch vor Romberg, wie der Pfeifer, der vor Herodes spielte. Sie hatten sich häuslich im Hotel niedergelassen, aßen tranken, schliefen – und spielten. Dem Wirt, Herrn Paxmann, den Kellnern und Stammgästen unten gellten die Ohren, oben schrillte die Musik, vom Triangel taktvoll begleitet. Da, am Sonntagmorgen, als die Glocken der Probsteikirche baiereten, schickte Romberg die Kapelle fort, holte sein Gesangbuch heraus und ging als gläubiger Christ zur Kirche. Das ganze Hotel atmete auf, und Wencker-Paxmann stellt 280 Taler in Rechnung.

Wer indessen die zweifelhafte Ehre hatte, auf Schloß Brünninghausen zu einer solennen Kneiperei geladen zu sein und, wie der unpäßliche Rentmeister Zumbusch, sich vorzeitig in sein Schlafzimmer zurückzog – was der Baron um den Tod nicht ausstehen konnte, wenn einer nicht mit ihm! – mußte gewärtig sein, mitten in der Nacht durch einen Schuß zu erwachen und sich die Splitter des Fensterkreuzes um die Ohren fliegen zu lassen. „Wie befinden Sie sich?“ schrie Romberg durchs Schlüsselloch. Er hatte vom Flur aus mit einem Jagdgewehr durch die Zimmertür geschossen, so daß die Kugel mitten durchs Zimmer in die freie Natur ging. Krankenbesuch machen, nannte das Romberg.

das gleiche Vergnügen ab, das er sonst an den Tag legt, bei dem Versuch, seine Zeit zu porträtieren. Vor allem mag er es nicht, wenn jemand sich auf Kosten anderer lustig macht.

Landois – der verrückte Zoologe aus Münster

Dies, zum Beispiel, war nie der Fall bei einem zweiten „knorrigen“ Original, das seine Wege kreuzen sollte. Es war der Professor Landois aus Münster, der „verrückte Zoologe“, der in Dortmund am Fredenbaum mit seinem Liebhabertheater erschien und zum Besten seines münsteranischen Zoologischen Gartens die Posse „Jan van Leyden“ oder „O Siska“ aufführte. Nie habe er grö-

▼ „Lügenbaron“ genannt wurde Giesbert von Romberg, wohl der berühmt-berüchtigte Dortmunder



ßeren Blödsinn gesehen, bekennt der Agent, und das wolle etwas heißen, wenn man 25 Jahre in Dortmund zugebracht hat. Es ging um die Wiedererzählung in Münster, um den sogenannten König von Zion, den Schneidermeister Bockelmann und seine Harremwirtschaft. Die Frauenrollen wurden von jungen Männern gespielt. Zum Schluß wurde jedesmal Jan van Leyden in einem eisernen Käfig am Lambertikirchturm in die Höhe gezogen zu der Melodie: „Ja, man fährt gemütlich/Auf der Pferdebahn.“ Der Saal war jeden Abend knüppeldickvoll. Landois saß in der ersten Reihe des Parketts mit Zylinder und langer Pfeife. Wenn die Musik beginnen sollte, erhob er sich, jubelnd begrüßt, und rief: „Kapellmeister, spiel di op!“ Und die Dortmunder lachten sich kaputt, wofür allabendlich der neben Landois plazierte Fritz Vohwinkel das Signal gab, indem er sich umdrehte und sein breites, grinsendes Gesicht dem Publikum zeigte. „Eck gieve iäm nix dafür“, sagte Landois, „he es en trü Dier, he mäkt de Sake umsüß.“ Umsonst war auch die vernichtende Kritik gewisser Zentrumsleute, die dem Landois, der als abgefallener Priester- und Gottes-

lästerer galt, nicht grün waren, konnten sie doch nicht verhindern, daß er 10 000 Mark aus Dortmund fort-schleppte und sich dafür in Münster ein neues Affenhaus baute.

Karlchen, der Spaziergänger, dichtete damals:

Es kam nach Dortmund gefahren
Professor Landois,
Und packte uns bei den Haaren
Und sprach: Ich dachte mir's ja!

Ich will ein Affenhaus bauen
Für mein Zoologikum,
Und brauche manchen „Blauen“
Und bitte euch sehr darum.

Doch habt keine Angst, ihr Leute,
Für eure eigne Person.
Die will ich nicht als Beute,
Die Affen, die hab' ich schon!

▼ Schloß Brünninghausen, Stammsitz der Familie von Romberg, fiel im zweiten Weltkrieg den Bomben zum Opfer



Nach der Vorstellung kam Vohwinkel dann mit Landois an den Stammsitz bei Alfred Johann Wencker, dessen Vorsitz Franz Willich führte. Lügen-Willich, der sofort überall erzählte, Landois habe einen Affen bei sich im Hotel, der ihn bei Tische bediene und abends durch Choralgesang in den Schlaf wiege. Jedermann wollte daraufhin den Aap sehen, und so kaufte Fritz Vohwinkel beim Spielwarenhändler Oppler einen großen Affen, setzte ihn im Fenster in der ersten Etage in eine Kinderschaukel und ließ ihn, hinter der Fensterbank sitzend und immer wieder antippend, gräzios schwingen. Das Volk draußen außer Rand und Band, rief: „He sall ein Choral singen!“, bis die Polizei die Volksversammlung zerstreute, weil sie den Straßenbahnbetrieb behinderte. Landois, der sehr viel von der Intelligenz der Affen hielt, behauptete, sie könnten sprechen, täten aber beharrlich aus großer List so, als ob sie es nicht könnten, um auf diese Weise von dem schrecklichen Schul- und Kirchenlaufen wegzukommen. Er steckte voller Ulk, und Karlchen Richter, der der beste Zuhörer von der Welt war, wenn es etwas zu hören gab, was ihn

interessierte, saß den ganzen Abend still da, bis Landois mit der Pfeifenspitze auf ihn zeigte und fragte: „Wat sitt denn do vörn Schuster?“ „Dat es Karlchen, der Spaziergänger!“ erklärte Fritz Vohwinkel. „Ach“, versetzte Landois. „Du büst des Schinn-oos, nu kiek mol! So süst Du ut?“ Und stieß ihn an und sagte warnend: „Kal, Kal, niem die blaus för de Schwatten in acht, süß kritt se Di doch noch beim Schlafittken!“ Er mußte es wissen, hatte er doch der „anderen Fakultät“ angehört, auch als Religionslehrer am Gymnasium zu Münster gewirkt. Aber da er auf der Kirchweihe im Priesterhabit getanzt hatte und auch sonst ein großer Sündenknicht war, so stieß man ihn in die weltliche Laufbahn hinein. Dadurch wurde die Welt um einen schlechten Priester ärmer und um einen tüchtigen Naturforscher reicher. Allerdings konnte er es nicht unterlassen, die Formen immer wieder mit boshaften Redensarten zu zwacken. Während des Kulturkampfes erließ er in den Münsterschen Blättern folgenden Aufruf: „Wo bleibt die Parität? Auch der zweite speen angestellte Hundefänger ist evangelisch!“ Als er mit seiner Truppe aus Dort-



mund wieder abzog, bat der Agent ihn, seiner Tochter ein Verschen in ihr Album zu schreiben und übergab ihm das Buch. Alle brachten ihn zum Bahnhof. Der Jubel war groß. „Hier es dat Bauk van diene Dochter“, sagte er, als er einstieg. Was hatte er hineingeschrieben? „Lot't Schop sch... de Wulle wäft doch!“ Sicherlich ein schöner Spruch, meinte der Agent, aber nicht gerade nach dem Geschmack einer höheren Dortmunder Tochter.

Der Grundstein zum Münsteraner Zoo

Landois schuf, im Verein mit anderen tatkräftigen Bürgern, den Zoologischen Garten in Münster. Er hat ihn regelrecht zusammengebetellt. 1898 legte er den Grundstein zum Westfälischen Provinzial-Museum für Naturwissenschaften. Zur Feier lud er den Agenten auf einer seiner derben Postkarten ein. „Ich Schafskopf“, berichtete der Agent, „erschien im Gehrock, Zylinder und weißen Handschuhen, weil ich mir dachte, die Geschichte könne unmöglich ohne den Oberpräsidenten und den Oberbürger-

meister vor sich gehen. Es kam aber ganz anders. Landois mit der langen Pfeife stand vor dem Grundstein, umgeben von Hunderten zwangloser Freunde aus allen Städten und hielt folgende verrückte Ansprache: „Verehrte Anwesende! Wir legen heute einen Grundstein, über dem sich nach Jahresfrist ein prächtiges Gebäude erheben soll. In minimis natura maxima! Aus den kleinsten Dingen schafft die Natur Großes! Auch das Kapital für unser Museum ist aus vielen kleinen Beträgen zusammengebracht worden. Es haben aber auch Behörden, Vereine, Corporationen und Private größere Summen gespendet, für die ich von Herzen danke. Ganz besonders muß ich die Spende des Magistrats unserer lieben Vaterstadt Münster hervorheben, sie betrug nämlich 0,00 Mark!“

