



WERK und WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESellschaft

4

1975



Hoesch-Stähle helfen Energie gewinnen und weiterleiten

Hoesch – auch ein Name für Qualitäts- und Edelstahl

INHALT

- 86 Hoesch-Stähle helfen Energie gewinnen und weiterleiten
- 89 Tage der offenen Tür im Werk Eckesey
- 90 Die KG Handel – das vierte Bein von ESTEL
- 92 Kleve – neue Heimat für deutsche ESTEL-Mitarbeiter
- 94 Neue Stranggießanlage schafft bis zu acht Tonnen je Minute
- 96 Platal am Montparnasse
- 97 Annegret Richter hat die schnellsten Beine von Hoesch
- 98 8. Angestelltenkonferenz der IG Metall
- 98 Karl-Heinz Troche gestorben
- 99 Wir stellen vor: Schrottverwertung Celler GmbH
- 100 Schrott – ein heimischer Rohstoff
- 102 Vier Mitarbeiter von Hoesch stellen zugleich in Dortmund aus
- 102 Minister Apel besucht Rothe Erde
- 104 Überblick über die 29. Ruhrfestspiele
- 106 Stahlplastiken von Friedhelm Teschendorf
- 107 Staatssekretär Offergeld spricht vor AT-Angestellten
- 107 HOESCH BAU-KOOPERATION in Belgien
- 108 Neuer Vorstand und neue Geschäftsführung der Arbeitsgemeinschaft der Betriebskrankenkassen von Dortmund und Umgebung
- 108 50 Jahre bei uns
- 108 Unsere Jubilare
- 110 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 111 Der Fotowettbewerb

In den letzten Jahren hat die Suche nach Öl und Gas unter dem Meeresboden größte Bedeutung gewonnen. Unter Einsatz mächtiger Bohrplattformen, zu deren Herstellung bis zu 50 000 Tonnen Stahl benötigt werden, wurden diese Energiequellen erschlossen. Die Bohrinnseln werden an die vorgesehenen Bohrfelder geschleppt, dort je nach Konstruktion schwimmend verankert oder aber geflutet auf den Meeresboden gestellt. Die Materialbeanspruchung ist extrem, insbesondere in den rauen Gebieten der nördlichen Nordsee. Hier bewähren sich bei den Bohr- und Schwimmerkonstruktionen hochfeste Hoesch-Feinkornstähle, die an konstruktionsbedingt kritischen Knotenpunkten auch größter Belastung ausgesetzt werden können. Durch besondere metallurgische und walztechnische Maßnahmen – wie Entschwefelung oder Entgasung – hat Hoesch die technologischen Probleme dieser Stähle bewältigt.

Ein nicht zu unterschätzender Aktivposten für Hoesch ist die durch Jahrzehnte gewachsene enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit der stahlverarbeitenden Industrie. Diese enge Verknüpfung ermöglicht uns, die Tendenzen der technischen Entwicklung frühzeitig zu erkennen und die Schwerpunkte im Bereich der Forschung und Investitionen zielbewußt festzulegen. Ein Beispiel hierfür ist die Vielfältigkeit des Hoesch-Angebotes an hochwertigen Qualitäts- und Edelstählen für den Einsatz in der Energiegewinnung und Energieversorgung: Von der Bohrinnsel bis zum Flüssiggastank – Hoesch-Edelstähle sind überall dabei.

Ist die Bohrung fündig, wird die Bohrplattform umfunktioniert oder durch eine Förderplattform ersetzt. Nun gilt es, das geförderte Gut abzutransportieren. Das geschieht durch Pipelines, hergestellt aus Hoesch-Stählen, die für den Transport brennbarer Flüssigkeiten und Gase geeignet sind, oder durch Tanker, bei deren Bau Stahlbleche, gewalzte Profile und geschweißte Profile von Hoesch verwendet werden.

An Land wird Öl in Raffinerien oder Großtanklagern gelagert. Der größte Lagertank in Europa besteht beispielsweise aus Hoesch-Stahl. Er wurde von der CMP, Paris, in Marseille erbaut und faßt 150 000 Kubikmeter.

Wird Erdgas von der Förderstätte unmittelbar dem Verbrauch zugeführt, geschieht dies durch Rohrleitungen. Will man es aber in größeren Mengen zwischenslagern oder können Rohrleitungen nicht eingesetzt werden, bietet sich die Verflüssigung an. Aus 590 Kubikmeter luftförmigem Erdgas entsteht bei einer Temperatur von minus 161,5° Celsius ein einziger Kubikmeter Flüssiggas. Für diese Tanks – wir berichteten in Heft 10/1973 über einen Flüssiggaslagertank in Stuttgart – wird tieftemperaturzäher neunprozentiger Nickelstahl Ark 90 von Hoesch verwendet. Inzwischen entstanden weitere ähnliche Tanks aus Hoesch-Tieftemperatur-Sonderstahl.

Hier einige Siedetemperaturen technischer Gase und die zum Einsatz kommenden Hoesch-Stähle:

	Siede- temperatur	Hoesch- Edelstahl
Propan	– 42,3°C	Ark 6–29 bis 6–36
Kohlendioxid	– 78,5°C	Ark 35
Äthan	– 88,6°C	Ark 35
Äthylen	– 103,6°C	Ark 50
Methan		
(Erdgas)	– 161,5°C	Ark 90
Sauerstoff	– 182,9°C	Ark 90
Stickstoff	– 195,8°C	Ark 90

Zwei Beispiele aus der Praxis bieten: ein Lagertank für Äthylen (VEBA) aus Tieftemperatur-Hoesch-Stahl der Qualität Ark 50 und das 30 000 Kubikmeter Tankschiff „Antilla-Cape“, das Flüssiggas in Behältern aus kaltzähem Hoesch-Stahl Ark 6–36 transportiert. Der Vollständigkeit wegen sei erwähnt, daß die herkömmliche Möglichkeit der Lagerung von Gasen in sogenannten Gasometern (drucklos oder mit nur geringem Druck) bis hin zum Druckbehälter verschiedenster Form auch heute noch häufig genutzt wird.

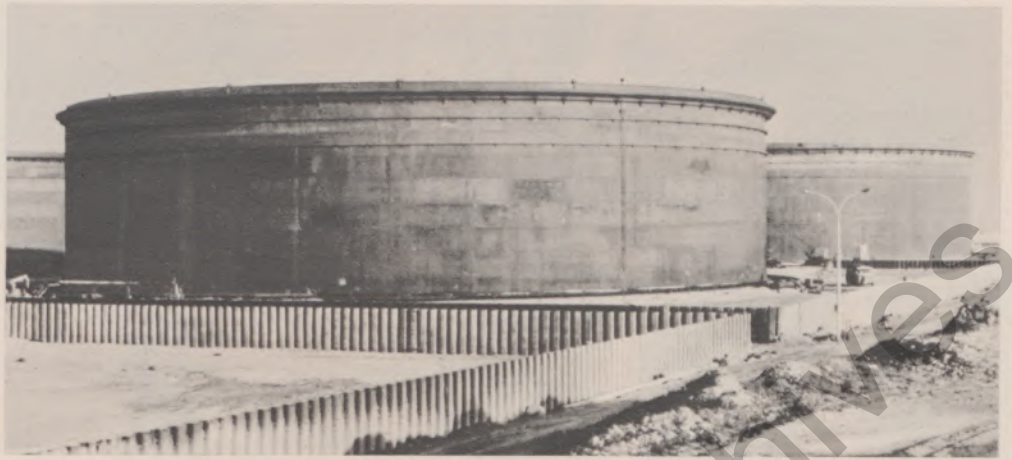


Titelseite: Mit 18 000 Quadratmetern Platal T – dem kunststoffbeschichteten Stahlblech der Siegerlandwerke – ist die Fassade des 32stöckigen Sheraton Hotels in Paris verkleidet (siehe Seite 96)

Rückseite: Hoesch-Stähle helfen Energie gewinnen und weiterleiten – auch in Gestalt von Gittermasten für elektrische Fernleitungen



◀ Bohrinsel, die für den Einsatz in der Antarktis vorgesehen ist



▼ Der größte Ollagertank Europas – er steht in Marseille – faßt 150 000 Kubikmeter Werksfoto CMP Paris

Als Folge der enormen Verteuerung von Öl hat die Kohle wieder an Bedeutung gewonnen. Waren noch vor etwa eineinhalb Jahren gegen Zechenstillegungen demonstrierende Bergleute ein gewohntes Bild, so hat sich die Situation durch die Politik der Ölländer inzwischen so grundlegend geändert, daß nicht nur eingeleitete Stilllegungen ausgesetzt wurden, sondern sogar neue Zechen erschlossen werden.

Der Wettbewerb der Energieträger untereinander zwingt allerdings die Steinkohle zu rationellsten Abbaumethoden. Und hier hilft wieder Hoesch durch Stähle mit extrem hohen Festigkeiten und guter Zähigkeit. Sie erlauben die Herstellung von selbstschreitenden Grubenausbaugeräten höchster Stabilität und Präzision bei noch gut zu beherrschenden Gewichten.

Auch die Braunkohlefelder westlich des Rheins werden mit immer rationelleren Fördermethoden abgebaut. Der unter Lieferbeteiligung von Hoesch gebaute Großraumbagger der Firma Orenstein & Koppel vermittelt schon durch die Größe einen Eindruck seiner Leistung und läßt auch den Laien ahnen, welch ungeheure Kräfte hier wirksam sind und wie hoch die Belastbarkeit des Materials sein muß.

Und schließlich: Der aus der Braunkohle erzeugte Strom wird über Freileitungen, wie wir sie immer wieder in der Landschaft sehen, über weite Entfernung zum Verbraucher geleitet. Hoesch liefert monatlich etwa 3 000 Tonnen Winkelprofile für den Bau von Gittermasten. Das Material wird vor der Montage des Mastes verzinkt, der Mast später gestrichen. In Südamerika hat man für diese Zwecke die Möglichkeiten unseres wetterfesten und wartungsfreien Hoesch Resista-Stahles genützt. In Chile stehen bereits Gittermasten aus 2 600 Tonnen Hoesch Resista-Stahl, inzwischen braun durch Rost-Patina gefärbt. In diesen Tagen erreichten uns die ersten Fotos.



◀ Tankschiff „Antilla-Cape“ für den Transport von Flüssiggas

▼ Flüssiggaslagertanks in Moerdijk, Holland Werksfoto CMP Paris



▼ Schildausbau unter schwierigen Bedingungen (Kohlenflözverwertung) Werksfoto Hemscheidt



▲ Großschaufelradbagger mit einer Leistung von täglich über 100 000 Kubikmeter beim Braunkohlenabbau Werksfoto O & K

► Gittermasten in Chile



Tage der offenen Tür im Werk Eckesey



Frau Scholtyssek trifft ihren Mann in der Schmiede, wo er seit 22 Jahren am Ofen arbeitet



„Vom Erzählen allein kann man sich nur schwer ein Bild machen“, sagte Frau Lüdicke, bevor sie in der Schmiede ihrem Mann bei der Arbeit zusah

Jede vierte Ehefrau sah den Arbeitsplatz ihres Mannes

„Also hier hat unser Großer gelernt?“ fragte Frau Scholtyssek in der Werkzeugmacherei des Werkes Eckesey. Ein paar Minuten später winkte sie ihrem Mann zu. Sagen konnte sie nichts, denn in der Schmiedehalle versteht niemand sein eigenes Wort, und jeder, der hier tätig ist, muß deshalb einen Ohrenschutz tragen.

Erwin Scholtyssek ist seit 22 Jahren am Ofen in der Schmiede beschäftigt. Am 6. März 1975 konnte ihn seine Frau am Arbeitsplatz besuchen. Und nicht nur Frau Scholtyssek, sondern 250 Ehefrauen von Belegschaftsmitgliedern des Werkes Eckesey der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG wissen seit diesem Tag, was sie sich vorstellen müssen, wenn ihre Männer von Gesenken, Ofentemperaturen, Entgraten und Rohlingen reden.

Auf Initiative der Betriebsvertretung fanden nämlich im Werk Eckesey zwei Tage der offenen Tür statt. Sie erfüllten den immer wieder ausgesprochenen Wunsch einiger Frauen: „Wir wollen einmal sehen, wie und wo unsere Männer arbeiten.“ Immerhin sind die Ehemänner acht und mehr Stunden an jedem Tag im Betrieb, aus dem sie oft müde und abgespannt nach Hause kommen – mit Problemen, die sie nicht selten bei ihren Frauen abladen und für die sie nun mehr Verständnis als früher erwarten können.

Treffpunkt der Frauen war am 6. und 7. März die Werkskantine, wo Betriebsratsvorsitzender Dankward Börngen die Besucherinnen begrüßte und in die Welt des Betriebes einführte. Dipl.-Ing. Rolf Copony, technischer Bereichsleiter, gab zudem eine kurze Einführung in das Erzeugungsprogramm. Dann

ging es mit dem Sicherheitshelm auf dem Kopf in kleinen Gruppen durch den Betrieb. Die Frauen stellten ihren Führern viele Fragen und ließen sich zum Abschluß – bei Kaffee und Kuchen – von Dankward Börngen auch über Wissenswertes aus dem sozialen Bereich unterrichten.