▼ Ein liebenswertes Original war Professor Dr. Landois, der Gründer des Zoologischen Gartens in Münster



... Noch auf eines muß ich aufmerksam machen. Es ist ja bekannt, daß sich unter jeder größeren Menschenmenge auch Diebe und Halunken befinden und auch unter den verehrten Anwesenden sind solche, das weiß ich. Sind doch auch einige Dortmunder dabei, denen niemals zu trauen ist; sie betrügen sich schon untereinander, werden also die Fremden sicher nicht schonen. Ich habe sie eingeladen, damit sie sehen, wo das Geld geblieben ist, das ich ihnen vor Jahren aus dem Steiß gezogen habe. Diese möchten nun Lust verspüren, heute nacht wieder hierher zu kommen, um das Blechkästchen mit den deutschen Münzen unter dem Grundstein fortzustehlen. Ich sage Euch deshalb, daß von den Münzen nur die Kupfer- und Nickelstücke echt sind. Die Silber- und Goldstücke sind täuschend aus Pappdeckel nachgemacht. Es würde daher dem Herrn Dieb nur leid tun um seine verlorene Zeit und Mühe!“

Nach der Feier ging der Agent mit dem Professor und einigen seiner Freunde in Appels Altbierwirtschaft, wo sie in der großen Küche ein tüchtiges Gelage abhielten. Landois wohnte damals an der Pferdegasse, in der

zoologischen Anatomie, dem früheren Appellationsgerichtsgebäude. Mehrere Studenten begleiteten ihn nach Hause. Unterwegs gab es eine erregte wissenschaftliche Auseinandersetzung. Landois meinte, sein Kollege Häckel sei zwar ein ausgezeichneter Zoologe, aber seine philosophischen Anschauungen seien lauter Blödsinn. Das wollten die Studenten nicht wahrhaben und entgegneten, Landois sei zu alt geworden, um die neue wissenschaftliche Forschung würdigen zu können. „Schopköppe“, schrie der Professor und schwang sein Pfeifenrohr. Doch versöhnte man sich, und er lud die jungen Leute ein, in seiner Wohnung noch ein Glas Wein zu trinken. Er ging voraus durch das hohe eiserne, mit langen Spitzen bewehrte Gittertor. Als er eben im Hofe war, schlug er das Tor hinter sich zu, machte den Draußenstehenden eine lange Nase und schrie: „Gitt Rotznäsen, eck will ink süß was giewen, as Wien!“

Einer der Studenten versuchte in seiner Wut über das Tor zu klettern, verfang sich mit seinen Hosen in den Gitterspitzen und konnte weder vor noch rückwärts. Erst nach zweistündiger Gefangenschaft wurde er von der Städtischen Feuerwehr mit Hilfe von Leitern wieder von oben heruntergeholt. Landois lag indessen in seinem offenen Fenster, ließ die Pfeife lang herabhängen und hielt allerlei ergötzliche Ansprachen an den Jan van Leyden. „Do sitt he nu op siene Wissenschaft, wie dat Spanfiärkel op dem Bratspieß“, rief er.

Montag ist Bummeltag

Heute würde man dies Abreaktion von Aggressionen nennen. Nun, es war, wie im Falle des Wirtes Bierbrodt vor Schloß Brünninghausen, kein Winter, und auch sonst ähneln sich die Szenen nur bedingt, so daß an die Zwillingbruderschaft des Landois mit dem „tollen Baron“, wie sie Winckler in seinem gleichnamigen Buche aufmacht, nur schwer zu glauben ist.

Alles spricht dagegen. Am meisten die echte Lehrautorität, die Landois war, und sein eigenes Sich-in-Frage-Stellen. Auf einem Tisch in seinem einfachen Arbeitszimmer befanden sich seine „Sämtlichen Werke“ und darüber ein Plakat mit der Aufschrift: „Literarischer Kuhstall!“ Seine Studenten waren für ihn seine „Jungen“, und machte einer von ihnen ihm den üblichen Besuch vor dem Examen, so fragte er: „Was können Sie denn?“ Auf die Antwort: „Am besten das und das, Herr Professor!“, bemerkte er alsdann: „Nun, das ist ja gut!“, und betraf es die Entwicklungsgeschichte des Menschen, war er besonders zufrieden. Kam ein Student zu spät in die Vorlesung, und es wurde nach altem Gebrauch von den schon Versammelten gescharrt, so scharrte der Professor munter mit. An Montagen las er häufig gar nicht unter der Erklärung: „Montag ist ein Bummeltag ohne Kolleg.“ Gelegentlich schilderte er die Schwierigkeiten, die zu Versuchen nötigen Tiere zu bekommen. Dann fuhr er fort: „Hierin hatte es mein Bruder (der Professor der Medizin in Greifswald) bei seiner Dissertation über die „Misser“ besser, er trug diese Tierchen an der Nase mit sich herum.“

Schließlich baute er sich am Rande des Zoologischen Gartens, auf einem Hügel, der früher als Richtstätte gedient hatte und wo es nicht geheimer sein sollte, sein Wohnhaus, das er „Tuckesburg“ nannte und zu einem Arsenal wunderlichsten Gerümpels machte: Hunderte von Stein-schloßgewehren liegen da, Hellebarden, alte Degen; es gab die Krüge der Hochzeit von Kanan zu besichtigen, ein Lindwurmfell, eine Walfischrippe und Burgkeller samt Verlies und Ahnensaal. Und davor ließ er sein eigenes Standbild in Erz errichten, nicht mit Unrecht befürchtend, daß ihm die Stadt nach seinem Tode keins setzen werde. Die Inschrift auf dem Postament hatte er selbst gedichtet. Sie begann so:

Ne lange Piep voll Oldenkott
Gelt mehr as duussend Johre
Vull Ruhm. Aoltbeer en Bullenkopp,
Dat iß und bliw dat Waahre...

und schloß:

Well't sei'hn will, kumm und kiek't
sik an,
Et is nich to verachten.
Un wellt von vüörn nich liden kann,
Mag't Achterdehl betrachten.

Natürlich gab es auch eine Stiftungsurkunde, die sich aber, wie der Agent verrät, nicht unter dem Grundstein, wie üblich, sondern im Zylinderhut Landois' befand – und mit Zylinderhut, Pfeife und allem Zubehör, in voller Lebensgröße, bewundert ihn hier, lange vor seinem Tode, die Nachwelt.

Als der Agent ihn zuletzt besuchte, gingen beide auf den Promenaden spazieren und sprachen über die Entwicklungsgeschichte und die Ewigkeit der Natur. „Und wenn es nun doch ein ewiges Leben für den Menschen gäbe, Professor?“ fragte der Agent. „Dann sin ek blameert“, meinte Landois lachend und setzte hinzu, auf ein paar Nonnen zeigend, die gerade vorbeigingen, „wann't over keint git, dann sind de blameert!“

1903 starb er. Ganz Münster war auf den Beinen und nahm am Begräbnis teil. Der Magistrat der Stadt hatte die Straßenlaternen umflore lassen, und der Agent hinter dem Sarg, dachte bei sich, was das für einen Spaß abgeben würde, wenn er mit Landois dem Leichenzug folgen könnte. Sicher hätte der Professor zu ihm gesagt: „Süh, leiwe Frönd, eck bin met allen kiärklichen Ehren bestattet woren und hew doch mien Leb dage Papen ümmer verspott't, Du bruckst also de Huopnung noch nich optugien, Du wäst siecker auch noch en goud Enne niämen.“

Schluß folgt

Gisela Lins in weißer Sportbluse
und rotem Mini auf der Bowling-
bahn Dortmund

HOESCH MITARBEITERINNEN HABEN HOBBIES

Eine reine Männergesellschaft ist die Stahlindustrie schon lange nicht mehr: Allein bei Hoesch arbeiten rund 4 500 Frauen, so daß fast jeder zehnte Mitarbeiter eine Frau ist. Haben wir in den vergangenen Jahren die vielseitigen Berufe vorgestellt, in denen Frauen bei Hoesch tätig sind, beginnen wir heute eine neue Reihe über die Hobbies unserer Kolleginnen – über Beschäftigungen in der Freizeit, die (auch Männer) anregen können.



▲ Sie arbeiten beim Hoesch Handel zusammen und spielen beide Bowling im DBC Rot-Weiß Dortmund: Gisela Lins und Dagmar Riek

Vierzehn Pfund wiegt die Bowlingkugel, mit der Gisela Lins – die meisten Frauen bevorzugen Zwölfpfünder – bei zehn Würfen mit Leichtigkeit 175 Pins (Kegel) wirft. Um diesen Schnitt zu halten, muß sie oft mehrere „Strikes“ (alle zehn Pins auf einmal) hintereinander werfen. Was beim Kegeln alle Neune sind, sind beim Bowling die zehn Pins: in Keilform mit der Spitze nach vorn aufgestellt. Wenn Gisela 247 wirft – ihre Bestleistung – oder in drei Spielen 645, stellt sie selbst die Leistung der meisten Männer in den Schatten.

Auf Muskelkraft kommt es beim Bowling allein nicht an. Gisela Lins ist auch nicht der Typ einer Athletin, wenn sie im roten Mini und weißen Sporthemd, der Club-Kleidung des von ihr 1971 mitgegründeten Damen-Bowling-Clubs Rot-Weiß-Dortmund, nach der

Drei-Finger-Lochkugel greift.

Im etwas längeren Mini im Hoesch Handel wirkt sie ebenso zierlich. Ihr Sachgebiet ist der Einkauf von Drucksachen und Werbegeschenken für alle Hoesch Handel-Niederlassungen, die Buchung von Flug- und Bahnreisen und die Vermittlung von Hotelzimmern.

Das Dortmunder Bowlingcenter ist längst nicht das größte – hat aber immerhin vierzehn Bahnen. Allerdings ist dieser Volkssport, der sich aus dem Kegelspiel entwickelt hat, aus Amerika kam und mit der Erfindung vollautomatischer schnurloser Aufstellmaschinen, ein Schlager wurde, nicht gerade billig. Und er verteuert sich noch, wenn man an Wochenenden zu Wettkämpfen fährt.

Helmut Lins – von Beruf Beamter – ist kein Bowlingwitwer, sondern Sportkollege. Er und sie – die bei-

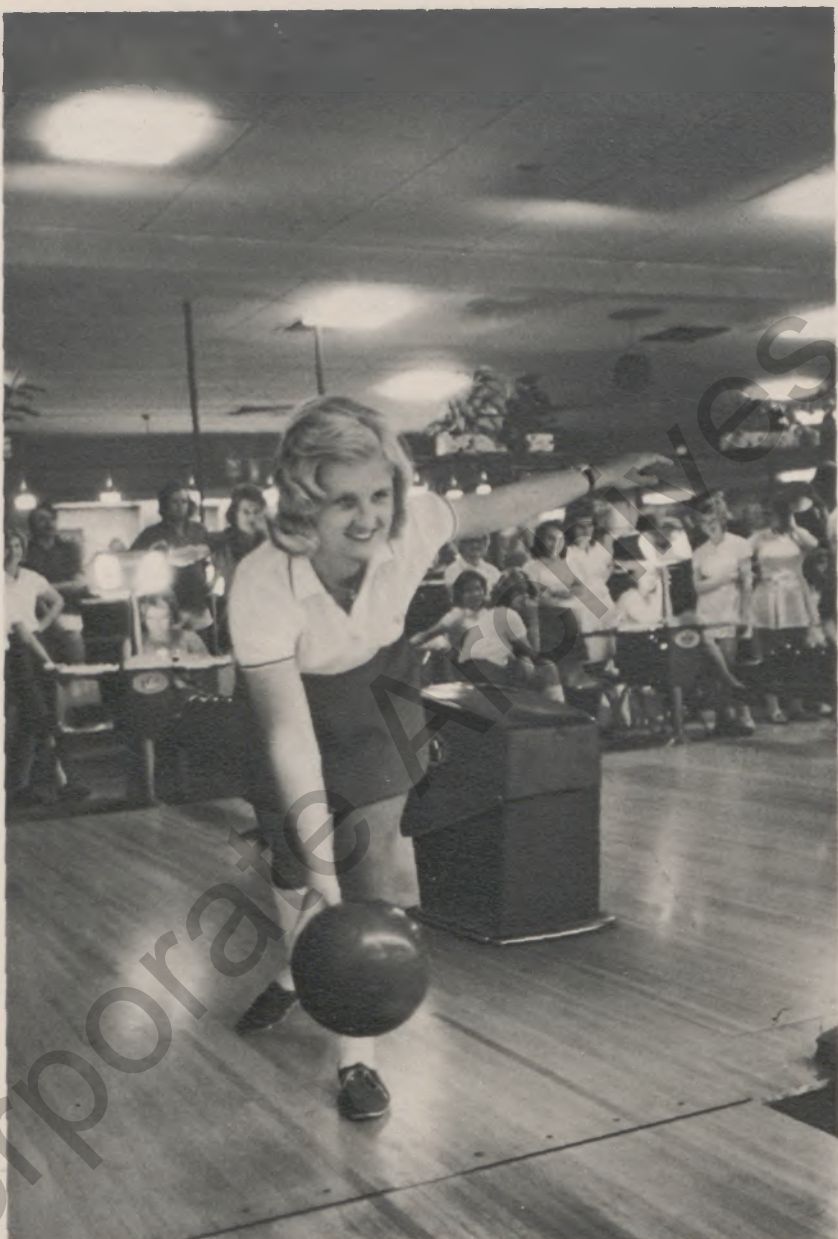
den sind seit fünf Jahren verheiratet – haben einmal nur so beim Bowling zugeschaut, Lust bekommen und sich dann sagen lassen, wie man anläuft, die Kugel hält und „schwingend abgleiten“ läßt. Mit Leidenschaft und sportlichem Ehrgeiz – bei Wettkämpfen ist sogar Rauchen und Trinken verboten – wurde dann immer mehr um Erfolge gekämpft. Den „rot-weißen“ Damen gelang gleich im ersten Jahr nach zehn Starts der Aufstieg zur Landesliga. Und Gisela Lins errang den Hauspokal des Ruhrbowlings Dortmund. Der Wanderpokal, der in drei folgenden Jahren erfolgreich verteidigt wurde, schmückt die Neubauwohnung in Scharnhorst. In festen Händen bei „Rot-Weiß“ ist inzwischen auch der Dortmunder Mannschaftspokal.

In dieser Saison spielen Helmut und Gisela klassengleich – in ver-

schiedenen Clubs – und starten zu acht Wettkämpfen in der Regionalliga – viermal in Düsseldorf, viermal in Frankfurt.

Der DBC Rot-Weiß stellt vier Stammspielerinnen und eine Ersatzfrau und spielt gegen sieben andere Damenmannschaften. Die Frage: Welcher Club wird von Regionalebene in die Bundesliga-aufstiegsrunde kommen, welcher in die Landesliga absteigen – ist das meist diskutierte Thema. Für den Aufstieg wird regelmäßig im Club jeden Freitag trainiert. Und es bleibt bei Gisela und Helmut Lins in der Woche nicht nur bei einem Abend.

Da beim Bowling vorzugsweise der rechte Arm und das linke Bein beansprucht werden, sagt Helmut Lins „Ausgleichssport“, wenn er seine Frau nach dem Training in oder auf den linken Arm nimmt.



Gisela Lins schwingt die Kugel

Die richtige Körperhaltung

Grundstellung:

Stellen Sie sich etwa 3,5 bis 4,5 Meter von der Foul-Linie entfernt auf. Ihre Füße stehen bequem, Ihre Hand hält die Kugel locker und entspannt etwa in Gürtelhöhe vor den Körper. Ihre Augen sind auf das Ziel gerichtet. Sie bereiten sich ohne Anstrengung und Eile auf den ersten Schritt vor.

Anlauf:

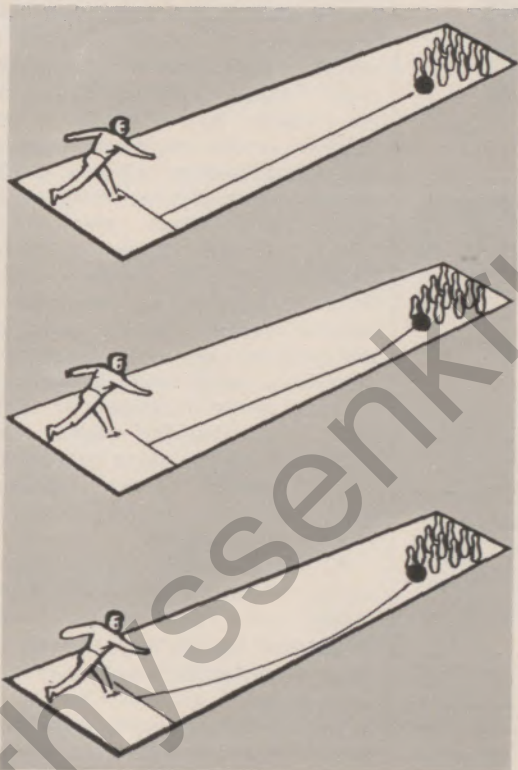
Lassen Sie sich abrollend nach vorn gleiten. Mit dem 4. Schritt beginnt auch die Vorwärtsbewegung der Kugel. Genau im Augenblick des Loslassens der Kugel befinden sich Ihre Schultern parallel zur Foul-Linie. Ihr linker Fuß steht vorn auf gleicher Höhe, Ihr rechter Arm weist senkrecht zur Foul-Linie.