▲Fragen über Fragen! Alle werden vom Betriebsratsvorsitzenden Dankward Börngen beantwortet

Die KG Handel – das vierte Bein von ESTEL



◀ Kaufmännische Mitarbeiter einer niederländischen Handelsgesellschaft der KG Handel

Marktbearbeitung und Marktvorsorgung in der Bundesrepublik Deutschland und in den Niederlanden steht ein kundennahes Vertriebsnetz mit 41 Lagerplätzen für Stahl, Schrott, Kohle, Öl und sonstige lagermäßig zu führende Handelsprodukte zur Verfügung. Ebenso verfügt die KG Handel hier über einen leistungsfähigen Außendienst, der die notwendigen Ver-

▼ Das Gebäude des Hoesch Handels am Dortmunder Südwall, in dem auch die KG Handel ihren Sitz hat



Deutsche und niederländische Standorte der Koordinationsgruppe Handel

20000 Kundenkontakte im Monat

Alle Werks- und Leistungsbe-reiche bei ESTEL sind in Koordi-nationsgruppen zusammengefaßt: in der KG Stahl, KG Verar-beitung, KG Diversifikation und KG Handel. Anfang Januar 1974 wurde in Wien das vierte Bein von ESTEL – die Koordinationsgruppe Handel – zum Laufen gebracht. Zur KG Handel gehören alle deutschen und holländischen Handelsgesell-schaften von ESTEL:

- Koninklijke Handelmaatschappij Bernet BV, Amsterdam
- Hoesch Brennstoffhandel GmbH, Essen
- Schrottverwertung Celler GmbH, Dortmund
- Hoesch Handel AG, Dortmund
- In- en Verkoopkantoor voor Bouwmaterialen BV, Zwolle
- Vereenigde Utrechtse IJzerhandel BV, Utrecht

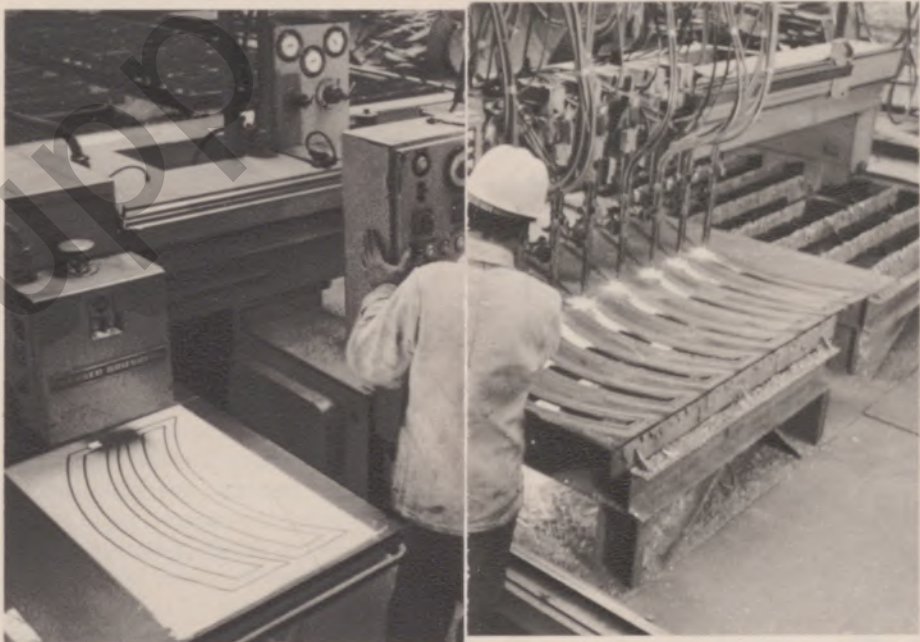
und die Geschäftsstellen der HOESCH Werke AG. Gleichfalls ist hier die Zentrale Werbung als Service-Einrichtung für die ESTEL-Gruppe eingeordnet. Ihren Sitz hat die KG Handel in Dortmund am Südwall. Die Leitung besteht aus einem Team, dessen Vorsitz, Evert van Veelen, der Vorstandsvorsitzende von ESTEL ist. Dr. Wolfgang Irle steuert als Sprecher der Koordinationsgruppe die Geschäftstätigkeit der operativen Einheiten, also der einzelnen Handelsgesellschaften, und ist für die Zusammenarbeit mit den übrigen Koordinationsgruppen verant-wortlich. Klaus Jürgen Schröder ist Controller des ESTEL Handels. „Secretaris“ des Koordinations-teams ist Hendrik Jan de Vries.

Der ESTEL-Handel sieht seine Hauptaufgabe im Vertrieb der Erzeugnisse der übrigen Koordina-tionsgruppen. Darüber hinaus ist der Handel als eigene Koordina-tionsgruppe grundsätzlich frei, zu-sätzliche Aktivitäten ohne strenge Sortimentsbeschränkung aufzu-nehmen. Der Handel soll damit dazu beitragen, Ansatzpunkte für die weltweite Streuung der Aktivi-täten von ESTEL zu suchen und zu sichern.

Die KG Handel bietet das Walz-programm der Hüttenwerke Dort-mund und IJmuiden an. Zur Pro-grammkomplettierung wird auch von anderen Hüttenwerken gekauft, damit der ESTEL-Handel leistungsfähiger Partner für die Abnehmer ständig im Markt sein kann.

Aber nicht nur Walzstahl ver-kaufte der Handel. Die Lager ent-halten viele Produkte der KG Ver-arbeitung und über 95% des Exports der Verarbeitung werden über den Handel abgewickelt. Seit einiger Zeit bemüht sich die KG Handel auch verstärkt um den weltweiten Absatz von Produkten der KG Di-versifikation.

Zur rationellen und schnellen



▲ Stahl-Service – das Anarbeiten des Stahls – gehört zu den wichtig-sten Aufgaben des Handels. Hier eine fotoelektrisch gesteuerte und vollautomatische Brennmaschine in einer deutschen Niederlassung

kaufsgespräche führt, monatlich kommt es zu gut zwanzigtausend Kundenkontakten.

Die Exportorganisation der KG Handel ist in der Welt in

Algier	Madrid
Atlanta	Mailand
Brüssel	Mexico City
Hamburg	Moskau
(für Skandinavien	New York
demnächst	Paris
Stockholm)	São Paulo
Lagos	Wien
London	Zürich

mit Vertriebsgesellschaften oder Niederlassungen vertreten, in denen eigene Mitarbeiter arbeiten. Daneben sind in über 120 Ländern in aller Welt freie Mitarbeiter für das Programm von ESTEL tätig (WERK UND WIR berichtete im Heft 12/1974 von der Vertreter-tagung in Amsterdam).

Die KG Handel bietet im Export außerhalb der Sortimente der Stahl- und Verarbeitungsbereiche weitere Produkte, die Ansätze für die Streuung der ESTEL-Aktivitäten sind. Hier nur eine kleine Auswahl:

Anlagen und Maschinen für Stahl-erzeugung und Verarbeitungsindu-strie, z. B. komplette Rohrwerke, Federwerke, Vakuumanlagen, Ober-flächenveredelungslinien, Krane, Hebezeuge, Transportgeräte, Kalt-



walzgerüste usw., Bauteile und Baumaterialien wie Normbauhallen, Isowand, integrierte Fassaden, Zement usw., Rohstoffe wie Roheisen, Aluminium, Bauxit usw., Chemika-lien, Papier und Papierprodukte, Motoren, Fahrzeuge und Zubehör, Mülzkleinerer usw., aber auch Engineering und Beratung im technischen Management.

Neue Abteilungen bei dem für die Exportleistungen zuständigen HOESCH HANDEL werden aufge-baut, damit die Koordinations-gruppe Handel allen Anforderungen aus dem Produktionsbereich von ESTEL und aus dem Markt ent-sprechen kann.

▲ Blick auf einen der Stützpunkte der KG Handel in Holland: die „Koninklijke Handelmaatschappij Bernet BV“ in Amsterdam

KLEVE- *neue Heimat für deutsche ESTEL Mitarbeiter*

Wer den ESTEL-Kurs mitbestimmen will, darf nicht abseits stehen. Wörtlich genommen. Denn je enger sich Hoesch und Hoogovens unter dem ESTEL-Dach zusammenfinden, desto mehr Mitarbeiter braucht die ESTEL-Verwaltung in Nimwegen: Holländer und Deutsche in etwa gleicher Zahl. Begreiflicherweise fällt den Deutschen der Weg nach Nimwegen schwerer als den holländischen

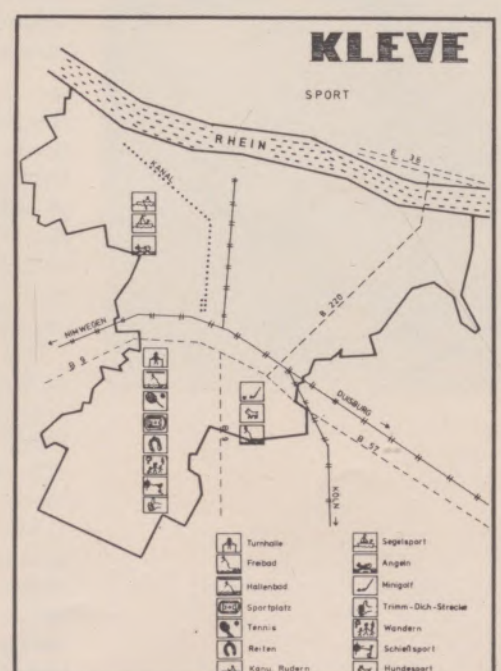
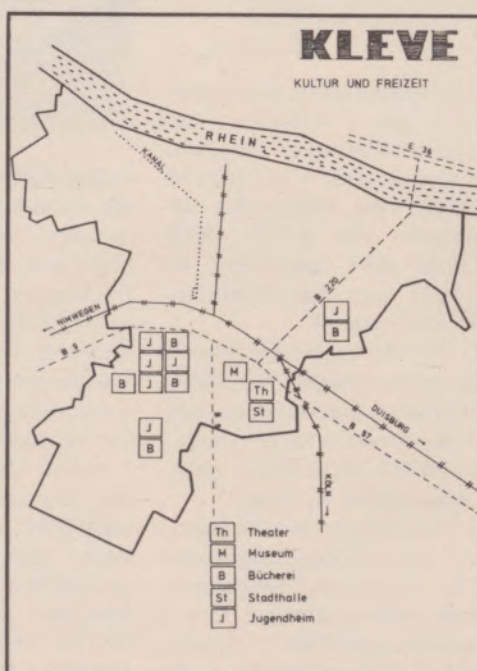
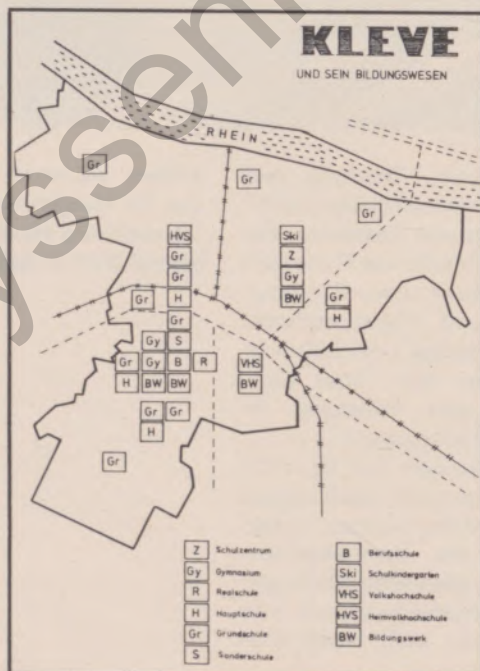
**Sie arbeiten in Nimwegen
und wohnen in Kleve**

Kollegen, denn sie verlassen nicht nur ihre gewohnte Umgebung, sondern überschreiten auf ihrem Weg zur neuen Arbeitsstätte auch die Staats- und Sprachengrenze. Gerade mit Rücksicht auf diese Schwierigkeiten fiel die Wahl der ESTEL-Zentrale auf Nimwegen, eine Stadt an der Grenze und nahe Kleve, so daß deutsche Mitarbeiter trotz ihrer Tätigkeit im niederländischen Nimwegen in einer deutschen Stadt leben und ihre Kinder zur Schule schicken können.

Daß Kleve eine reizvolle Stadt ist, die dem neuen Bürger manches bietet, haben die ersten Hoesch-Mitarbeiter, die



sich dort niederließen, inzwischen mit Erleichterung und Freude feststellen können. Unterstützt vom Hoesch-Liegenschaftswesen haben sie überdies schnell ein neues Heim gefunden, das in Gestalt von Einfamilienhäusern und Wohnungen verschiedener Größe unter besonders günstigen Bedingungen auch künftigen Umzüglern angeboten wird. Daß schließlich die Stadt ihre neuen Mitbürger aus dem Ruhrgebiet aufrichtig willkommen heißt, spricht aus jeder Zeile des Briefes, den der Bürgermeister und Stadtdirektor von Kleve WERK UND WIR zum Abdruck übergaben.



Porträt einer Stadt

Bevor der Rhein Deutschland verläßt und sich hinter der Grenze zum erstenmal teilt, wird seine weite Niederung, die er im Laufe der Jahrtausende angeschwemmt und mit oftmals wechselndem Strombett durchzogen hat, auf beiden Seiten von sanft geschwungenen, bewaldeten Hügeln

begrenzt. Diese Hügel, die zur Rheinaue steil abfallen und von Schluchten zerfurcht sind, erinnern an die letzte Eiszeit, deren Eismassen sie aufgestaucht haben. Auf dem Höhenzug, der sich links des Stroms von Xanten bis Nijmegen hinzieht, liegt auf steilem Kliff über einem Altwasser des Rheines die Schwanenburg, das Wahrzeichen der alten Stadt Kleve. Dieses Kliff, der Steilhang des Burg-

berges, hat zunächst der Burg und dann auch der Stadt den Namen gegeben. Die heutige Stadt ist aus drei Siedlungskernen zusammengewachsen: der Burg, dem Dorf, das sich unter ihrem Schutz entwickelte, und der Stadt, die auf dem der Burg gegenüberliegenden Heideberg vom Grafen Dietrich VI. gegründet wurde.

Am 25. April 1242 erhält sie ihre Stadtrechte. Die Herren der Burg, die Grafen und späteren Herzöge von Kleve weiten ihre Herrschaft durch Tatkraft und kluge Politik aus und sind im 16. Jahrhundert bereits so mächtig, daß Englands König Heinrich VIII. durch Heirat mit der klevischen Prinzessin Anna eine politische Verbindung mit Kleve einzugehen sucht. Aber schon 1609 stirbt die klevische Dynastie aus und ein Teil ihres Herrschaftsbereiches fällt mit der Stadt Kleve an den Kurfürsten von Brandenburg. Noch einmal erlebt die Stadt in der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts eine Zeit reicher Blüte. Sie verdankt diese dem Statthalter des Großen Kurfürsten, dem Fürsten Johann Moritz von Nassau. Dieser kunstbegeisterte Fürst läßt nicht nur die Schwanenburg durch seinen Baumeister Pieter Post im Geschmack des holländischen Barocks verschönern, er baut sich auch eine eigene Residenz, den „Prinzenhof“, an die heute noch eine Straßenbezeichnung erinnert.

Noch heute ziehen sich die von ihm angelegten Alleen durch die Stadt, noch heute sind viele seiner kunstvollen Gartenanlagen erhalten, oft verfallen zwar und oft geändert im Laufe der Zeit; aber im Kern doch noch ihre ursprüngliche Gestalt bewahrend. Das reiche Badeleben des 18. und 19. Jahrhunderts bringt der Erste Weltkrieg zum Erliegen. Der Zweite Weltkrieg hat Kleve schwer heimgesucht. Burg und Stadt sanken in Trümmer, aus denen sie dank des Fleißes und des Lebenswillens der Bürger nach wenigen Jahren wieder erstanden. An die alte Badetradition erinnern heute ein modernes Hallenbad und ein Freibad.

Die Stadt zählt heute – nach der kommunalen Neuordnung vom 1. Juli 1969 – rund 46 000 Einwohner. Ihr Gebiet reicht nun vom Reichswald bis zum Rhein. Auch die neuen Stadtteile lohnen einen Besuch. In Kellen liegen die alte romanische Kirche und das Rokoschloßchen Schmitthausen. Auf dem Wege nach Emmerich passiert man das 1000jährige Warbeyen, und in Brien findet man das Denkmal der Johanna Sebus, die bei der großen Überschwemmung des Jahres 1809 bei einem Rettungsversuch ertrank. Sie ist in der Kirche des Stadtteils Rindern beigesetzt. In dieser Kirche dient ein römischer Weihstein für den Gott Mars Camulus heute wieder als Altar. Schenkenschanz, im 17. Jahrhundert eine starke Sperrfestung im Rhein, ist heute zwar keine Insel mehr, läßt aber in seiner Ummauerung und in der Anlage des Ortes noch die alte Festung erkennen. Auch das malerisch am Altrhein gelegene Griethausen lohnt einen Besuch. Reichswalde wurde 1948 auf gerodetem Waldboden gegründet und konnte im Wettbewerb „Unser Dorf soll schöner werden“ eine Gold- und Silbermedaille erringen.