Ausschwingen:

Lassen Sie die Kugel abgleiten, werfen Sie sie nicht! Erst verläßt der Daumen, dann die Finger die Grifflöcher. Nach dem Abgleiten der Kugel schwingt Ihr rechter Arm locker nach oben aus. Beachten Sie: Ihre Augen ruhen wie bisher auf dem Ziel und folgen nicht dem Lauf der Kugel.



Drei Arten des Kugellaufs



Straight ball

(Der gerade Lauf)

Das ist der Kugellauf für den Anfänger. Er geht direkt ins Ziel, wenn dabei die Pins 1-3 anvisiert werden.

Hook ball

(Der Hakenlauf)

Er wird mit einer Linksdrehung aus dem Handgelenk erzielt. Sobald der Daumen das Griffloch verlassen hat, geben die Finger der Kugel eine scharfe Drehung als Antrieb.

Curve ball

(Der Bogenlauf)

Er wird mit einer leichten Linksdrehung durch Ring- und Mittelfinger, nachdem der Daumen sein Griffloch verlassen hat, erreicht.

Herr und Frau Hoetjes wollten Hoesch sehen



Die Kontakte zwischen Dortmund und IJmuiden werden enger. Nicht nur dienstlich, auch menschlich. Nur selten wird das sichtbar – wie in dem folgenden Brief, den zwei Mitarbeiter von Hoogovens nach einem privaten Besuch bei unseren Hüttenwerken schrieben.

IJmuiden, 5. aug. 1974.

Sehr verehrter Herr,

Unser (d.h. meine Frau und ich) Besuch am Mittwoch den 24. juli an das Werk "Westfalenhütte" hat uns eine große Freude gegeben. Wir waren als Feriengänger nach Dortmund gefahren, weil wir beiden bei Hoogovens - Estel werkzaam sind, sie bei Adm. Einkauf, wo sie auch viele Kontakte hat mit deutschen Lieferanten und ich im Zentral Laboratorium, wo es Austausch und Zusammenarbeit gibt mit Hoesch - Estel.

Wir glauben, es ist wichtig das man nicht nur an hohen "Niveau's" einander kennen lernen musz.

Es war ein Erlebnis, wie freundlich z.B. ein Postbeamter in der Stadt Dortmund uns geholfen hat den richtigen Weg zu finden. Er war dazu eingestiegen und wollte sogar nicht einige Zigaretten annehmen! "Es war ein Freundendienst" hat er gesagt.

Auch an der Hauptverwaltung wo wir uns meldeten und später Werkführer Suttorp kennen lernten, war es sehr gemütlich. Das gilt ebenso für die Gesellschaft von französischen und deutschen Priester, mit denen wir das Werk gesehen haben.

Die Diskussion unter der Leitung von Herr Niegemann war animiert und interessant, und hatte große Wert für die Arbeit der Priester, so sagten sie.

Auch für uns beide war es eine Freude unseren deutschen Kollegen zu begegnen, aber, 4 Stunden sind zu wenig!

Für einen weiteren Austausch haben wir bestimmt Interesse.

Erhalten Sie unseren besten Dank, auch Herr Weiermann (im B.M.W.-DO AH 183) der uns vorgefahren hat zum besten Weg nach Holland.

Ich hoffe als Werkführer des Gastendienstes Hoogovens - Estel vielen von euch begrüßenzukönnen!

Auf Wiedersehen in Holland!

Mit herzlichen Grüßen,

G.A. Hoetjes

G.A. Hoetjes
Haessckerlaan 10
Helloo
Holland

Die Kriminalpolizei warnt unsere Gastarbeiter

Ausländische Arbeitnehmer sind sparsam. Einen großen Teil ihrer Einkünfte legen sie zurück, um bei ihrer Rückkehr in die Heimat ein gutes Finanzpolster für die Zukunft zu haben. Diese Geldreserve stellt allerdings auch eine Gefahr dar; so sind ausländische Arbeitnehmer immer häufiger Opfer unseriöser Geschäftemacher. Immer wieder gehen bei den Heimleitern, Betriebsräten, Sozialbetreuern und bei den Polizeidienststellen Meldungen und Anzeigen über Betrugsfälle ein. Auch werden ausländische Arbeiter zu Vertragsabschlüssen veranlaßt, obwohl sie den Inhalt der Verträge nicht lesen können. Werden die Verträge dann nicht erfüllt, kommen sie zusätzlich mit den geltenden deutschen Gesetzen in Konflikt.

Viele äußere Umstände lassen die ausländischen Arbeitnehmer leichter zum Opfer von Betrügern werden, als es bei Deutschen der Fall ist. Da sind zunächst die Sprach-

Der Landsmann ward nie wieder gesehen. Schmuck und Uhr waren billige „Talmiware“ im Werte von rund 10,- DM je Stück.

Auf dem Wege von der Arbeit bot ein junger Mann G. auf der Straße ein neues Herrenfahrrad zum Kauf an. Nach heimischer Sitte handelte G. um den Preis, der jedoch den hiesigen Normen widerspricht: für ganze 10,- DM wechselte das Fahrrad den Besitzer. Die Freude währte nicht lange, von der Kripo erfuhr G., daß er Diebesgut aufgekauft und sich damit der Hehlerei strafbar gemacht hat. G. wird vorgeworfen, daß er aufgrund des billigen Kaufpreises annehmen mußte, daß das Fahrrad aus einer strafbaren Handlung stammte.

H. erzählt zu Hause von seinem Aufenthalt in Deutschland. A., sein Vetter, hat auch sein Glück in der Ferne suchen. Doch Aufenthaltsgenehmigung und Arbeitserlaubnis gibt es zur Zeit nicht, und außer-

stellen. Personalabteilungen, Betriebsräte und natürlich auch die Kriminalpolizei haben jederzeit ein offenes Ohr für die Fragen und Sorgen der Ausländer.

Aus der Fülle der Anzeigen, mit denen sich das Betrugsdezernat befassen mußte, wählte Günter Dux noch einige typische „Fälle“ aus, um den ausländischen Arbeitnehmern deutlich zu machen, wie die Betrüger arbeiten.

Günter Dux rät:

- Keine Verträge abschließen und unterschreiben, ohne vorher den genauen Inhalt des Schriftstückes geprüft zu haben. Der Dolmetscher wird sich als Ratgeber gerne zur Verfügung stellen.
- Buchungen und Reisen in die Heimat nur bei seriösen Reisebüros tätigen.
- Kraftfahrzeug- und sonstige Versicherungen nicht auf der Straße abschließen. Jede seriöse



Cinayet zabıtası yabancı uyruklu işçilerimizi ihtar ediyor.

Dolandırıcılardan dikkat

Yabancıuyruklu işçilerimiz tasarrufla yaşıyorlar. Kazancın en büyük bir kısmını biriktiriyorlar, çünkü memleketlere döndükleri zaman o para ile istikbali idare etmek arzusundadırlar. Fakat bu biriktirilen para onlar için büyük bir tehliktir, çünkü yabancı uyruklu işçilerimiz fazla bir miktarda dolandırıcı ve hilekâr tüccarların ellerine düşüyorlar. Mütemediyen vonhaymların idare memurlarına, işletme meclisin üyelerine, sosyal bakıcılara ve polis dairelerinin masalarına bu hususu belli eden ihbarlar veriliyor. Yabancı uyruklu işçiler için mukavele metnini okumak veya anlamak mümkün olmadığı halde dolandırıcılar onları işçilerden imzalatıyorlar. Mukavele imza edildikten sonra orada yazılı olan şartlar yerine getirilmediği zaman, yabancı uyruklu işçilerimiz için meri olan Alman kanunları ihtilâf mevzuu oluyor.

Bir çok ahvale bağlı olan esaslardan dolayı yabancı uyruklu işçiler Almanlardan fazla dolandırıcıların eline düşüyorlar. Burada lisan zorlukları ve onların memleketlerinde başka kanunlar uygulandığı söylemek gerekir.

Yabancı uyruklu işçiler dolandırıcıların ellerine düşmemesi için ve neye dikkat etmek gerektiğini anlamak için, cinayet işleri Başkomiseri, Bay Günter Dux, Dortmund hilekârlık cinayet masası şefi, burada kendi pratiğinden birkaç misal vermektedir.

Bir hemşeri, M. isminde bir işçiye onun „ticarî işlerinde“ iştiraki teklif ediyor, ve bunun için M. ismindeki işçiden 5 000,- DM avans alıyor. Teminat olarak işçinin eline iki adet „altın bilezik“ ve bir adet „altın“ saat

geçiyor. Hemşeri gidip kayboluyor. Sonunda işçinin eline geçen mücevharat ve saat ucuz „taklid mali“ olduğu anlaşılıyor, kıymeti 10,- DM parçası.