Als Kreisstadt ist Kleve nicht nur Sitz vieler Behörden und der Gerichte,

sondern auch kultureller und wirtschaftlicher Mittelpunkt des unteren linken Niederrheins. Leistungsfähige Einzelhandelsgeschäfte mit geschmackvollen Läden bieten dem Käufer, was er sich nur wünschen mag; zahlreiche, gut gepflegte Hotels, Gaststätten und Cafés laden ein zu längerem Verweilen, zu geselligem Beisammensein, zu Spiel und Tanz. Auch die Erzeugnisse der in und um Kleve ansässigen Industrie gehen von hier aus in alle Welt: Kinder-schuhe, Biskuits und Kakao, Öl, Margarine und viele andere.

Für kulturelle und gesellschaftliche Veranstaltungen, Tagungen und Kongresse bis zu 900 Personen steht die Stadthalle zur Verfügung. Drei Höhere Schulen, eine Realschule, die Berufs- und Berufsfachschulen bieten der Jugend vielfältige Ausbildungsmöglichkeiten. Die Stadtbücherei mit ihren rd. 23 000 Bänden und das Stadtarchiv mit seiner reichhaltigen wissenschaftlichen Bibliothek stehen jedermann offen und werden viel benutzt. Das Städtische Museum Haus Koekoek birgt eine reiche Sammlung von Gemälden und Plastiken. Im Klever Tiergarten, der auf eine 300jährige Tradition zurückgeht, findet man Rot-, Dam-, Muffel- und Schwarzwild, Rentiere, Tarpane, Braunbären und viele andere europäische Tierarten.

Kleve ist nicht nur mit dem Wagen, sondern auch mit der Bahn leicht zu erreichen. Wie die Besucher der benachbarten niederländischen Städte Nimwegen (24 km) und Arnheim (40 km) meist einen Ausflug nach Kleve unternehmen, werden es die Besucher Kleves gern umgekehrt halten und einen Besuch in Holland machen. Von Kleve aus kann man Nimwegen mit Autobussen oder mit der Bahn erreichen.

Auch die Umgebung Kleves mit ihren großen Wäldern, die fast bis in das Stadtgebiet eindringen, den stillen Altwässern und Kolken in der Niederung ist schön. Unter den Erholungsgebieten des Kreises nimmt der Reichswald einen hervorragenden Platz ein. Von zahlreichen Parkplätzen aus bieten sich vielfältige Möglichkeiten, den größten zusammenhängenden Staatsforst Nordrhein-Westfalens zu erwandern. Das Erholungsgebiet Reichswald ist so groß, daß man einen ganzen Urlaub lang Tag für Tag ein neues Stück entdecken kann. Ruhe, Gastlichkeit und eine ausgezeichnete niederrheinische Küche findet man in reicher Auswahl in den stillen Dörfern rund um den Reichswald. Es lohnt sich wirklich, hier für ein paar Tage auszuspannen.

STADT KLEVE

KLEVE, den



An alle Mitarbeiter aus dem
Hoesch-Bereich, die sich in
Kleve niederlassen

Sehr geehrte neue Bürgerin,
sehr geehrter neuer Bürger der Stadt Kleve!

Sie haben sich entschlossen, künftig Ihren Wohnsitz in Kleve zu nehmen. Rat und Verwaltung der Stadt Kleve heißen Sie hiermit herzlich willkommen und hoffen, daß Sie lange in unserer Stadt bleiben werden und sich bei uns wohlfühlen.

Dürfen wir Ihnen einige praktische Hinweise geben?

Die Stadt Kleve liegt unmittelbar am Rhein, ist 100 qkm groß, zählt 46.000 Einwohner und ist im Landesentwicklungsplan II als Entwicklungsschwerpunkt 1. Ordnung ausgewiesen. Kleve verfügt über eine ausgewogene Wirtschaftsstruktur und beste Verkehrsverbindungen: Schnellste Anbindung an die Autobahn Amsterdam - Ruhrgebiet, Fernverkehrsstrecken der Deutschen Bundesbahn, in wenigen Jahren Anschluß an die linksrheinische Autobahn, Hafen im Stadtzentrum. Nijmegen (Niederlande) ist über 20 Schnellstraßenkilometer bequem zu erreichen.

Kleve bietet eine gute Infrastruktur. Ein voll ausgebautes Schulsystem, u.a. 3 Gymnasien, Real- und Berufsschule, Berufsfachschule, Fachoberschule, 10. Hauptschuljahr usw., ist vorhanden. Eine Gesamtschule befindet sich im Ausbau. Eine grenzüberschreitende Fachhochschule wird angestrebt. Für die Erwachsenenbildung stehen zahlreiche Institute, u.a. die VHS mit weitgefächertem Programm, zur Verfügung. Kleve ist Sitz des Theaters am Niederrhein (Landestheater); die städtischen Konzerte und Gastspielaufführungen sind weit über Kleve hinaus bekannt. Eine Stadthalle mit vielen Variationsmöglichkeiten bietet sich für Tagungen, Kongresse und sonstige Veranstaltungen an.

Die Stadt Kleve liegt in reizvoller Umgebung zwischen Rhein und Reichswald, der größten zusammenhängenden öffentlichen Waldfläche in Nordrhein-Westfalen. Es ergeben sich lohnende Möglichkeiten der Freizeitgestaltung bei Sport und Erholung (Wassersport, Reiten, Tennis, Fliegen, Trimm-Dich-Strecken u.v.m.). In unmittelbarer Nähe befinden sich außerdem niederländische Freizeitzentren.

Weiteres Informationsmaterial stellen wir Ihnen gern zu. Rückfragen beantwortet die Stadtverwaltung, insbesondere das Amt für Wirtschaftsförderung und Fremdenverkehr, Telefon: 84267.

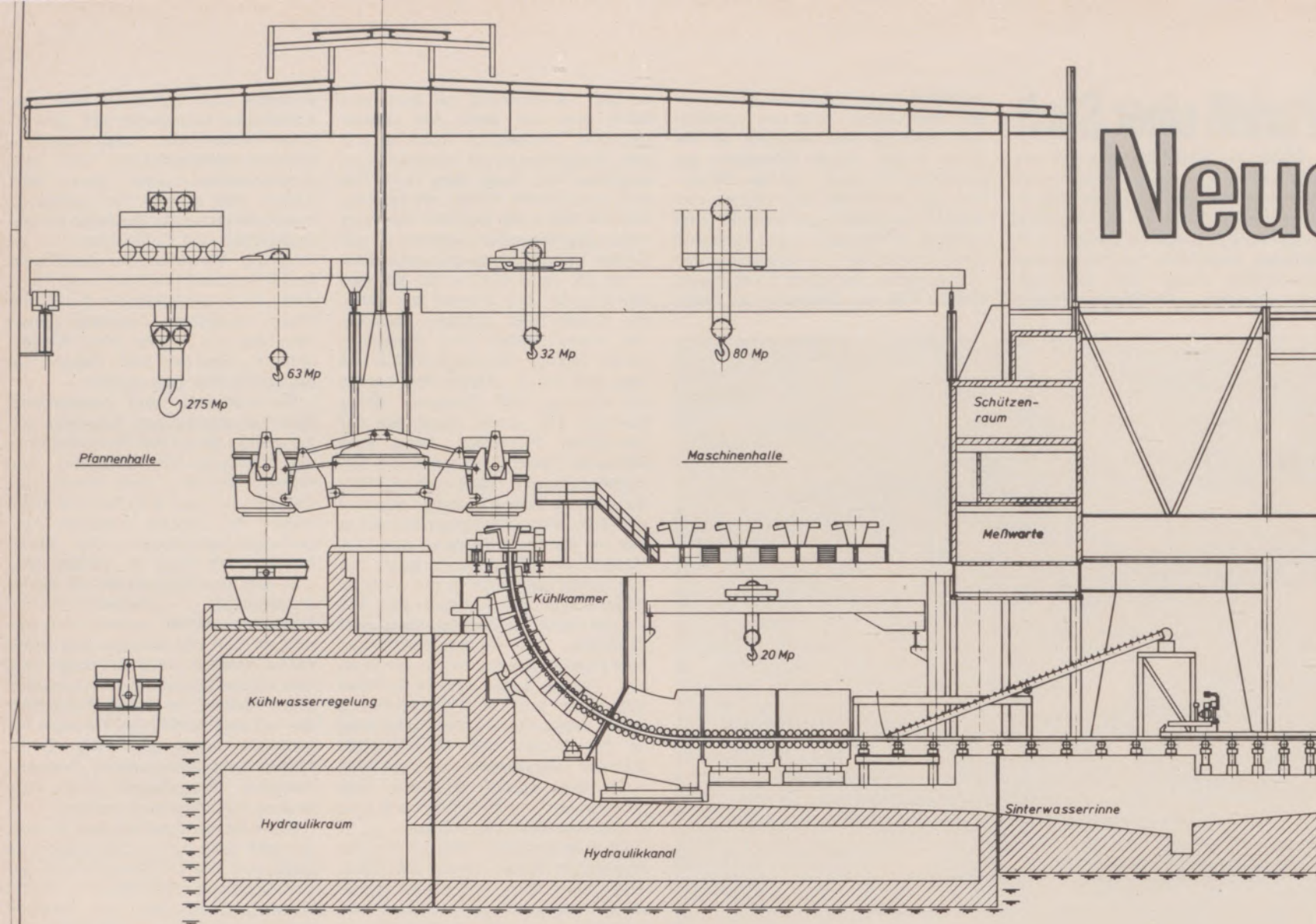
Wir wünschen Ihnen einen guten Beginn in Kleve!

Mit freundlichen Grüßen

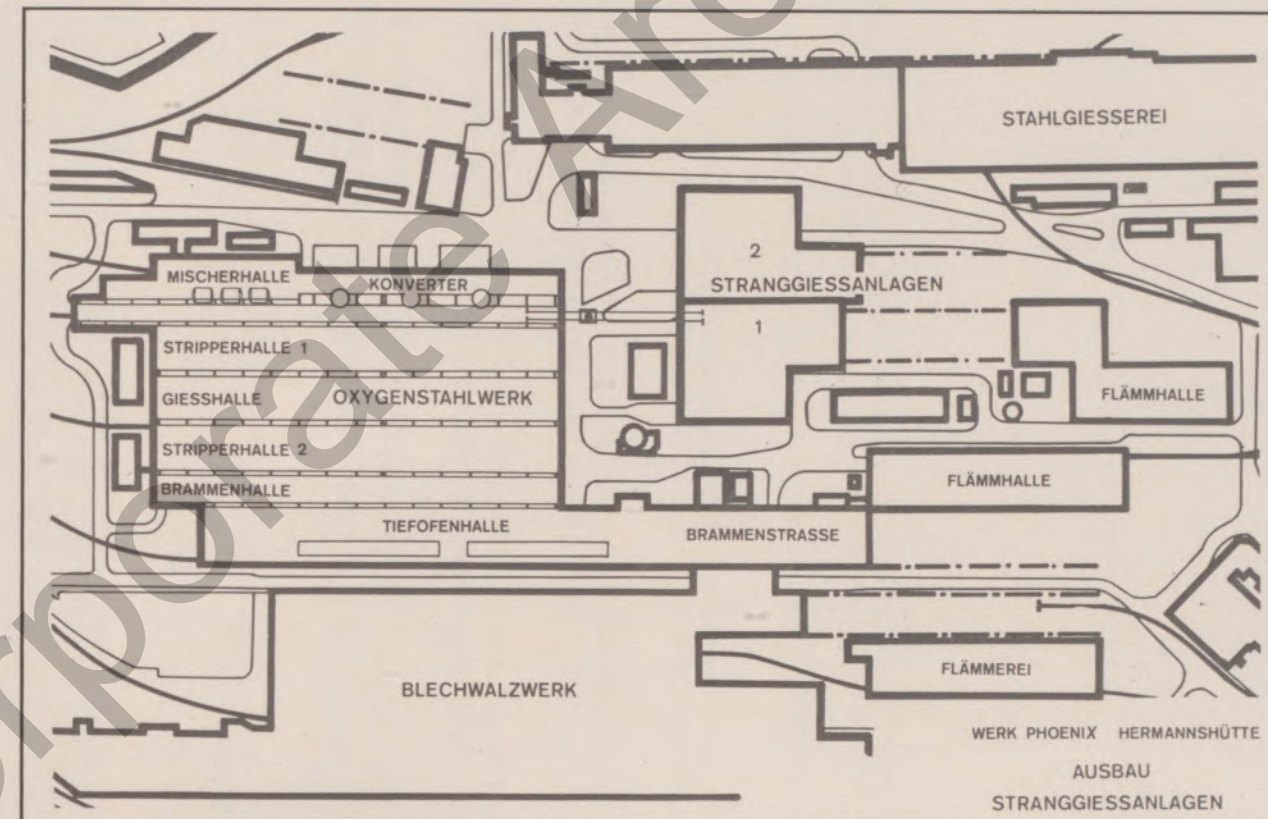
Arand de Loo

(R. van de Loo)
Bürgermeister

Dr. Schröder
(Dr. Schröder)
Stadtdirektor



Neue Stranggießanlage schafft bis zu 8 Tonnen je Minute



eine neue Bodenlaufbahn für die vergrößerten Schrottmagnetkrane waren nötig. Dazu kommt eine alles überspannende Halle, die nicht nur der Schrottplatzmannschaft bessere Arbeitsbedingungen bietet, sondern auch die Werksnachbarschaft vor Lärmbelastungen schützt.

Zum Bau der Stranggießanlage 2 gehören auch Straßenumlegungsarbeiten sowie der Bau eines zweigeschossigen Lager- und Bürogebäudes zwischen den beiden Stranggießanlagen und dem Oxygenstahlwerk für die Mitarbeiter des Stahlwerkes und der Maschinenbetriebe.