İşe giderken genç bir adam G. ismindeki işçiye yeni bir bisiklet satmak istiyor. Memleketinde olduğu gibi, satış fiyatı üzerinde pazarlık yapıyorlar. Sonunda bisiklet 10,- DM ile işçinin eline geçiyor. Unutmuyalım bu para bizim fiyatlarla göre fazlaca azdır. Bisiklet sahibi olmak sevinçli uzun zaman sürmüyor, çünkü cinayet zabıtasından G. ismindeki işçi hırsızlık malı satın aldığını öğreniyor, ve böylece meri kanunlarımıza göre işçi bu alış veriş ile yataklık suçunu işledi. G. ismindeki işçi o kadar ucuz bir fiyatla bir bisiklet satın alığı zaman, o malın bir suçun malı olduğunu bilmeli idi. Demek ceza kanunların uygulanması mecburidir.

İşçi H. memleketinde Almanyada geçirdiği zamanı anlatıyor. Amcası A. onun gibi ecnebede muvaffak olmak istiyor. Fakat ikamet ve çalışma müsaadesi kalayca verilmiyor, ve binlerce sırada bekliyor. Burada işçi H. yardım edebilmek zannediyor. H. Almanyada bit mutavassıt ile tanıştı, ve yüksek bir ücret ödenirse, mutavassıt adam olarak belgeleri bulabilir. Amcası A. kendi ve ailesinin parasını topluyor. Turist olarak Almanyaya geliyor, fakat aldatılan adam olarak memleketine geri gönderiliyor. Oturma müsaadesi sahte olduğu kolayca anlaşıldığı için A. memleketine mecburen geri gönderildi. Yalnız mutavassıt ona ödediği ücreti aldı.

Bay Günter Dux Alman mercileri ve yabancı uyruklu işçilerimiz aralarında daha iyi ve büyük bir itimat olmasını istiyor. Unutmayın Personel büroları, işletme meclisi ve bilhassa cinayet

▲ Interessiert lauschen türkische Gastarbeiter den Ausführungen von Günter Dux

sabitaları ve polis daireleri bütün ecnebilerin sual ve sorguları için her zaman hizmetinizdedir.

Hilekârlık cinayet masasından Bay Günter Dux tipik olan „halleri“ burada belli etti, çünkü bizlerde yaşayan yabancı uyruklu işçiler dolandırıcıların nasıl ve neşikle çalıştığını bu açıklamadan bilsinler, ve ona göre istikbalde hareket etsinler.

Bay Günter Dux tembih ediyor:

- Bir mukavelelin metnini tanımadığınız zaman, ve orada yazılı olan şartları anlamadığınız zaman, bu gibi mukaveleleri veya herhangi yazıları hiç bir zaman imza etmeyin.
- Herhalde sizin tercümanınız size gereken yardımı verebilir.
- Memleketinize seyahat etmek isterseniz, herhangi sefer biletlerini yalnız tanınmış bir seyahat acentasından isteyiniz.
- Sokakta nakil vasıtanın sigortasını veya herhangi bir sigortayı kabul etmeyin. Tanınmış sigortalı ecnebilere her zaman gereken nasihatı verilir.
- Kullanmış bir araba satın almak isterseniz, bu işi tercüman ve ihtisas sahibi ile birlikte yapın.
- Biriktirmek istediğiniz parayı ikamet ettiğiniz vonhaymda dolabınızda veya yatağınızda saklamayın. Onu hırsızlardan koruyun. Banka ve tasarruf sandıklarında paranızı emniyet altındadır, ve unutmayın sizin için faiz getirir.
- Bir daire kiralamak isterseniz, titiz şekilde dikkat edin. Ev veya daire sahibi ile bir anlaşma meydana geldiği zaman simsara gereken ücreti teslim ediniz.

‘H’ Germanikē ‘Astunomia’ katastēi prosekktikōus toūs allobadipōus mas synvergates

Προσοχή στους λωποδύτες

Οί αλλοδαποί εργαζόμενοι κάνουν οικονομίες. Ένα μεγάλο μέρος του μισθού τους το βάζουν στην μπάντα, για να μπορέσουν να δημιουργήσουν κάτι με τα χρήματά τους όταν θα επιστρέψουν πίσω στις ιδιαίτερές τους πατρίδες και να εξασφαλίσουν έτσι το μέλλον τους. Αυτές οι χρηματικές οικονομίες μπορεί όμως να προκαλέσουν και κινδύνους. Πολλές φορές πέφτουν οι αλλοδαποί εργαζόμενοι θύματα όχι σοβαρών επιχειρηματιών. Συνέχεια γίνονται γνωστά παράπονα και διαμαρτυρίες στους Διευθύνοντες των εργατικών οικοτροφείων, στα μέλη των εργοστασιακών εργατικών Συμβουλίων, στους κοινωνικούς αντιπροσώπους που φροντίζουν για τους ξένους εργαζομένους και στις διάφορες αστυνομικές υπηρεσίες για περιπτώσεις απάτης. Επίσης παρακινούνται μερικές φορές αλλοδαποί εργάτες να υπογράψουν συμβόλαια, αν και δεν είναι σε θέση να διαβάσουν το περιεχόμενο των συμβολαίων αυτών. Αν μετά δεν εκπληρώσουν τους όρους αυτών των συμβολαίων, έχουν δυσκολίες και μελέδες με τα Γερμανικά Δικαστήρια και τους ισχύοντες νόμους.

Πολλοί εξωτερικοί παράγοντες συντελούν στο να πέφτουν οι αλλοδαποί εργαζόμενοι εύκολότερα θύματα λωποδυτών σε σύγκριση με τους Γερμανούς συνάδελφους τους. Αιτία είναι κατ’ αρχήν οι γλωσσικές δυσκολίες των ξένων συνεργατών. Άλλα και το γεγονός ότι οι νόμοι στην Γερμανία είναι λίγο διαφορετικοί απ’ ότι στην πατρίδα των αλλοδαπών εργατών παίζει ένα ρόλο για την κατάσταση αυτήν.

‘Ο Γερμανός άνωτατος Κομμισάριος της Αστυνομικής Υπηρεσίας στην πόλη Ντόρτμουντ Γκύντερ Ντούξ εξηγεί με μερικά παραδείγματα από την καθημερινή του πείρα τι πρέπει ιδιαίτερα να προσέχουν οι αλλοδαποί εργαζόμενοι, για να μη πέφτουν θύματα απατεώνων και λωποδυτών.

Σε ένα συμπατριώτη του έκανε κάποιος όνοματι Μ. ένα δάνειο ύψους 5.000 μάρκων για να του δώσει έτσι την δυνατότητα να γίνει μέτοχος σε κάποια δουλειά. Σαν σιγουριά του ζήτησε δυο χρυσά βραχιόλια άξιας και ένα γνήσιο χρυσό ρολόι. ‘Από τότε εξαφανίστηκε και ούτε τον ξαναείδε κανείς, αυτόν τον συμπατριώτη. Τα δήθεν „γνήσια βραχιόλια“ και το „χρυσό ρολόι“ ήταν ψεύτικα άξιας μόνο 10 μάρκων το κομμάτι.

Καθ’ όδον από τον τόπο της δουλειάς του στο σπίτι πρόσφερε κάποιος άγνωστος στον αλλοδαπό εργαζόμενο όνοματι Γ. ένα νέο ποδήλατο για πούλημα. ‘Η τιμή όμως ήταν πολύ φθηνή ανάλογα με τις συνθήκες που ισχύουν εδώ στην Γερμανία: Μόνο 10 μάρκα. ‘Η χαρά του ξένου αγοραστή για την φθηνή αγορά που έκανε δεν κράτησε όμως πολύ καιρό. ‘Από την Αστυνομία πληροφορήθηκε ο Γ. ότι το ποδήλατο ήταν κλεμένο και ότι αυτός (ο ξένος εργάτης Γ.) έγινε σύμφωνο με τους νόμους ένοχος για την αγορά του κλεμμένου πράγματος. Σύμφωνο με την δήλωση της Αστυνομίας η ένοχη του Γ. συνίστα-

ται στο ότι έπρεπε να υποπτευθεί ότι ένα ποδήλατο σε τέτοια χαμηλή τιμή έπρεπε να είναι κλεμένο και ότι επομένως δεν επιτρέπεται να αγοράσει ένα πράγμα που προέρχεται από κλοπή.

‘Ο εργάτης όνοματι Η. διηγήθηκε στην πατρίδα του για την ζωή στην Γερμανία. ‘Ο ξάδελφός του ο Α. θέλει και αυτός να δοκιμάσει την τύχη του στην Γερμανία. ‘Όμως αυτόν τον καιρό δεν δίνονται άδειες εργασίας σε ξένους εργαζομένους, και εκτός τούτου υπάρχουν χιλιάδες που περιμένουν να δουλέψουν εδώ στην Γερμανία. ‘Ο Η. νομίζει ότι μπορεί να βοηθήσει τον ξάδελφό του. Πληρώνει σε κάποιον γνωστό του που γνώρισε στην Γερμανία ένα μεγάλο χρηματικό ποσό και ο γνωστός αυτός τους μάζεψε όλα όσα είχε όλη η οικογένεια οικονομία όλο τον καιρό για την εξυπηρέτησή του. Σύμφωνο με το κόλπο του γνωστού αυτού ήλθε ο ξάδελφος στην άρχη σαν τουρίστας εδώ, και σό τέλος αναγκάστηκε να εγκαταλείψει υποχρεωτικά την Γερμανία σαν έκτοπισμένος και με άπωλεια όλων των χρημάτων που πλήρωσε στον μεσολαβητή. ‘Η άδεια παραμονής που τους πρόσφερε ο γνωστός τους ήταν μια κακοφτιαγμένη πλαστογραφία που την αναγνώρισαν άμέσως οι ‘Αρχές και που ήταν η αιτία για την έκτοπισή του πίσω στην Ελλάδα. Τα χρήματα τα είχε σό συναμεταξύ όλα μαζέψει ο ξένος μεσολαβητής που και εξαφανίστηκε μετά.