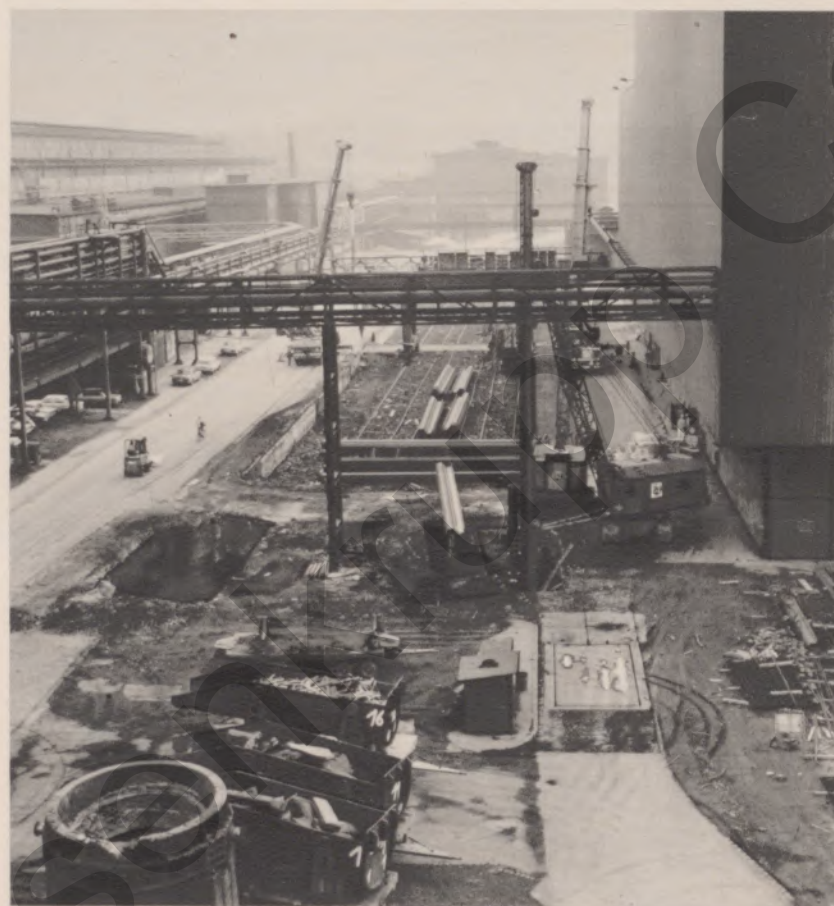
Für die Sicherheit der Belegschaft wird schließlich ein 250 Meter langer Fußgängertunnel gebaut. Er unterquert die Kühlplätze der beiden Stranggießanlagen sowie die Straßen, auf denen fast ständig starker Verkehr von Fahrzeugen mit Schrott, flüssigem Stahl und flüssiger Schlacke herrscht. Im Verbund mit dem schon stehenden

Gut drei Jahre ist es her, seitdem wir die Inbetriebnahme der ersten Stranggießanlage unserer Hüttenwerke meldeten (Heft 2/1972). In diesen Tagen begann der Bau einer zweiten Kreisbogen-Stranggießanlage, die in zwei Strängen Brammen zur Warmbreitband- und Grobblecherzeugung vergießen soll. Schon im Herbst 1976 wird die neue Anlage die Produktion aufnehmen und damit Engpässe bei der Rohstahlerzeugung beseitigen und die Flexibilität beim Vergießen des flüssigen Rohstahls zu Brammen und Blöcken erhöhen. Der Strangußanteil an der Stahlerzeugung bei Hoesch wird dann etwa 25 Prozent erreichen – ein günstiges Verhältnis, auf die Struktur unseres Produktionsprogramms bezogen.

Auch in der neuen Stranggießanlage werden aus flüssigem Stahl unmittelbar Vorbrammen gegossen. Der Stahl kommt vom Blasstahlwerk Phoenix in großen Gießpfannen. Von der hochgelegenen Gießbühne fließt er durch zwei Ausläufe in die beiden wassergekühlten Durchlaufkokillen, unter denen kreisbogenförmige Stützrollengerüste angeordnet sind. Am klauenartigen, von unten in die Durchlaufkokille geschobenen Anfahrkopf setzt sich der Stahl fest, so daß der Anfahrkopf den hellrot glühenden, im Kern noch flüssigen Strang aus der Durchlaufkokille nach unten ziehen kann. Während der Strang zwischen den bogenförmigen Stützrollen durchläuft, wird er von starken Wasserstrahlen getroffen, die ihn kühlen und den Sinter abspülen. Richtrollen strecken den gebogenen Strang in die

Waagerechte. Während der gegossene Strang weiterläuft, klemmt sich auf ihn von oben eine Brennmachine, die mitfährt und ihn dabei in einzelne Brammen schneidet. Ein Zangendrehturm trägt die fertigen Brammen zum Kühlplatz.

Die neue Stranggießanlage wird nördlich der schon bestehenden Anlage, auf dem Gelände des alten Schrottplatzes-Oxygenstahlwerk, errichtet. Die Hallenfundamente werden als kostensparende, neuartige Spundwandkonstruktion mit aufgesetzter Stahlbetonkrone gebaut. Allein die Stahlkonstruktion der Hallen, die mit dem Brammenkühlplatz eine Fläche von 10 000 Quadratmeter überspannt, hat ein Gewicht von 3 500 Tonnen. Das Maschinenfundament, das mit dem Pfannendrehturm auf einer Sohle von neun Meter Tiefe entsteht, erfordert einen Erdaushub von rund



▲ Zwischen der ersten Stranggießanlage (rechts) und der Stahlgießerei (links) entsteht die neue Stranggießanlage der Hüttenwerke. Auf dem Baugelände war bislang der Schrottplatz für das Oxygenstahlwerk untergebracht. Im Vordergrund sind bereits Gruben für die Fundamente ausgehoben

16 000 Kubikmeter.

Die Stranggießanlage erzeugt Brammen von 220 Millimeter Dicke und 800 bis 1 650 Millimeter Breite. Sie erhält einen Pfannendrehturm mit Hubvorrichtungen für die Gießpfanne, durch die besser als bisher mehrere Pfannen nacheinander zu langen Brammensträngen vergos-



sen werden können. Die neuartige Strangführung ermöglicht auch höhere Gießgeschwindigkeiten und damit eine Leistung bis zu acht Tonnen je Minute.

Die Brammenstränge werden auf den Auslaufrollgängen zu Brammen von 4,1 bis 12,5 Meter Länge geteilt und von einem 63-Tonnen-

Brammenkran auf dem Kühlplatz ausgelegt. Sind sie auf 100° bis 200° Celsius abgekühlt, werden sie auf einen Quertransportwagen unter die Kranbahn der ersten Stranggießanlage transportiert, die Anschluß an eine neu zu errichtende Flämmerei hat. Die Flämmerei wird am Ende der verlängerten Kranbahn



◀ Vor Beginn der Bauarbeiten wurde der Schrottplatz verlegt: ihn überspannt heute eine Halle aus lärmdämmenden Platten, die unseren Mitarbeitern Schutz bietet und die Nachbarschaft vor Lärm schützt

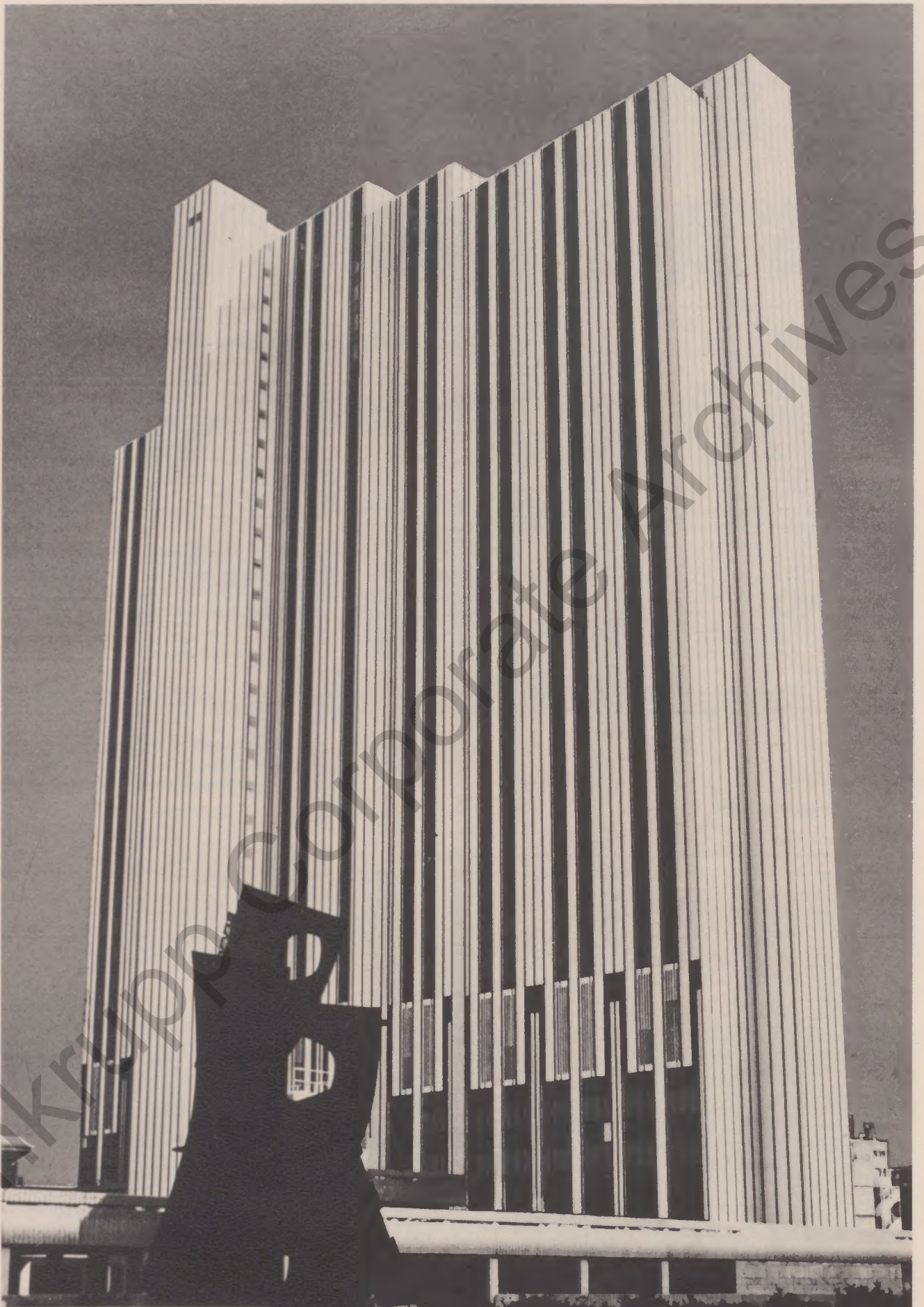
Fußgängertunnel unter den Walzwerken schafft der neue Tunnel einen gefahrlosen Weg vom nördlichen Werksbereich bis zum Bickefelder Tor – eine Sicherheitsmaßnahme, die sich insbesondere bei Schichtwechsel bewähren wird.

der Anlage 1 erstellt und soll ebenfalls im Herbst 1976 den Betrieb aufnehmen.

Vor Beginn der Bauarbeiten an der zweiten Stranggießanlage mußte als wichtigste Vorbereitung der Schrottplatz des Oxygenstahlwerkes verlegt werden. Neue Gleisanlagen für die Schrottzüge und

Leuchtend weiß strahlt die Fassade des 32 GeschöÙ hohen Sheraton-Hotels in Paris. 18 000 Quadratmeter Platal T verkleiden und schützen das Viersterne-Hotel mit seinen tausend Betten auf dem Montparnasse.

PLATAL T schützt Fassade des Pariser Sheraton-Hotels



LE PARIS SHERATON

mille chambres à montparnasse

En moins de 12 ans, près de 10 000 chambres d'hôtel ont été construites à Paris. Mais c'est le Sheraton qui a su le mieux s'adapter à la ville. C'est le grand hôtel moderne, construit sur un terrain de 12 000 m², qui a su s'adapter à la ville. C'est le grand hôtel moderne, construit sur un terrain de 12 000 m², qui a su s'adapter à la ville. C'est le grand hôtel moderne, construit sur un terrain de 12 000 m², qui a su s'adapter à la ville.

PLATAL am Montparnasse

Das neue Pariser Sheraton gehört zu dem „l'Ilot Vandamme Nord“ benannten Komplex im Viertel Montparnasse. Es umfaßt neben dem Hotel ein langgestrecktes dreigeschossiges Gebäude mit Gärten auf jedem Stockwerk, ein Einkaufszentrum, eine Schule für 600 Kinder, eine große Eisbahn, einen sechzehngeschossigen Wohnblock, einen siebzehngeschossigen Bürotrakt und eine Tiefgarage für 2 500 Autos. Auch einige dieser Gebäude haben Fassaden aus Platal T, dem verzinkten und kunststoffbeschichteten Stahlblech der Siegerlandwerke, so daß dieses Hoesch-Produkt eine Fläche von insgesamt 30 000 Quadratmetern bedeckt.

Der Beginn der Bauarbeiten für das Sheraton-Hotel – die Sheraton-Gruppe beschäftigt 48 000 Mitarbeiter in 28 Ländern – begann in einem seit über hundert Jahren stillgelegten Steinbruch mit dem Aushub für Fundamente und Untergeschoß. Bis zur Fertigstellung der 32 Geschosse des Gebäudes, 22 Monate später, wurden Tag für Tag fünfzig Tonnen Beton verarbeitet. Zweitwichtigstes Baumaterial war Stahl.

„Wir entschieden uns für Platal T“, erklärt D. Templier von der Architektenfirma Pierre Dufau et Accociés, „vor allem wegen seiner bemerkenswerten Witterungsbeständigkeit und um dem Gebäude ein dauerhaftes attraktives Aussehen zu gewährleisten. Drei Möglichkeiten standen zur Wahl: eine Fassade ganz aus Glas, aus eloxiertem Aluminium oder aus Platal T. Wir entschlossen uns für Platal als Wandverkleidung, weil es qualitativ hochwertig und dabei wirtschaftlich ist und eine schnelle und leichte Montage erlaubt.“

Über zehnjährige, in den USA und in Europa durchgeführte Bewitterungsversuche im Laboratorium und im Freien hatten bewiesen, daß die Du-Pont-Folie „Tedlar“, mit der Platal T beschichtet ist, haarrißfest ist, keine merkliche Erosion erleidet und sich auch nach Jahren aggressiver Witterungseinflüsse mühelos reinigen läßt. Dank der auf Langzeit-Farbbeständigkeit ausgewählten Pigmente tritt auch in einer Umgebung, die herkömmliche Oberflächenverkleidungen schnell verblässen läßt, keine Verfärbung ein. Platal zeichnet sich auch durch hervorragende Beständigkeit gegenüber Lösungsmitteln und anderen Chemikalien aus. Verschmutzungen dringen nicht ein und lassen sich daher mühelos reinigen. Für Reinigungsarbeiten können auch die stärksten Mittel verwendet werden.

Mit der Einweihung des neuen Sheraton-Hotels Mitte vergangenen Jahres, präsentierte sich dem Bürger von Montparnasse ein neues Wahrzeichen, das trotz seiner Größe, dank der blendendweißen Verkleidung einen freundlichen und fast schwerelosen Eindruck macht.



Was gibt es Neues von der schnellsten Frau des Unternehmens. Wir sprachen mit Annegret Richter nach ihren großen Wintererfolgen und vor den Wettkämpfen der Sommersaison. Sie war gerade aus dem Ötztal zurückgekommen – seit sechs Jahren war es der erste echte Urlaub –, gut erholt von den Anstrengungen im Winter, bei denen sie die Hallenweltrekorde von Renate Stecher über 60 Meter mit 7,1 Sekunden und von Rita Wilden über 200 Meter mit 23,6 Sekunden eingestellt und anschließend mit 7,29 Sekunden erneut den Deutschen Meistertitel über 60 Meter ersprintet hatte.

Nach diesen Erfolgen hätte der Deutsche Leichtathletikverband Annegret gern bei den Europameisterschaften in Kattowitz gesehen. Aber die populärste Sportlerin unter den Hoesch-Mitarbeitern entschied sich für den Urlaub. Im nächsten Jahr fallen die Ferien wegen der Vorbereitung auf die Olympischen Spiele in Montreal sowieso wieder aus. Schützenhilfe zu dieser Entscheidung gab auch Ehemann Jürgen, bis zu seiner Verletzung vor eineinhalb Jahren selbst verheißungsvoller Hürdensprinter, gelernter Elektriker und jetzt Student der Elektrotechnik. Verständlich, daß auch er nicht ganz vernachlässigt sein will. Und so muß Annegret dreierlei in Einklang bringen: ihre Tätigkeit als Sachbearbeiterin in der Steuerabteilung bei Hoesch, halbtags von 8–12, den Sport und das Eheleben mit Mann und Haushalt.

Die schnellsten Beine von Hoesch

Neues von
Annegret Richter



Karl-Heinz Troche †

GEBOREN 18. MAI 1924
GESTORBEN 13. MÄRZ 1975

Bei der Trauerfeier am 20. März 1975 sprach Dr. Hans Leibkutsch, der Aufsichtsratsvorsitzende der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens und der Hoesch Werke AG. Er sagte:

„Nach Wochen und Monaten zwischen Hoffen und Bangen müssen wir in dieser Stunde Abschied nehmen von Karl-Heinz Troche, der uns alle, seine Familie und seine Freunde, seine Gewerkschaft, aber auch Hoesch-ESTEL, viel zu früh verließ. Bis zuletzt hatten wir gehofft, daß er doch noch genesen würde, so daß wir in den kommenden Jahren gemeinsam mit ihm die Fragen lösen könnten, die wir vor uns sehen, über die wir mit ihm schon manches vorbereitende Gespräch geführt hatten.

Wir sind dankbar, sagen zu dürfen, daß sich Karl-Heinz Troche dem Hoesch-Bereich von eh und je eng verbunden fühlte und daß er alle Vorgänge bei Hoesch und später bei ESTEL mit großem Interesse und wacher Aufmerksamkeit verfolgte. Er tat dies nicht nur pflichtgemäß im Rahmen seiner jeweiligen Aufgaben und Funktionen bei der IG Metall, sondern aus der menschlichen Verbundenheit, die er den Mitarbeitern von Hoesch, aber auch den Aufsichtsratskollegen und dem Vorstand dieses Unternehmens gegenüber empfand.

Das ganze berufliche Leben von Karl-Heinz Troche war eng mit Hoesch verbunden. Bei der Orenstein & Koppel AG, an der Hoesch schon damals maßgeblich beteiligt war, ging er in die Lehre und ver-



brachte dort seine Berufsjahre, bevor er nach dem Studium an der Sozialakademie in Dortmund hauptamtlich bei der IG Metall tätig wurde. Auch dann hatte er, bei der Vielzahl und bei der Größe der Werke und Gesellschaften von Hoesch im Dortmunder Raum durchaus verständlich, ob als Jugendsekretär oder als zweiter, später als erster Bevollmächtigter seiner Organisation, ständig viel mit Hoesch zu tun. Es war daher nicht verwunderlich, daß er mit den Verhältnissen und Problemen bei Hoesch auf das beste vertraut war, als er 1960 in den Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG eintrat; so war es auch verständlich, daß ihn die Arbeitnehmervertreter 1964 als Nachfolger des verdienten Dortmunder Oberstadtdirektors Wilhelm Hansmann zum stellvertretenden Aufsichtsratsvorsitzenden vorschlugen, eine Funk-

tion, die er bis 1972 auch im Aufsichtsrat der Hoesch Hüttenwerke AG innehatte, dem er gleichfalls über lange Jahre hin bis 1972 angehörte.

Seine Mitarbeit war für das Unternehmen ein großer Gewinn: nicht allein wegen seiner Kenntnisse und seiner Erfahrungen, wegen seines bemerkenswerten Weitblicks in wirtschaftlichen und sozialen Fragen und wegen seines Gespürs und Verständnisses für unternehmerische Notwendigkeiten, sondern ebenso, ja noch mehr wegen seines bestimmten, aber doch ausgleichenden Wesens. Seine Bereitschaft zum ausgewogenen, vernünftigen Kompromiß war in manchen Situationen von unschätzbarem Wert. Weil er Verständnis zeigte, fand auch er Verständnis für seine Vorstellungen und Forderungen. Sein Wort hatte immer Gewicht, bei allen Verhandlungspartnern.

Das alles zeigte sich in ganz besonderem Maße, als es um weittragende Entscheidungen gerade auch aus der Sicht der Arbeitnehmer ging: bei dem Zusammenschluß Hoesch/Dortmund – Hörder-Hüttenunion und bei dem späteren Zusammenschluß Hoesch – Hoogovens zur ESTEL NV Hoesch-Hoogovens. Bei dem letzteren Zusammenschluß waren es besonders die Fragen und Probleme der internationalen Zusammenarbeit und Solidarität der Arbeitnehmer, denen er mit großer Sachkenntnis höchste Aufmerksamkeit schenkte. Für ihn standen bei der Lösung all dieser Probleme die

Aspekte des unternehmerischen Interesses untrennbar neben den Belegschaftsinteressen; in der Sicherung der Zukunft des Unternehmens war für ihn zugleich sein Hauptanliegen, die Sicherheit der Arbeitsplätze, erfüllt. Denn zu Recht sah er stets in einem gesunden und leistungsfähigen Unternehmen die Interessen und das Wohl der von ihm vertretenen Arbeitnehmer am besten gesichert.

In dieser Stunde des Abschieds wollen wir aber vor allem auch den Menschen und Freund Karl-Heinz Troche sehen. Seine Sachkenntnis, seine unvoreingenommene, kritische Betrachtungsweise, seine Fairneß machten ihn zu einem respektierten, hochgeachteten Partner; die Bescheidenheit, Warmherzigkeit, Klarheit und Liebesswürdigkeit seines Wesens zu einem liebenswerten Menschen.

Wir vermögen nicht auszuspochen, was wir, die wir ihm in unterschiedlicher Weise in der Zusammenarbeit verbunden waren, verloren haben. Es ist für uns alle ein unersetzlicher Verlust.

Im Namen der Aufsichtsräte und Vorstände der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens und der Hoesch Werke AG mit ihren Betriebsräten und Belegschaften entbiete ich Karl-Heinz Troche einen Gruß, einen aufrichtigen Dank. Wir werden ihm ein bleibendes Gedenken bewahren! Für ihn gilt wahrhaftig das Wort:

Er war ein Mann, nehmt alles nur in allem, ihr werdet selten einen besseren finden.“

Gemeinsam mehr erreichen

8. Angestellten-Konferenz der IG Metall

Unter dem Motto „Gemeinsam mehr erreichen“ stand die 8. Angestelltenkonferenz der IG Metall, die am 20. und 21. Februar 1975 im Hamburger Congreß Centrum stattfand.

600 Teilnehmer – Delegierte und Gäste – hielten Rückschau auf die vergangenen Jahre, analysierten in Vortrag und Diskussion die Situation der Angestellten in der Metallwirtschaft und setzten Maßstäbe für die künftige Angestelltenarbeit der IG Metall.

Eugen Loderer, der erste Vorsitzende der Industriegewerkschaft Metall, hielt das Hauptreferat unter dem Motto „Industriegewerkschaften – Grundpfeiler erfolgreicher Interessenvertretung aller Arbeitnehmer“. Er betonte, daß nur ein Organisationsprinzip, das die Gemeinsamkeit aller Arbeitnehmer zum Ausdruck bringe, Durchsetzungsvermögen gegenüber den Unternehmern entwickeln könne. Dieses Organisationsprinzip sei in der modernen Industriegewerkschaft ge-

funden. Daß dieses Prinzip erfolgreich sei, bewiesen die heute mehr als 2,5 Millionen Mitglieder der IG Metall, von denen rund 340 000 Angestellte seien. Innerhalb von 25 Jahren habe die IG Metall die Gesamtzahl ihrer Mitglieder mehr als verdoppelt, die Zahl ihrer organisierten Angestellten aber mehr als verdreifacht.

Gerade im Angesicht einer verstärkten Sammlungsbewegung restaurativer Kräfte heiße das Gebot der Stunde: Einheit von Arbeitern und Angestellten gegenüber den Heraus-

forderungen des politischen und unternehmerischen Konservatismus.

Georg Benz, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der IG Metall, sprach für das erkrankte, für Angestelltenfragen zuständige Vorstandsmitglied Heinz Dürrbeck, der an der Konferenz nicht hatte teilnehmen können.

Angesichts von Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit, weiterer struktureller Gefährdung der Arbeitsplätze durch ökonomischen und technischen Wandel seien wir heute Zeugen eines

Vorgangs, der mit schwindenden Illusionen und wachsender Angst auf den betrieblichen Alltag einwirke, sagte Georg Benz. Die Antwort auf diese Entwicklung könne nur darin bestehen, die ganze Kraft der Gewerkschaft auf die Organisation und gewerkschaftliche Überzeugung der Angestellten zu richten. Dazu sei eine progressive Gewerkschaftspolitik für alle Arbeitnehmer notwendig. Eine gesonderte Politik – etwa nur für die Angestellten – würde die Probleme verfehlen.



◀ Im Gespräch in Hamburg (v. l. n. r.): Erwin Müller, stellv. Betriebsratsvorsitzender der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland; Günter Stephan, Mitglied im Bundesvorstand des DGB und ESTEL-Aufsichtsratsmitglied; Kurt Herb, Bezirksleiter der IG Metall Essen und Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Hüttenwerke; Heinz Caspers, Sprecher des IG-Metall-Arbeitskreises für außertarifliche Hoesch-Angestellte; Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber vom Vorstand der Hoesch Hüttenwerke; Alfred Simon, stellv. Betriebsratsvorsitzender des Werkes Westfalenhütte; Viktor Groß, stellv. Betriebsratsvorsitzender der Hoesch Walzwerke Hohenlimburg-Schwerte; und Werner Willutzki, Betriebsratsvorsitzender der Hoesch-Hauptverwaltung

► In Scheren und Pressen wird Schrott – das unentbehrliche heimische Rohstoffmaterial für die Stahlerzeugung – auf handliche, einsatzfähige Maße gebracht



Schrott- ein heimischer Rohstoff

Was tun die 600 Mitarbeiter der Schrottverwertung Celler GmbH?

Was halten Sie von Hoesch-Mitarbeitern, die sich über jedes zu Schrott gefahrene Auto freuen, die sich die Hände reiben, wenn Stahlbrücken oder Schienenstrecken ihre Bestimmung nicht mehr erfüllen und abgebrochen werden, die ihre Genugtuung über den lästigen Abfall von Stahl nicht verbergen, der in den weiterverarbeitenden Betrieben der Eisen- und Stahlindustrie anfällt, und die wenige Meter von den Mitarbeitern, die an der möglichst unlöslichen Oberflächenbeschichtung unserer Stahlbänder arbeiten, nur den einen Gedanken verfolgen: Wie kann man die mit allen Kniffen aufgetragenen Beschichtungen wieder von den Blechen lösen?

Auch hier erweist sich, daß eine Umkehrung der gewohnten Maßstäbe alle Absonderlichkeit verliert, wenn man den Standpunkt des Betrachters kennt. Und der Blickwinkel dieser Mitarbeiter ist eben der des Rohstoff-Einkäufers, der im Stahl den Schrott als wichtigen Einsatzstoff für unsere Stahlwerke sieht.

Aus diesem Blickwinkel beschäftigen sich mit dem Stahl, neben zahlreichen Mitarbeitern bei den Hüttenwerken, vor allem die rund



▲ In dieser Schrottpresse auf dem Gelände Stockheide wird der Schrott zu Paketen gepreßt

sechshundert kaufmännischen und technischen Belegschaftsmitglieder der Hoesch Tochtergesellschaft „Schrottverwertung Celler GmbH“. Sie kaufen Schrott, sie produzieren Schrott – in Abwrackbetrieben –, und sie machen Schrott in Scheren und Pressen für die Stahlwerke einsatzfähig.

Ahn der Firma war die im Jahre 1948 gegründete Celler & Rösler GmbH, die mit Schrott, Nutz- und Neueisen handelte. 1958 erwarb die Dortmund-Hörder Hüttenunion von den damaligen Gesellschaftern alle Gesellschaftsanteile. Inzwischen waren aus Celler & Rösler die Firmen Celler & Co. GmbH, Schrotthandel und der Dortmunder Eisenhandel (heute Tochter der Hoesch Handel AG) geworden.

Im Zuge des Zusammenschlusses zwischen Hoesch und der DHU wurde 1967 die Schrott-Abteilung der Hoesch Handel mbH



der Celler & Co. GmbH angegliedert.

Heute gehört die Schrottverwertung Celler GmbH – so nennt sie sich seit dem 25. November 1970 – zu den bedeutendsten Schrotthandelsgesellschaften in Westdeutschland. Größter Einzelabnehmer ist die Hoesch Hüttenwerke AG. Aber auch andere große und kleine Schrottverbraucher im In- und Ausland zählen zu den Kunden dieser Gesellschaft.

Nicht zuletzt durch die Ölkrise ist das Wort „Recycling“ nicht mehr so unbekannt. Recycling im technischen Sinne bedeutet nicht mehr und nicht weniger als das, was der Schrotthandel von jeher gemacht hat: Rückgewinnung von wieder verwertbarem Material aus Alt- und Abfallstoffen. Diese Rückgewinnung wird immer wichtiger, denn die technologische Entwicklung – sowohl in den Stahlwerken wie bei den weiterverarbeitenden Betrieben – bewirkt eine prozentuale Abnahme des Schrottentfalls bei gleichzeitiger Zunahme der Stahlproduktion.



▲ Die Schrottschere schneidet den Schrott auf chargierfähige Längen

Für die Aufgaben der Rückgewinnung ist Celler durch die in den letzten Jahren vorgenommenen Investitionen gut gerüstet. Die neue Schrottpresse auf dem Gelände Stockheide ist das beste Beispiel hierfür. Diese Anlage ist in der Lage, sowohl leichten Blechschrott als auch mittelschweren Mischschrott zu ofeneinsatzfähigen Paketen zu verarbeiten. Die Schrottschere hingegen bringt schweren und mittleren Mischschrott je nach seiner späteren Verhüttung auf folgende Maße:

für SM-Stahlwerke und Elektroöfen auf 150 x 50 x 50 Zentimeter für Blasstahlwerk (Konverter) auf 200 x 50 x 50 Zentimeter für Kupolöfen auf eine Länge von 40 bis 50 Zentimeter.

Die „Kanalschiff-Abwrackung“ im Hafenlager von Celler zerlegt alte Schiffe, und eine Abbruchabteilung tut das gleiche mit Dampfkesseln, Brücken oder Lokomotiven. Eine der wichtigsten Aufgaben der Zukunft sehen die Mitarbeiter von Celler bei der Erfassung und Aufbereitung von oberflächenveredeltem Material. Hier müssen praktikable Lösungen erarbeitet werden, um die Beschichtungen wieder vom Stahl zu trennen.