‘Ο κύριος Γκύντερ Ντούξ παρακαλεί τους ξένους συναδέλφους να έχουν εμπιστοσύνη στις δημόσιες Γερμανικές υπηρεσίες. Τα τμήματα προσωπικού των διαφόρων Επιχειρήσεων, τα μέλη των ‘Εργατικών Συμβουλίων των εργοστασίων και φυσικά και οι Αστυνομικές ‘Αρχές βρίσκονται πάντα στην διάθεση των ‘Αλλοδαπών ‘Εργαζομένων για να τους βοηθήσουν στην λύση των φροντίδων τους και των προβλημάτων τους.

‘Από τό πληθος των δικαστικών μηνύσεων με τις οποίες απασχολήθηκαν τον τελευταίο καιρό οι Αστυνομικές ‘Αρχές στην Γερμανία διάλεξαν ο κύριος Γκύντερ Ντούξ μερικά ακόμα τυπικά παραδείγματα, για να δείξει καθαρά σούς ξένους εργαζομένους, με ποιά μέσα και μεθόδους εργάζονται οι λωποδύτες.

‘Ο κύριος Γκύντερ Ντούξ συμβουλεύει:

- Μην κλείνετε και μην υπογράφετε συμβόλαια, χωρίς να εξετάσετε προηγούμενα καλά τό περιεχόμενο των συμβολαίων αυτών. ‘Ο διερμηνέας θα σας βοηθήσει ευχάριστα στο θέμα αυτό και θα σας συμπαράσθθ.
- Κανονίζετε τα ταξιδιωτικά σας θέματα όταν πγαίνετε στην πατρίδα σας μόνο σε σοβαρά ταξιδιωτικά γραφεία.
- Μη κλείνετε ασφαλίστικα συμβόλαια για αυτοκίνητα και διάφορες άλλες ασφάλειες στον δρόμο. Κάθε σοβαρή ασφαλίστικη ‘Εταιρεία συμβουλεύει και τους ‘Αλλοδαπούς.
- Μην αγοράζετε μεταχειρισμένα αυτοκίνητα χωρίς να ζητήσετε την γνώμη ενός ειδικού σε αυτοκινητιστικά ζητήματα που μιλά καλά την Γερμανική γλώσσα.
- Μη κρύβετε κατά κανένα τρόπο τις χρηματικές σας οικονομίες σε ντουλάπια ή στο κρεβάτι μέσα στο οικοτροφείο που διαμένετε. Στις διάφορες Τράπεζες είναι τα χρήματά σας σίγουρα από κλοπή. ‘Εκτός τούτου παίρνετε στην Τράπεζα και τόκοι.
- Προσέχετε πολύ όταν ζητάτε να νοικιάσετε μία κατοικία. Πληρώνετε τό ποσοστό στον μεσίτη μόνο άφού επισκεφθήτε την κατοικία ή τό δωμάτιο που ζητάτε και άφού μιλήσετε με τον ένοικιαστή και συμφωνήσετε μαζί του για την ένοικίαση.

VORSICHT vor Betrügern

schwierigkeiten; aber auch die zum Teil anderen Gesetze als in der Heimat spielen eine Rolle.

Kriminalhauptkommissar Günter Dux, Leiter des Betrugskommissariats in Dortmund, erläutert anhand einiger Beispiele aus der Praxis, worauf die ausländischen Arbeitnehmer achten müssen, damit sie nicht Opfer von Betrügern werden.

Einem Landsmann, der M. an einem „Geschäft“ beteiligen wollte, gewährte M. einen Kredit in Höhe von 5 000,- DM. Als Sicherheit erhielt er zwei „echt goldene“ Armbänder und eine „goldene“ Uhr.

dem warten Tausende. Hier glaubt H. aushelfen zu können. Gegen einen ansehnlichen Betrag hilft ein Vermittler, den H. in Deutschland kennengelernt hat. A. kratzt seine ganzen Ersparnisse und die seiner Familie zusammen. Als Tourist reist er ein; als Abgeschobener, geprellt, kehrt er in die Heimat zurück. Die Aufenthaltsgenehmigung, als plumpe Fälschung schnell erkannt, war der Grund von A's Abschiebung. Doch sein Geld hatte der Vermittler eingestrichen.

Günter Dux fordert dazu auf, Verträgen zwischen Ausländern und deutschen Dienststellen herzu-

Versicherung berät auch Ausländer.

- Kein Kauf eines Gebraucht-wagens ohne Hinzuziehung eines Fach- und Sprachkundigen.
- Auf keinen Fall Bargeld in Schränken oder Betten im Wohnheim aufbewahren. Bei Bankinstituten und Sparkassen ist das Geld vor Dieben sicher; außerdem bringt es Zinsen.
- Bei der Wohnungssuche sehr wachsam sein. Maklerprovision erst nach Besichtigung der Wohnung und nach der Verhandlung mit dem Haus- oder Wohnungseigentümer zahlen.

Wo und wie arbeiten unsere holländischen Partner? Was ist an der Nordseeküste anders als an der Ruhr? Folgen wir dem Produktionsfluß und stellen Schritt für Schritt die Arbeitsstätten unserer holländischen Mitarbeiter vor. Nach unserem einleitenden Besuch im Hafen berichten wir heute über die Erzaufbereitung, die jährlich 7 bis 8 Millionen Tonnen Erz zu bewältigen hat.

Vom Erzlager zum Mischfeld

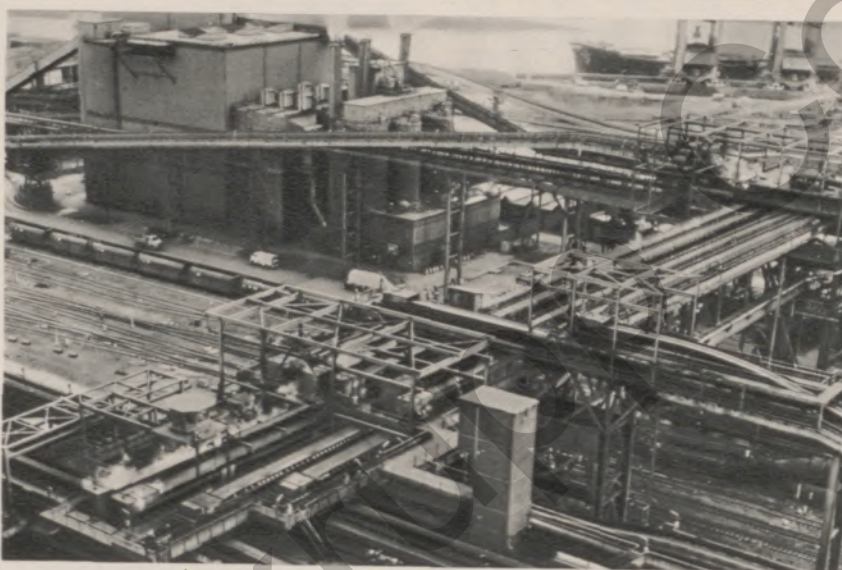
Neues von Hoogovens



▼ 220 Meter lang sind die beiden Erzmischfelder für die Sinteranlage. In 400 bis 700 Lagen baut die Einlagerungsmaschine das richtige Gemisch auf



◀ Einer der Knotenpunkte des zwölf Kilometer langen Bandsystems, das den Transport von Kohle und Erz besorgt



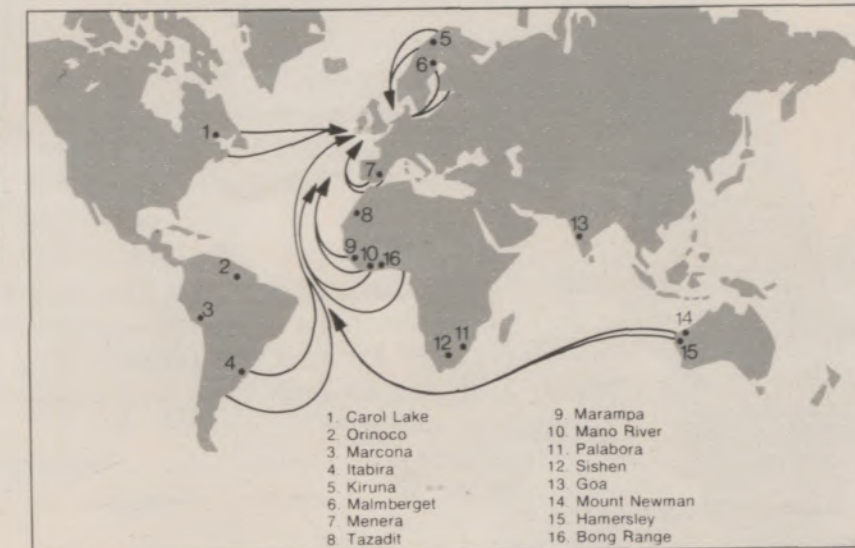
Herkunft der bei Hoogovens verarbeiteten Erze



▲ 85 v. H. aller von Hoogovens verbrauchten Rohstoffe kommen per Schiff im Werkshafen an



◀ Hier das Mischfeld für die Pelletisieranlage. Der Rechen am Aushubwagen fährt hin und her und löst dabei das Gemisch, das über die Bänder zum Pelletisieren läuft



Wiegedosierbänder zum Mischfeld transportiert werden. Dort läuft die Einlagerungsmaschine gleichmäßig an dem 220 Meter langen und 30 Meter breiten Feld hin und her und baut Schicht um Schicht den Haufen auf. Jeder Mischhaufen besteht aus 80 000 Tonnen Gemisch, das in 400 bis 700 Lagen abgesetzt wurde.

Das Erz für die Pelletisieranlage wird ebenfalls von Durchgangsbunkern auf ein eigenes Mischfeld aufgegeben, das 170 Meter lang und 30 Meter breit ist. Hier wie bei den Sinter-Mischfeldern leistet die Einlagerungsmaschine 2000 Tonnen je Stunde.

An den Aushubmaschinen, die an der Schmalseite der Mischfelder das Gemisch abnehmen, ist ein großer Rechen befestigt, der den Haufen beim Hin- und Herfahren löst, so daß das herunterrieselnde Gemisch wirklich gut durchgearbeitet ist, bevor es seinen Weg zu den Erzbäckereien nimmt.

Automatisch wird alle fünfzehn Minuten eine Probe der Gemische entnommen und im Labor durch Röntgenspektrographie analysiert. Ist der Mischhaufen zu 80 v. H. aufgebaut, wird anhand der Analysen und Wiegedaten eine letzte Korrektur möglich, um die verlangte Gemischzusammensetzung ganz genau zu erreichen.

Der Werkshafen von Hoogovens ist der viertgrößte der Niederlande: 85 v. H. aller ankommenden Rohstoffe kommen per Schiff. Drei riesige Krane entladen die Schiffe, und breite Bänder transportieren Kohle und Erz zu den Lagerfeldern. Von diesen Lagerfeldern laufen jährlich rund 800 000 Tonnen Stückerze zur Erzbrech- und Siebanlage und von dort zu den Mischfeldern, auf denen die richtigen Mischungen für die Sinteranlage und für die Pelletisieranlage zusammengestellt werden.

Den Transport bewältigt ein zwölf Kilometer langes Bandsystem, das zentral gesteuert wird. Mit einer Geschwindigkeit von 1,7 bis 2,1 Meter je Sekunde bewegen sich die 1,2 oder 1,4 Meter breiten Bänder vorwärts. Sie transportieren stündlich ein- bis zweitausend Tonnen. Von einer zentralen Warte, die auch 30 Bänder aus dem Bereich Hafen und Lager erfaßt, wird das Trans-

portbandsystem gesteuert. Ein riesiges Schemabild in der Zentrale stellt die Bänder, Radbagger, Mischfelder, Kippgruben und Bunker vom Hafen bis zu den Hochöfen dar. Wählt der Steuermann eine bestimmte Transportstrecke, wird ihr Verlauf schon vor dem Start durch Blinklichter sichtbar. Danach genügt zum Start ein Druck auf den Schalter. Um Störungen zu begegnen, ist ein auf 36 verschiedene Störungen programmierter Computer eingebaut. Verfahrbare Köpfe an den Bändern oder ganze verfahrbare Bänder ermöglichen, daß für fast jeden Materialfluß im Notfall eine zweite Transportlinie bereitsteht.

Erzbrech- und Siebanlage

2,5 Millionen Tonnen Erz können in der 1964 in Betrieb genommenen Erzbrech- und Siebanlage jährlich verarbeitet werden. Unsere Zeichnung verdeutlicht den Weg des Erzes: Von den Erzlagern läuft das Erz zu zwei Zufuhrbunkern, aus denen es durch Plattenbänder abgezogen und über ein Grobsieb zum Kugelbrecher geführt wird. Je nach der Beschaffenheit des Erzes leistet der Brecher 300 bis 600 Tonnen je Stunde. Darauf folgen zwei parallel laufende Sieblinien, die je aus einem Vorsieb mit der Maschenweite 48 mal 48 Millimeter und zwei Feinsieben mit unterschiedlicher Maschenweite für trockene oder nasse Erze (5 x 5 und 6 x 75 Millimeter) bestehen.

In acht Bunkern wird das Stück Erz für den Transport zu den Hochöfen gelagert, während das Feinerz über Transportbänder direkt zu den Mischfeldern für die Sinter- und für die Pelletisieranlage geht.

Mischfelder

Die Sinter- und die Pelletisieranlage, in der die Feinerze zu besserer Verarbeitung im Hochofen zusammengebacken werden – und die wir im nächsten Bericht vorstellen –, brauchen als Einsatzmaterial eine gleichbleibende homogene Mischung der verschiedenen Erze, Hilfs- und Zusatzstoffe. Diese Mischung erzielt man, indem die Erze – für die Sinteranlage – aus elf Mischbunkern mit einer Kapazität von je 200 Kubikmetern, ergänzt um Hilfs- und Zuschlagstoffe aus weiteren zehn Bunkern, über



▼ Von dieser Zentrale wird das Bandsystem gesteuert



Arbeitstagungen für Führungskräfte

Kürzlich begann im „Haus De-lecke“ am Möhnesee eine neue Tagungsreihe der Hoesch-Berufsbildung für Führungskräfte (Betriebs- und Abteilungsleiter). In Vorträgen und Diskussionen der zweitägigen Veranstaltung wurden vier Themenkreise behandelt, und lang-, mittel- und kurzfristigen Unternehmensstrategie ESTEL. Die nächsten Arbeitstagungen finden am gleichen Ort am 3. und 4. Oktober sowie am 14. und 15. November statt.



Die Stahlehe zwischen Dortmund und IJmuiden vertieft auch die Zusammenarbeit zwischen der niederländischen und der deutschen Eisenbahn. Lange Zeit konnte die holländische Eisenbahn ihrem guten Kunden Hoogovens nur in Deutschland gepumpte Eisenbahnwagen für den Coil- und Brammentransport anbieten. Dieser Zustand befriedigte nicht auf Dauer, zumal die Vierachser auch ein wenig schwach auf der Brust waren – und so entschlossen sich die Niederländischen Eisenbahnen und die Deutsche Bundesbahn, gemeinsam einen neuartigen Spezialflachwagen mit hoher Tragfähigkeit zu entwickeln.

Bei der Aachener Waggonfabrik Talbot entstand dieser übernationale Sechssachser unter der Bezeichnung „Sahs 711“. Der 31,5 Tonnen schwere Wagen besitzt eine Ladelänge von über fünfzehn Meter und kann eine Nutzlast von 88,5 Tonnen befördern. Neben der Beförderung schwerer Stahlbunde mit Einzelgewichten bis zu 44 Tonnen – hierzu sind sieben fest im Untergestell eingebaute Lademuellen vorgesehen – eignet sich dieser Wagen auch zum Brammentransport. Die Kosten eines Wagens belaufen sich auf rund 93 000 DM. Zunächst lassen beide Bahnverwaltungen für einen „Gemeinschaftswagenpark“ 56 Wagen bauen, die je zur Hälfte von den Niederländern und Deutschen finanziert und unterhalten werden. Ebenfalls geteilt werden die Frachteinnahmen aus dem gemeinsamen Verkehr. In der Baubeschreibung ist der neue Wagen so gekennzeichnet: „Das Unterteil besteht aus zwei durchgehenden äußeren Langträgern, die durch die beiden Hauptträger und weitere Walzprofilträger verbunden sind. Alle Querträger sind sattelförmig angeordnet, mit Stegblechen verbunden und bilden sieben Lademuellen. Die

Muellen selbst bestehen aus acht Millimeter Stahlblechen und haben im oberen Bereich eine Neigung von 45° und im unteren Bereich für Blechrollen kleineren Durchmessers eine Neigung von 30°. Die oberen waagerechten Flächen zwischen den einzelnen Muellen sind mit Holz belegt. An jeder Wagenseite sind zur Sicherung des Ladegutes (Brammentransport) je vier Drehungen angeordnet. Der Rungenabstand ist so gewählt, daß die Sicherung des Ladegutes immer von zwei Rungen je Wagenseite übernommen wird. Beim Blechrollentransport werden die Rungen nicht benötigt und können seitlich der äußeren Langträger auf vorhandenen Halterungen abgelegt werden.“ Seit einigen Wochen verkehren nun schon die neuen Sechssachser zwischen IJmuiden und Dortmund – als schönes Beispiel dafür, wie ansteckend internationale Zusammenarbeit wirkt.