Nach dem Erz ist Schrott der wichtigste Grundstoff eines Hüttenwerkes

Mehr über die Bedeutung des Schrotts für die Stahlindustrie, über Bedarf, Aufkommen und Aufbereitung erfahren wir von Dr. rer. pol. Dietmar Raskop, dem stellvertretenden Leiter des Rohstoff-Einkaufs unserer Hüttenwerke.

Während Erz und Kohle im Bewußtsein der Allgemeinheit als wichtige Grundstoffe der Schwerindustrie anerkannt sind und einen entsprechen-

Hoesch Hüttenwerke 935 000 Tonnen Fremd- und Konzernschrott im Gesamtwert von 260 Millionen DM und verbrauchten einschließlich Eigen-

Schrott fällt an in Form von Blechdosen, ausrangierten Kühlschränken, ausgedienten Autos und abzuwrackenden Schiffen. Schrott fällt ferner an, wenn die Bundesbahn unrentable Strecken stilllegt und für Schienen einschließlich der Schwellen keine Verwendung mehr hat oder unmoderne Lokomotiven und Waggons durch neue Fahrzeuge ersetzt. Schrott fällt weiterhin an, wenn Kommunen im Wege der Stadtsanierung alte Brücken und Häuser abreißen oder wenn Industriebetriebe ganze Produktionsanlagen abbauen. Schrott fällt schließlich und vor allem dann an, wenn Stahl weiterverarbeitet wird, wenn also Klempner Rohrleitungen und Bauhandwerker Moniereisen zurechtschneiden, wenn auf Drehbänken Späne abgehoben, in Walzwerken Bleche besäumt oder ganz am Anfang der Produktionskette in Block- und Brammenwalzwerken Kopf- und Schopfschrott von den durchlaufenden Stahlblöcken und -brammen abgeschnitten werden.

Aus dieser nur beispielhaften Aufzählung ergibt sich, daß Schrott nicht nur im geographischen Sinne eine Ubiquität darstellt, sondern auch in einer Vielzahl von Arten anfällt. Es ist deshalb schwierig, eine umfassende und trotzdem prägnante Definition für Schrott zu finden. Schrott als Einsatzgut für die Eisen- und Stahlindustrie läßt sich am ehesten definieren als Abfall, der bei der Produktion, Be- oder Verarbeitung von Eisen und Stahl sowie nach Verbrauch der daraus hergestellten Fabrikate anfällt und keinen anderen Nutzwert hat, als der Produktion von Eisen und Stahl in Form von Einschmelzmaterial wieder zugeführt zu werden.

Schrott entsteht also einmal dort, wo Eisen und Stahl erzeugt und verarbeitet werden und zum anderen dort, wo Eisen und Stahl verbraucht werden. Entsprechend kann man Schrott zunächst unterteilen in Neuschrott, der unmittelbar anfällt, und Altschrott, der nach einer durchschnittlich zehn- bis zwanzigjährigen Gebrauchsdauer der Eisen- und Stahlprodukte entsteht. Eine Einteilung in Alt- und Neuschrott ist jedoch für die Teilnehmer am Schrottmarkt, nämlich die Händler als Anbieter und die Verbraucher als Nachfrager, nicht ausreichend.

Schrott wird aufgearbeitet

Die Bedürfnisse der Praxis orientierten sich vielmehr an bestimmten Qualitätserfordernissen, die vor allem nach dem Reinheitsgrad im Fe-Gehalt und den verschiedenen Abmessungen des Schrotts bemessen werden. Ein wesentliches Qualitätsmerkmal ist zum Beispiel die sogenannte Chargierfähigkeit, das heißt, die technische Einsatzmöglichkeit im Stahlwerk. Ein fünf Meter langer Eisenträger ist als Einsatzstoff unbrauchbar, da er nicht in einen SM-Ofen hineinpaßt und auch nur schlecht in den Konverter eines Sauerstoffstahlwerkes eingesetzt werden kann. Als zweckmäßige Standardabmessung für chargierfähigen Schrott hat sich eine Länge von 0,60 bis 1,50 Meter und als Höchstabmessung eine Länge von 2,00 bis 2,50 Meter, allerdings nur für Sauer-



▲ Mitarbeiter von Celler bei der Schrottproduktion: Ausgediente Stahlkonstruktionen aller Art werden mit Schneidbrennern zerlegt

den „Stellenwert“ besitzen, wird Schrott im Volksmund vielfach mit der Vorstellung von lästigem und wertlosem Abfall assoziiert. Sehr zu Unrecht, denn sowohl von der Menge als auch vom Wert her, liegt das Beschaffungsgut Eisen- und Stahlschrott hinter Hochofenkoks und Erz an dritter Stelle in der Beschaffungsskala eines Hüttenwerkes. Wird der Eigenentfallsschrott mitberücksichtigt, ist das Einsatzgut Schrott auf die Menge bezogen neben Erz der zweitgrößte Roh- und Grundstoff. Bewertet man den Eigenschrott zu Marktpreisen, verdrängt vom Wert her gesehen der Einsatzstoff Schrott sogar den inzwischen sehr teuer gewordenen Hochofenkoks auf den zweiten Platz. Im Geschäftsjahr 1974 beschafften die

schrott insgesamt 2,4 Millionen Tonnen Schrott, was einem Einsatzwert von über 650 Millionen DM entspricht.

Zivilisationsabfall Schrott

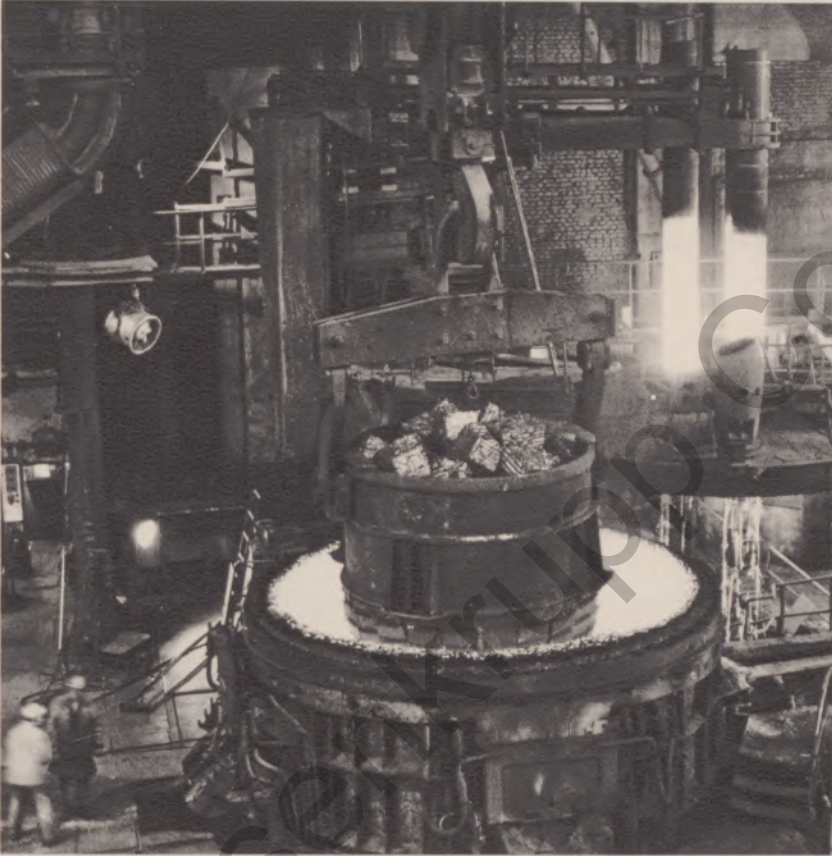
Im Gegensatz zu Erz und Kohle, die nur an bestimmten Stellen an oder unter der Erdoberfläche vorkommen, ist Schrott eine sogenannte Ubiquität, das heißt, Schrott ist überall dort zu finden, wo sich in irgendeiner Form Zivilisation entwickelt hat und durch den Ge- oder Verbrauch von Stahl der Zivilisationsabfall Schrott entsteht, der leider oft genug auf wilden Müllkippen die Landschaft verunziert.

keiten:

Schrottpaketierung

Schrottmassen leichter und geringerer Qualität, wie zum Beispiel Schmelzeisen und Blechabfälle, die insbesondere bei der Verarbeitung von Fein- und Feinstblechen anfallen und im Verhältnis zu ihrem Gewicht einen zu großen Raum beanspruchen, werden unter Druck bis zu 700 Tonnen in Paketierpressen zu handlichen

▼ Auf dem Hafengelände von Celler werden Binnenschiffe abgewrackt



konverter, erwiesen. Überlange Schienen und Träger müssen deshalb entsprechend zurechtgeschnitten werden.

Die Qualitätserfordernisse, die sowohl der Handel als auch die verbrauchenden Hüttenwerke an den Einsatzstoff Schrott stellen, sind in einer sogenannten Schrottsortenliste dokumentiert. Danach wird der Schrott klassifiziert nach Stahlschrott (Lang- und Kurzschnitt), Shredderschrott, Spänen, Paketen und Blechabfällen.

Um den anfallenden Schrott im Sinne dieser Sortenliste als Handelsware zu qualifizieren, muß er – soweit nicht chargierfähig – entsprechend sortiert und aufbereitet werden.

Hierfür gibt es mehrere Möglich-

Paketen zusammengepreßt. Die Pakete besitzen, ohne daß sie gebündelt werden müssen, eine so hohe Festigkeit, daß sie mit Magnetkränen mehrmals umgeschlagen werden können.

Schrottscheren

Schwerer Schrott in Form von Rohren, Schwellen, Schienen und Trägern wird nicht gepreßt, sondern in zumeist elektrisch betriebenen Schrottscheren auf einsatzfähige Maße zurechtgeschnitten.

Schneidbrenner

Material, das auch für Grobscheren zu stark ist oder nicht zu dem Standort der Scheren transportiert werden kann, muß in zeitraubender Kleinarbeit mit autogenen Schneidapparaten zerlegt werden. So werden mit

Acetylgas, Propan oder Sauerstoff beispielsweise Panzerplatten von 600 Millimeter Stärke zurechtgeschnitten, oder ganze Brücken, Dampfessel, Waggons, Lokomotiven und Schiffe zerlegt.

Fallwerk

Eine besondere Art der Aufbereitung erfordert der gußeiserne Schrott. Kleinere Stücke werden mit einem Vorschlaghammer bis zur Ofenfertigkeit zertrümmert. Massiger Schrott in Form von Altkokillen, Stahl- und Roheisenpfannenbären, gußeisernen Maschinen, Schwungrädern usw. wird in einem Fallwerk durch die sogenannte Fallbirne zertrümmert – eine in der Regel fünf Tonnen schwere Metallkugel –, die aus einer Höhe von etwa 25 Meter von einem Magnetkran fallen gelassen wird.

gen.

Mit der Errichtung der Shredderanlagen ist nicht nur eine – bei genügender Auslastung – wirtschaftliche Form der Schrottaufbereitung gefunden worden, sondern auch eine Lösung, die den heutigen hygienischen, ästhetischen und verkehrstechnischen Erfordernissen im Rahmen einer sauberen Umwelt entspricht.

Neben diesen Arten der Aufbereitung, mit denen hauptsächlich die Stückmaße des Schrotts verändert werden, so daß sie für die Einsatzgefäße in den Stahlwerken – das sind die Schrottmulden – passend sind, gibt es noch Verfahren, die mehr die chemische Beschaffenheit des Schrotts verbessern. So existieren Schrottverwertungsanlagen, in denen auf chemischem Wege, zum Beispiel



▲ Blick auf das Dortmunder Hafenlager von Celler, wo der Schrott auf dem Wasserwege eintrifft. Hier lagert stets eine gewisse Reservemenge Schrott, damit unseren Stahlwerken nicht der Atem ausgeht

◀ Im Elektrostahlwerk wird der Stahl nur aus Schrott erschmolzen

Shredder

Die modernste Methode der Aufbereitung ist das Shreddern, das heißt, das Zerschlagen von Altschrott in sogenannten Shredderanlagen mit Antriebsleistungen von 500 bis 4 000 PS. Vor allem Altkaros, die teilweise ausgeschlachtet und anschließend vorgepreßt sind, werden in diesen Anlagen in einer kleinen Stahlkammer von horizontal an einer Walze rotierenden Hämmer kurz und klein geschlagen und zerrissen. Rund dreißig Sekunden dauert es, bis das einst so stolze und teure Prestigemobil zerhackt – und kleingeschrottet wie weiland Max und Moritz – als 500 Kilogramm Stahlschrott auf einem Förderband wieder herauskommt. Auf einem weiteren Förderband werden die in dem ehemaligen Auto vorhandenen NE-Metalle und erheblichen Mengen Müll in Form von Stoff- und Gummifetzen sowie Schrott, der rund 25 Prozent des Einsatzgewichtes ausmacht, ans Tageslicht gebracht. Rund zwanzig Shredderanlagen sind in der Bundesrepublik Deutschland inzwischen installiert, weitere werden fol-

von verzinnten Blechen, die Verzinnungshaut entfernt wird. Bei diesem Verfahren wird einerseits von NE-Metallen weitgehend gesäuberter Schrott in gepreßten Paketen und andererseits reines Zinn gewonnen.

Unsere SM-Öfen verbrauchen den meisten Schrott

Eisen- und Stahlschrott wird heutzutage in der BRD fast nur noch im Stahlwerk verbraucht. Die größten Schrottverbraucher in der absoluten Menge sind bei den Hoesch Hüttenwerken immer noch die Siemens-Martin-Stahlwerke, es folgt das Oxygenstahlwerk und das Elektrostahlwerk; im Gesamtdurchschnitt der BRD führen im absoluten Schrottverbrauch bereits die Oxygenstahlwerke, da sie die SM-Werke weitgehend ersetzt haben.

Betrachtet man den spezifischen Schrottverbrauch, ergibt sich im Bundesdurchschnitt folgende Reihung: Elektroöfen fahren durchschnittlich rund 1000 Kilogramm Schrott je Tonne Roheisen, Siemens-Martin-Öfen knapp 750 Kilogramm, Blasstahlkonverter rund 250 Kilogramm und die wenigen verbliebe-

nen Thomaskonverter 100 Kilogramm Schrott je Tonne Rohstahl. Über alle Stahlwerke gerechnet ergab sich in den letzten Jahren ein durchschnittlicher Schrottverbrauch in Deutschland von rund 400 Kilogramm je Tonne Rohstahl.

Überraschungen auf dem Schrottmarkt

Der Schrottmarkt ist einer der sensibelsten und interessantesten Märkte, die es in der Marktwirtschaft gibt. Ein Markt, der mit einem großen Konjunkturrisiko verbunden und zum Teil auch spekulativ veranlagt ist, so daß er jederzeit für Überraschungen sowohl zur einen wie zur anderen Seite sorgt. Teilnehmer am Schrottmarkt sind die Hüttenwerke, die Gießerei, der Schrotthandel und die Entfallstellen. Von einem Gesamtverbrauch incl. Gießereien in der Bundesrepublik von rund 1,8 Millionen Tonnen Schrott im Monatsdurchschnitt des abgelaufenen Kalenderjahres 1974 stammte die eine Hälfte von 900 000 Tonnen aus dem Entfall der eigenen Werke, und die andere Hälfte bezogen die deutschen Hüttenwerke und Gießereien als Zukaufsbedarf über den Handel. Die Hoesch Hüttenwerke sind mit nicht ganz zehn Prozent am Fremdschrottbedarf der Verbraucher in der Bundesrepublik beteiligt. Sie verbrauchten im Durchschnitt des vergangenen Geschäftsjahres monatlich rund 200 000 Tonnen Schrott. Davon entfielen rund 120 000 Tonnen auf den Eigenentfall, rund 80 000 Tonnen je Monat lieferten der Handel und die Konzernwerke von rund 600 Versandbahnhöfen in der BRD. Arbeitstäglich kamen 130 Eisenbahnwaggons mit Schrott beladen in unser Werksgeleände, das sind vier Güterzüge.

Der Schrotthandel hat mehrere Funktionen. Einerseits erfaßt er den Schrott an den weitverzweigten Quellen seines Entfalls, sammelt und transportiert ihn zum Verbraucher, andererseits übernimmt er im überwiegenden Maße die Aufgaben der Sortierung und Aufbereitung. Der Schrotthandel ist in zwei Gruppen gegliedert, den Werksbelieferungshandel und den Zubringerhandel. Die Zubringerhändler können, gemessen an ihrem Umsatz, Groß-, Mittel- oder Kleinhändler sein. Die kleinen Händler üben die Sammelfunktion im eigentlichen Sinne aus. Sie fahren durch Stadt und über Land – in der Vergangenheit mit Pferd und Wagen und meistens auf einer Flöte spielend –, heutzutage sitzen die ehemaligen Flötenmänner im Lkw, um den Sammelschrott aus allen möglichen Ecken zu ziehen. Sie beliefern die mittleren und großen Zubringerhändler, die diesen Altschrott zusammen mit dem Neuschrott der weiterverarbeitenden Industrie an oder über den Werksbelieferungshändler dem Verbraucher senden. Die Werksbelieferungshändler – wie die Schrottverwertung Celler & Co. GmbH – nehmen in der Regel den Schrott der Großentfallstellen auf.

Bei normalen Marktverhältnissen würde das deutsche Schrottaufkommen zur Versorgung der deutschen Hüttenwerke ausreichen. Strukturell gesehen ist die Bundesrepublik sogar ein Schrottüberschußland. Mit der Gründung der Europäischen Gemein-

schaft für Kohle und Stahl im Februar 1953 wurden die Grenzen neben anderen Montanerzeugnissen auch dem Schrott geöffnet, mit der Konsequenz, daß seither mehr Schrott vom deutschen Markt, vor allem nach Italien, abfließt, als ihm von außen zugeführt wird.

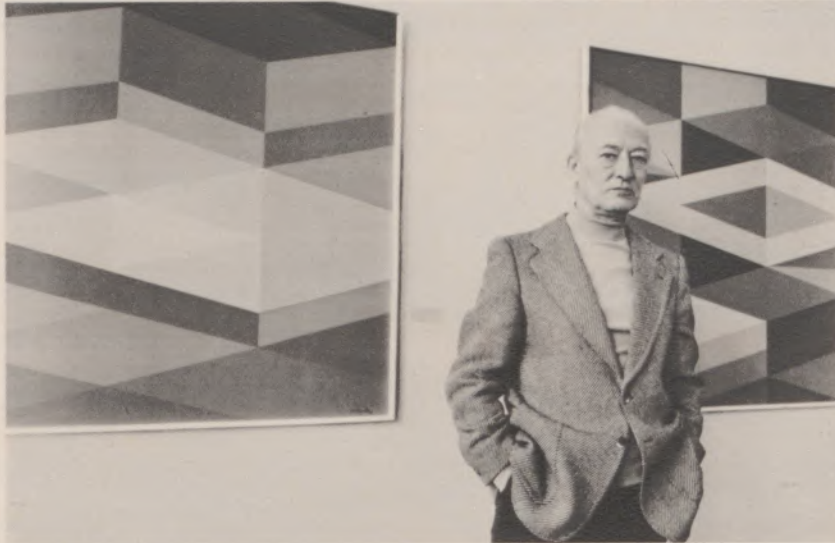
Die wichtigste Resultante des Schrottmarktes ist natürlich, wie bei jedem Markt, der Preis. Kaum ein Preis reagiert jedoch so schnell und mit teilweise großen Sprüngen wie der Schrottpreis auf Änderungen der Nachfrage und des Angebots – was sich vor allem im abgelaufenen Kalenderjahr 1974 bestätigt hat, als im Gefolge der guten Stahlkonjunktur der Schrottpreis in der Basisorte „O“ kurzzeitig das neue nicht für möglich gehaltene Rekordniveau von 370,00 DM je Tonne erkletterte und damit die Roheisenkosten beträchtlich überstieg. Diese Besonderheit hat einen wesentlichen Grund. Schrott ist ein Abfallprodukt, das nicht Zweck, sondern notwendiger Begleitumstand einer anderen Erzeugung ist. Entsprechend lassen sich dem Schrott außer den Sammel-, Transport-, Aufbereitungs- und Verwaltungskosten der Händler keine Produktionskosten im herkömmlichen Sinne zuordnen. Der Preis wird deshalb vielfach nicht – zumindest bei den Entfallstellen und den ersten Handelsstufen – nach Kosten kalkuliert, sondern wertbestimmender Faktor sind prinzipiell die Nutzenschätzungen der Verbraucher. Das bedeutet, daß dem Schrottpreis ein gewisses spekulatives Element zugehört.

Bei einem Blick in die Zukunft ist mit Sicherheit anzunehmen, daß der Schrott seine Bedeutung als wesentlicher Einsatzstoff der Eisen- und Stahlindustrie behalten wird, und zwar um so mehr, soweit es sich um qualitativ guten Schrott handelt. Die Fachleute des International Iron and Steel Institute (IISI) sagen nicht unbeträchtliche Zuwachsraten in der Rohstahlerzeugung voraus, wobei u. a. eine erhebliche Zunahme des besonders schrottintensiven Elektroverfahrens, vor allem durch den Bau weiterer Ministahlwerke, erwartet wird. Hieraus läßt sich eine Erhöhung der Nachfrage der Schrottverbraucher ableiten, die noch einen zusätzlichen Impuls dadurch erhält, daß sich der Eigenentfallsschrott durch die Steigerung der Stranggußherzeugung rückläufig entwickelt. Aber nicht nur quantitativ, sondern auch qualitativ werden die Ansprüche der Schrottverbraucher steigen, da sie ihrerseits ihren Kunden in immer stärkerem Umfang diversifizierte und veredelte Stahlprodukte anbieten müssen.

Es ist fraglich, ob das Schrottangebot zur Deckung dieser erweiterten Nachfrage ausreichen wird. Wegen der geschilderten Veredelung der Stahlprodukte, z. B. durch Legierung und Beschichtung, wird der qualitativ gute Prozeßschrott der stahlverarbeitenden Industrie relativ abnehmen, wenn die unerwünschten Begleitelemente nicht durch Aufbereitungsmaßnahmen beseitigt werden können. Außerdem kann sich zum Beispiel durch Korrosionsschutzmaßnahmen der Anfall von Altschrott reduzieren. Demzufolge bieten sich dem Schrotthandel, der sich auf die gestiegenen Bedürfnisse der Hüttenwerke einzustellen weiß, gute Zukunftschancen.

Sie stellen zugleich in Dortmund aus: Vier Dortmunder Künstler – vier Hoesch-Mitarbeiter

Kybernetische Bilder von KG Schmidt



Alubilder von Heinz Podelhl



Im Museum am Ostwall stellten vom 2. bis 31. März Dortmunder Künstler Malerei, Grafik, Plastik und Objekte aus. Unter ihnen zeigte KG Schmidt – Grafik-Designer bei der Abteilung Zentrale Werbung – seine nach mathematischen Gesetzen aufgebauten Bilder. Den strengen Reiz, der von den kristallinen Formen dieser Bilder ausgeht, verstärkt noch die Farbgebung durch – zumeist – Abstufungen einer Farbe.

Im Dortmunder Ostwallmuseum stellte in der Ausstellung der Dortmunder Gruppe und des Dortmunder Künstlerbundes auch Heinz Georg Podelhl einige seiner Arbeiten aus. Er ist Mitarbeiter der Hüttenwerke und in der Lagerwirtschaft des Werkes Union beschäftigt. Alubilder sind seine Spezialität, deren Technik er über Jahre hin entwickelte. Er trägt auf gestaltete Aluminiumfolie, in die auch gefärbtes Kunstglas eingegossen sein kann, Farben mit dem Finger auf.

Rumänische Impressionen von Johann Adamczik



Im Auslandsinstitut Dortmund stellte Johann Adamczik, Meister in der Neubauabteilung des Werkes Westfalenhütte, vom 4. bis 31. März unter dem Motto „Rumänische Impressionen“ 52 Ölbilder aus, die nach einer Rumänienreise im Frühjahr 1974 entstanden. Die Bilder – Dorf- und Stadtansichten, Landschaften, Menschen und Tiere – sind unter dem Eindruck des Augenblicks in impressionistischer Art gemalt und wirken wie eingetaucht in die Sonne und Wärme Rumäniens. Die Ausstellung wird dieses Jahr noch in Witten (Ruhr) und in Bad Oeynhausen zu sehen sein.

Holzschnitte von Walter Demgen



Zur gleichen Zeit stellte Walter Demgen eine Reihe seiner Holzschnitte in den Räumen der Stadtbücherei Hörde im Hause der Stadtparkasse aus. Walter Demgen – er ist bei den Hüttenwerken in der Repröstelle als technischer Angestellter tätig – läßt sich gern von der Struktur des Holzes anregen, wenn er Menschen, Industrie und alte Häuser – Eindrücke aus seiner täglichen Umwelt – in die Lineatur des Holzschnittes umsetzt.

Minister Apel besucht Rothe Erde

Eingeladen von der Betriebsvertretung besuchte Bundesfinanzminister Dr. Hans Apel am 6. März 1975 die Hoesch-Rothe-Erde-Schmiedag AG. Im Namen des Hoesch-Vorstandes begrüßte Dr. Franz-Josef Hufnagel den Minister. Bei einer Belegschaftsversammlung des Rothe-Erde-Werkes Dortmund sprach Dr. Apel dann über die konjunkturelle Lage und über die Steuerreform. Eine Reihe unserer Mitarbeiter nutzte die Gelegenheit, ihm zum Thema „Steuerreform“ Fragen zu stellen. Der Belegschaftsversammlung ging ein Rundgang durch den Betrieb voraus, bei dem unser Foto rechts entstand: links neben Dr. Apel Betriebsratsvorsitzender Herbert Becker, ganz links Fritz Küssner.





Programm-Vorschau

Ensemble der Ruhrfestspiele

IM RÄDERWERK von Jean Paul Sartre
nach dem gleichnamigen Film-
szenarium, bearbeitet von Theo van
Alst und Günther Fleckenstein

Eigeninszenierung I der Ruhrfest-
spiele 1975
Premiere: 22. Mai 1975 in Reckling-
hausen

Inszenierung: Günther Fleckenstein
Bühnenbild: Edgar Ruth
Kostüme: Christiane Zeumer
Mimographie: Klaus Boltze

Es spielen:

Jean Aguerra	Günter Mack
Lucien Drelitsch	Peter Heusch
Helene Dargel	Nicole Heesters
Suzanne Terrier	Katinka Hoffmann
Francois Torlitz	Horst Frank
André Benga	Manfred Reddemann
Frank Darieu	Horst Schick
Pierre Langeais	F. G. Beckhaus
Mater	Kurt Buecheler
Carlo Pompiani	Hannes Kaetner
Der Melder	Waldemar Stutzmann
Alter Bauer	Wolfgang Borchert
Eine Geschworene	Sabine Enders
Präsid. Schoelcher	Friedr. Kolander
Cotte, Gesandter	Ludwig Haas
Der Aufständische	Horst Reckers

Fragen der Politik und der Gerech-
tigkeit, von Gewalt und Schuld, von
Wahrhaftigkeit und Taktik, von Liebe
und Mißtrauen hat der französische
Autor Jean Paul Sartre zu einem
Filmmanuskript von der Dichte einer
Kriminalstory verarbeitet. Die beiden
Autoren Theo van Alst und Günther
Fleckenstein, letzterer auch Regisseur
der Ruhrfestspiel-Inszenierung, haben
dieses Drehbuch zu einem packenden
Theaterstück umgeschrieben.

In einem nicht näher bezeichneten
Land hat der Sozialist und Revolutio-

29. Ruhrfestspiele Recklinghausen vom 22. Mai bis 10. Juli 1975

när Jean Aguerra die politische Macht
an sich gebracht. Sein Ziel: Durch
Nationalisierung der Ölquellen, des
eigentlichen Reichtums seines Lan-
des, will er die Armut des Volkes be-
seitigen. Der Ausbeutung durch die
in den mächtigen Nachbarstaaten
angesiedelten Konzerne soll ein Ende
gesetzt werden. So jedenfalls hat er
es seiner Partei und seinem Volk
versprochen. Und er wagt nicht, zu
sagen, daß die Vertreter der aus-
ländischen Interessentengruppen ihm
noch am Tage seines politischen
Sieges gedroht haben, im Falle der
Enteignung der Ölausbeuter ihn und
seine Regierung mit Waffengewalt zu
beseitigen. Aguerra hofft und taktiert,
das Vertrauen in ihn schwindet, die
Armut seines Landes wächst. Aus
dem Volksbeglucker wird ein skrupel-
loser Unterdrücker. Sein vormals
bester Freund und Kampfgenosse for-
dert von ihm das rückhaltlose offene
Wahrheitsbekenntnis der wirklichen
Lage. Besser ungerechte Gewalt er-
leiden als die eigene politische Idee
durch Unaufrichtigkeit diskriminieren!
Kämpft Aguerra nur noch um seine
persönliche Macht oder um die Ver-
wirklichung seiner politischen Ziele
zu einem späteren, ungewissen Zeit-
punkt? Die Unfreiheit, die Aguerra
um sich verbreitet, hat nun auch ihn
selbst erbarmungslos in ihrer Faust.
Diejenigen, die er einst befreien wollte,
werden nun die Opfer seiner Gewalt-
akte.

Die Gegenrevolution bricht aus, an-
geführt von Aguerras besten Freun-
den. Aguerra wird von seinem Stuhl
gefeßt, und man macht ihm den Pro-
zeß. Wer ist nun dieser Angeklagte
Aguerra? Selbst die beiden Frauen,
die in seinem Leben eine wichtige
Rolle spielten, zeichnen sein Bild in
verschiedenen Extremen. Aguerra
schildert seinem Widersacher und
Nachfolger eindringlich seine Zwangs-
lage. Seinen Weg vom Volksbeglucker
zum Lügner. Aber er findet keine
Gnade. Nicht einmal Verständnis.
Aguerra muß sterben, das ist ebenso
gewiß wie die Überzeugung des
neuen Machthabers, daß er alles
besser machen wird, und zwar ohne
die Skrupel des Taktikers Aguerra.