Kooperation zwischen Dortmund und IJmuiden: Vorbrammen kommen von Holland, werden im Warmbreitbandwalzwerk der Westfalenhütte ausgewalzt. Schon heute läuft täglich ein Brammen-Zug ein (Binnenschiffe bringen den Rest). Bald wird die Menge so groß sein, daß sie täglich zwei Güterzüge füllt – Güterzüge – oder „Garnituren“, wie der Fachmann sagt –, die sich in der Mehrzahl aus brandneuen Einzelwaggons zusammensetzen. Es sind die gleichen Wagen, die je nach Bedarf auch Coils warmgewalzter Stahlbänder zwischen Hoogovens und unseren Hüttenwerken transportieren: neue Sechssachser, speziell für ESTEL entworfen und gebaut.

Niederländische und deutsche Eisenbahner bauen ESTEL Brammen- und Coil-Expres

UNSERE JUBILARE

▼ Die Aachener Waggonfabrik Talbot baut den neuen Sechschser, der fünfzehn Meter lang ist und 88,5 Tonnen Nutzlast befördern kann



▼ In sieben Lademulden finden Coils – bis zu Einzelgewichten von 44 Tonnen – einen sicheren Platz



▼ Die abends von Hoogovens abgehenden Züge mit Brammen für das Breitbandwalzwerk Westfalenhütte werden in der Morgendämmerung angefahren



▼ Entladen der Brammen in der geschützten Lagerhalle des Warmbreitbandwalzwerkes



50 Erich Balzer



Erich Balzer lernte Maschinenschlosser im Werk Union der heutigen Hoesch Hüttenwerke, kam dann zur Abteilung Kleinbau und wurde als Apparate-mechaniker ausgebildet. Da an manchen Baustellen Spundwände gerammt wurden, in deren Schutz das Bauwerk entstand, brauchte man seinerzeit Taucher, die in Taucheranzug und schweren Bleischuhen mit dem Schneidgerät auf dem Rücken nach Fertigstellung des Bauwerkes die Spundwände unter Wasser wieder abbrannten. Erich Balzer erlernte dieses Abbrennen unter Wasser, das durch Unterwasserströmungen und schlechte Sichtverhältnisse oft gefährlich war. „Auf“ dem Wasser erholte er sich davon beim Kanusport auf Emscher und Lippe... 1949 wurde Erich Balzer Vorarbeiter, 1952 Schichtführer – damals begann die Entwicklungsarbeit für das Sauerstoffblasen im Thomaswerk und später im Siemens-Martin-Werk. 1957 übernahm die Zentrale Reparaturwerkstatt die Arbeit der Abteilung Kleinbau. Vierzehn Jahre arbeitet Erich Balzer inzwischen im Kraftwerk Union, wo er als Vorarbeiter das Sauerstoffnetz überwacht. Am 1. Oktober 1974 begeht er das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum. Der Sport hat Erich Balzer fit gehalten. Auch jetzt holt er sich noch Preise als Leichtathlet. Er turnt und schwimmt, und im Winterurlaub auf Skiern ist ihm keine Piste zu steil.

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

GOËTHE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

4. 10. 1974
Heinrich Beckmann
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

9. 10. 1974
Ludwig Kubisiak
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe

10. 10. 1974
Peter Göddertz
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetriebe

12. 10. 1974
Hans Kalweit
Werk Phoenix
Baubetriebe

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 10. 1974
Fritz Schabio
Werk Wuppertal
Anwendungstechnik

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

10. 10. 1974
Robert Pierschke
Profilwerk Schwerte
Walzwerk

24. 10. 1974
Ferdinand Krause
Kaltwalzwerk Hohenlimburg
Walzerei

25

Hoesch Werke AG

1. 10. 1974
Armin Nordmeyer
Zentrale Datenverarbeitung Hoesch

1. 10. 1974
Hans-Georg Pauly
Geschäftsstelle
Hamburg

15. 10. 1974
Franz Großböhrer
Hoesch AG Bergbau alt

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 10. 1974
Dr. Heinz Burger
Werk Phoenix
Werksärztlicher Dienst

1. 10. 1974
Heinrich Sperlbaum
Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe

1. 10. 1974
Herbert Biekehör
Werk Phoenix
Technische Stabstellen

1. 10. 1974
Horst Mederski
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

1. 10. 1974
Ernst-Dieter Nieling
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

1. 10. 1974
Albert Wehner
Werk Westfalenhütte
Werksärztlicher Dienst

1. 10. 1974
Hugo Wenzel
Werk Westfalenhütte
Verfrachtung

1. 10. 1974
Otto Neuhaus
gen. Wever
Werk Westfalenhütte
Verkauf Profile

1. 10. 1974
Heinz Wortmann
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

1. 10. 1974
Heinrich Krampe
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

1. 10. 1974
Rudolf Riebel
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

1. 10. 1974
Günter Anders
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

1. 10. 1974
Hans Heinrichs
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe

6. 10. 1974
Otto Meininghaus
Werk Phoenix
Werksicherheit

13. 10. 1974
Heinz Klose
Werk Union
Rechnungswesen

19. 10. 1974
Ernst Wischmeyer
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

20. 10. 1974
Karl-Heinz Hartmann
Werk Westfalenhütte
Wärmetechnischer Betrieb

20. 10. 1974
Reinhard Wehland
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

26. 10. 1974
Hubert Sprenger
Werk Phoenix
Werksicherheit

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 10. 1974
Philipp Belke
Hauptverwaltung Siegen
Liegenschaftsabteilung

1. 10. 1974
Rudolf Diedershausen
Werk Wissen
Sortierhaus

1. 10. 1974
Karl Müller
Werk Eichen
Gießerei

3. 10. 1974
Gerhard Horthor
Werk Eichen
Adjustage BV

10. 10. 1974
Heinz Peter
Werk Eichen
Terminstelle

13. 10. 1974
Willibald Schmidt
Werk Wissen
Betriebsbüro

17. 10. 1974
Helmut Fuhr
Werk Eichen
Auftragswesen / Versand

24. 10. 1974
Otto Mattheis
Werk Wissen
Sortierhaus

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

1. 10. 1974
Rudolf Brauer
Werksordnungsdienst

1. 10. 1974
Jürgen Richard
Verkauf Profile
Verkauf Ziehprofile

Hoesch Röhrenwerke AG

3. 10. 1974
Heinrich Schulte
Werk Barop
Prod. Großrohre

Hoesch Rothe Erdeschmiedag AG

1. 10. 1974
Hans-Fritz Pawlik
Werk Gevelsberg
Technische Planung

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

1. 10. 1974
Wilhelm Keweke
TB MB II

Dittmann & Neuhaus AG

27. 10. 1974
Hans Rüger
Stabfedern

Blefa AG

15. 10. 1974
Werner Berg
Werk Kreuztal
Betriebsbuchhaltung

Hoesch Handel AG

3. 10. 1974
Kurt Stoschus
Niederlassung Dortmund
Eisenlager

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

TriererWalzwerk, Zweigniederlassung der Hoesch Siegerlandwerke AG Wuppertal und Trier

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

Rothe Erde-Schmiedag Ges. m. b. H. Wien (Österreich)

Titelseite: Heinz Schulz, Gundelfingen; Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Jahnke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steininger, Anni Wölk, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Archiv Karl Neuhoff, Dortmund; Handschriftenabteilung der Stadt- und Landesbibliothek Dortmund; Bundesbahn-Filmstelle, München; Bildarchiv Hoogovens; Heinz Schulz, Gundelfingen; Redaktion Feld und Wald, Essen; Heinz Schaper, Dortmund; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Karl-Heinz Jahn, Dortmund.

FOTO WETT BEWERB

Kinder unbeobachtet

- 1 Hermann Deubener
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Horst Steinbach
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 3 Klaus Fahrensohn
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Franz Behler
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Alfred Süß
Hoesch Hüttenwerke AG
- 6 Einhart Franke
Hoesch France Sàrl

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Oktober Fotos zu dem Thema „So erholen wir uns“ und bis zum 3. November Fotos zu dem Thema „Kirmes, Jahrmarkt und Zirkus“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb '74

Januar	Gruppen
Februar	Die schnelle Kamera
März	Kinder unbeobachtet
April	Wintervergnügen
Mai	Glanz liegt über vielem
Juni	Als der Frühling kam
Juli	Altsein heute
August	Große und kleine Tiere
September	■ Kinder unbeobachtet
Oktober	So erholen wir uns
November	Kirmes, Jahrmarkt und Zirkus
Dezember	Mein Lieblingsbild 1974

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 Werke AG, 46 Dortmund, Eberhardstraße 12.

WERK und WIR

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822294/0822123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 129–144, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● 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.