Und dann bringt der Stückschluß
eine Wendung, die dem Zuschauer
das Blut gefrieren läßt. Eigentlich ist
das schon wieder der Anfang eines
neuen Stückes! Aber der Zuschauer
wird in die Pflicht entlassen, dieses
neue Stück für sich selbst zu Ende
zu denken.

Es birgt viele Möglichkeiten.

WOKST MORAL

von Ludwig Thoma

Eigeninszenierung der Ruhrfestspiele 1975

Inszenierung: Imo Moszkowicz

Premiere: 5. Juni 1975



Ruhrfestspiele Recklinghausen

MORAL von Ludwig Thoma

Eigeninszenierung II der Ruhrfest-
spiele 1975

Premiere: 5. Juni 1975 in Reckling-
hausen

Inszenierung: Imo Moszkowicz
Bühnenbild und Kostüme: Hanna
Jordan

Es spielen:

Fritz Beermann,	Hans Caninenberg
Lina Beermann,	Inge Langen
Effie,	Brigitte Kollecker
Adolf Bolland,	Otto Kuhlmann
Klara Bolland,	Erika Schramm

Dr. Hauser,	Richard Münch
H. J. Dobler,	Reent Reins
Otto Wasner,	Helmut Schmid
Fräulein Koch-Pinneberg,	Kyra Mladeck
Frau Lund,	Käthe Haack
Freiherr von Simbach	Alexis von Hagemeister
Oskar Ströbel,	Peer Schmidt
Madame Ninon de Hauteville,	Liselotte Pulver
Freiherr Botho von Schmettau	Siegmar Schneider
Josef Reisacher,	Friedrich Schütter
Betty,	Angela Pschigode

Ludwig Thomas Komödie „Moral“ wurde im Jahre 1908 uraufgeführt. An dem Verhalten der Honoratioren-schicht in einer süddeutschen Kleinstadt schildert der Dichter in satirischer Form die Konsequenzen einer doppelten Moral von Personen, die vorgeben, die Elite einer Gesellschaft zu bilden und den Führungsanspruch in ihr zu haben. Über das Treiben einer Kleinstadtkokotte empört sich öffentlich der Vorstand des lokalen Sittlichkeitsvereins, männlicherseits aus dem gleichen Personenkreis bestehend, der sich insgeheim in Schäferstündchen an dieser Dame erfreut. Es kommt zu einem Eklat, als ein junger, karrieresüchtiger Justizassessor bei einer Razzia in der Wohnung der Madame Ninon zwar keinen Kunden, wohl aber ein Tagebuch mit den Namen ihrer prominenten Besucher vorfindet. Die Sittlichkeitsapostel, insbesondere ihr Repräsentant Fritz Beermann, geraten gewaltig in Druck und vollführen allerlei unfreiwillig komische Eskapaden, um sich vor der drohenden öffentlichen Blamage zu retten. Dabei kommt es zu bemerkenswerten Gesprächen, in denen die Honoratioren z. B. die Notwendigkeit einer strengen Sexualmoral betonen, diese jedoch nur für „das Volk“, das man dadurch leichter regieren könne, nicht aber für die Wissenden, die das Volk als Elite manipulieren. Für letztere heiße es nicht, moralisch zu sein, sondern nicht aufzufallen. Aus diesem Gesichtswinkel, so muß der staunende Assessor erfahren, kann es moralischer sein, einen Sittlichkeitsskandal unter den Hochmögenden zu vertuschen, als die Autorität der Regierenden beim Volke durch Gleichheit vor dem Gesetz zu mindern.

So wird denn auch der öffentliche Skandal vermieden, nicht zuletzt deshalb, weil die bei der Razzia nicht gefundenen „Kunden“ im Boudoir der Madame im Kleiderschrank ausharren mußten. Die lokalen Moralapostel geraten in den Windschatten der allerhöchsten Sorge um Diskretion – nur das Schweigegeld für die Lebedame muß der Vereinsvorstand aus privater Tasche aufbringen.

Es steht alles wieder zum besten der geltenden Ordnung – der vorbildliche Bürger Beermann erntet am Ende allerhöchste Huld und den herzoglichen Hausorden.

Kaum kann man sich heute vorstellen, daß die Uraufführung dieses Stückes im Jahre 1908 einen weithin beachteten Theaterskandal verursachte. Trotzdem wurde diese Komödie zu allen Zeiten wegen ihrer stützenden Dialoge, ihres treffsicheren Witzes und ihrer Gesellschaftskritik gern und oft in die Spielpläne genommen.

Auch in der Gegenwart zählt das Stück zu den wenigen in Deutschland entstandenen Komödien mit noch gültigem gesellschaftskritischem Inhalt.

Gastspiele

Gastspiele waren bei Redaktions-schluß leider noch nicht festgelegt.

Kunstaussstellung 1975

Der einzelne und die Masse
22. Mai bis 10. Juli 1975
Leitung: Thomas Grochowiak

Das Thema der Ausstellung heißt: Der einzelne und die Masse.

Das sind für jedermann geläufige Vokabeln und Begriffe, die zu den Grundfragen unserer menschlichen Existenz führen. Bleibt – so fragt sich der beunruhigte Zeitgenosse – in unserer Zeit der Superlative, wo täglich in der Massenpresse von der Massengesellschaft, den Massenmedien, der Massenpsychose und Massenkommunikation die Rede ist, wo über Massenorganisationen, Massenkonsum, Massenverkehr, Massenhysterie und Massenmanagement diskutiert wird, noch ein Freiraum, in dem der einzelne ungefährdet und unbelästigt die Freiheit besitzt, sich selbst zu verwirklichen, seine Persönlichkeit individuell zu entwickeln und zu entfalten, und welche Möglichkeiten bieten sich ihm?

Solche Fragen stellen sich natürlich auch den Künstlern, und es ist naheliegend, daß sie mit ihren Möglichkeiten und Mitteln, die optischer Art sind, durch Fotos, im Film, in Bildern und Plastiken eine Antwort zu finden versuchen. Die Skala der Reflektionen ist dabei so vielfältig wie die Temperamente und Ausdrucksweisen der Künstler selbst. Die einen erleben den Aufzug der Massen, die Marschkolonnen, die massierten Ansammlungen auf Plätzen, im Stadion oder sonstwo als engagierte, kritische Zeitgenossen, wie z. B. Grosz, Genovés, Weber, Masereel, und wollen darum ihre Bilder aus einem kritischen Aspekt betrachtet wissen, den anderen, z. B. Monet, Pissarro, Liebermann, sind solche Aufmärsche ungemein reizvolle, malerische Impressionen. Der eine Künstler will durch seine Werke das Schicksal des einzelnen Mitmenschen, seine Verlorenheit, Isoliertheit, seinen Kummer verdeutlichen und an die Mitverantwortung der Gesellschaft appellieren (Dix, Kollwitz, Vangi), ein anderer wiederum ist fasziniert von der Ausdrucksskala einer Persönlichkeit, den individuellen Gesten und Bewegungen, den geschmackvollen Farben und Formen seiner Kleidung und Umgebung, die ihn künstlerisch inspirieren (Leibl, Macke, Dufy, Bonnard). Ein spannungsgeladenes Thema ist für viele Künstler auch die Darstellung des einzelnen in der Masse, das Studium seiner Verhaltensweise, die Frage nach der Selbstbehauptung oder Entpersönlichung.

Ob aus einem gesellschaftspolitischen Engagement oder aus dem Drang, ein malerisch oder psychologisch interessantes Bild zu schaffen: Im Mittelpunkt dieser Ausstellung steht der Mensch in seinem Verhältnis zu sich und der Gesellschaft, in der wir leben.

Th. Gr.

Woche der Wissenschaft

Vom 10. bis 13. Juni 1975
Täglich von 15.00 bis 18.00 Uhr
Ruhrfestspielhaus
Grenzen der Bildung – Grenzen der Demokratie?

Dienstag, 10. Juni:
Bildungspolitik in der Bundesrepublik Deutschland

Mittwoch, 11. Juni:
Oberstes Ziel des Bildungswesen in der Bundesrepublik Deutschland: Gleichheit oder Freiheit?

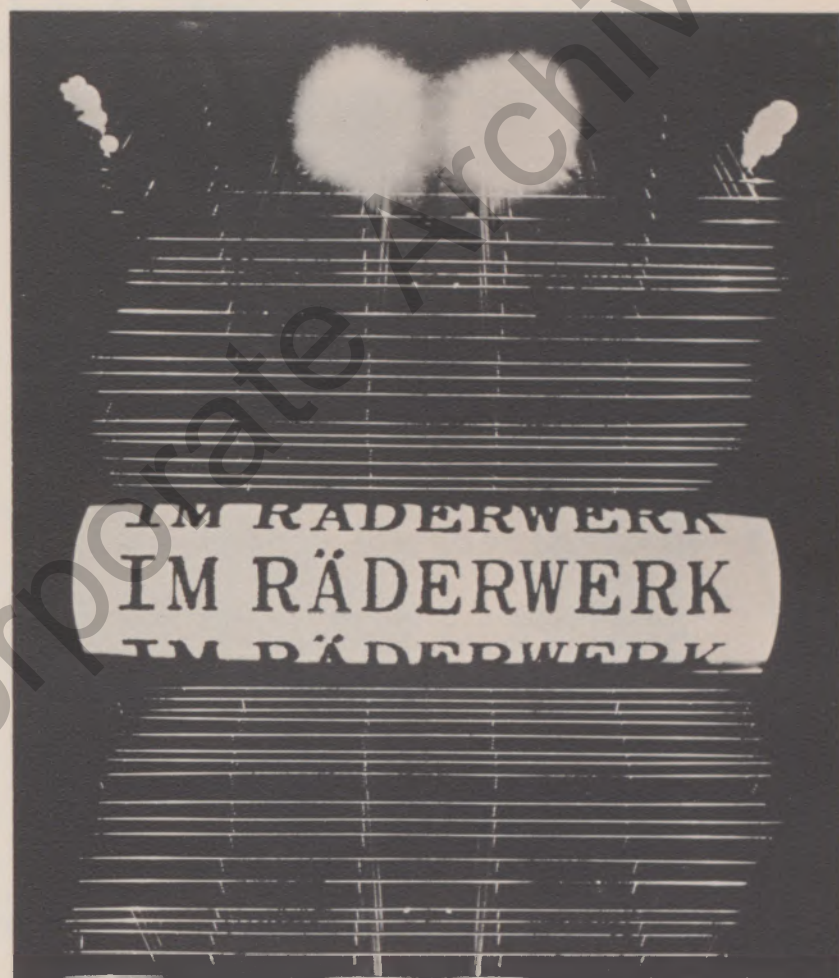
Donnerstag, 12. Juni:
Bildungsinvestitionen und privater Konsumverzehr

Freitag, 13. Juni:
Numerus clausus

XXIV. Europäisches Gespräch

Dienstag, 17. Juni 1975:
Zwischenbilanz der Sozialpolitik in Europa

a) Zur Situation der Frau in Europa
b) Die Verbesserung der Beschäftigungssituation in der Europäischen Gemeinschaft als ständige Aufgabe.



IM RÄDERWERK
IM RÄDERWERK
IM RÄDERWERK

Jean Paul Sartre nach dem gleichnamigen Filmzenarium
bearbeitet von Theo van Alst u. Günther Fleckenstein

Premiere: 22. Mai 1975

Ruhrfestspiele Recklinghausen

junges forum '75

Samstag, 24. Mai, 20.00 Uhr
„Ein Abend für junge Hörer“
zum Thema „Jugendarbeitslosigkeit“
Ruhrfestspielhaus

Samstag, 31. Mai, 20.00 Uhr
„Gemeinsam sind wir stärker“
Gewerkschaftliche Songgruppen stellen sich vor
Ruhrfestspielhaus

Samstag, 7. Juni, 14.00 bis 22.00 Uhr
„ran-Fete '75“
Pop & Jazz, Kabarett & politisches Lied, Folk-Music, Film, Information & Diskussion
Ruhrfestspielhaus

Samstag, 14. Juni, 19.30 Uhr
„Lieder – wie Wolken, wie Feuer, wie Salz“

Vera Oelschlegel – Ensemble 66 (DDR)
Städtischer Saalbau Recklinghausen

Samstag, 5. Juli, 20.00 Uhr
„Die Leute von der Gewerkschaft...“
Öffentliche Abschlußveranstaltung eines Filmwettbewerbs in Verbindung mit „Szene '75“ (WDR)/Ruhrfestspielhaus.

Der Gesamtprospekt des „jungen forum '75“ erscheint am 10. April 1975.

Im Ruhrfestspielhaus:
Kunst der Volksschaffenden aus der Sowjetunion

150 Gemälde, Zeichnungen und Druckgrafiken von Werktätigen, die sich in ihrer Freizeit mit Malen und Zeichnen beschäftigen.

Im Ikonenmuseum:
Die **Sammlung frühchristlich-koptischer Kunst** wird erstmals für die Öffentlichkeit zugänglich gemacht.

Alle sind aus Stahl – aus Hoesch-Stahl, und jede Figur hat ihr eigenes Gesicht. Doch Friedhelm Teschendorf, der ihnen Gestalt gibt, will nichts in die Figuren hineingeheimnissen. Was in ihnen zu sehen ist, soll jeder selbst entscheiden – daß in ihnen etwas zu sehen ist, haben viele tausend Menschen durch ihre Aufmerksamkeit bestätigt: Friedhelm Teschendorfs Stahlplastiken gehörten zu den am stärksten beachteten Arbeiten der Hoesch-Hobbyausstellung, die 1974

in der Sowjetunion, in Rumänien, Holland und Deutschland viele zehntausend Besucher anzog.

Auch zu Hause finden Friedhelm Teschendorfs Stahlkompositionen Beachtung. Wenn er nach der Schicht im Blaumann von der Klempnerei des Bauhofes der Hüttenwerke kommt und so ein Stahlthings unterm Arm trägt, heißt es gleich: „Na, zeig mal her! Hast du wieder einen Kamos?“

Diesen Namen erhielt zuerst eine Figur, die bis an die Zähne bewaff-

net auf so etwas wie einem Thron saß und an den Kriegsgott der Moabiter erinnerte, wie ihn das Fernsehen in einer Sendung gezeigt hatte. „Genau wie Kamos!“ Seither gibt es eine Sammelbezeichnung für Teschendorfs Stahlplastiken. Jeder Kamos ist aus Schrottstücken zusammengesetzt, wie man sie auf der Hütte findet. Nichts ist an ihnen verändert. Die Kunst dabei ist, die richtigen Stücke zu benutzen und sie „richtig“ zusammenzuschweißen. Die Schweißnaht bleibt eben-

falls so, wie sie ist. Es wird nicht gefeilt, geschmiegelt oder poliert.

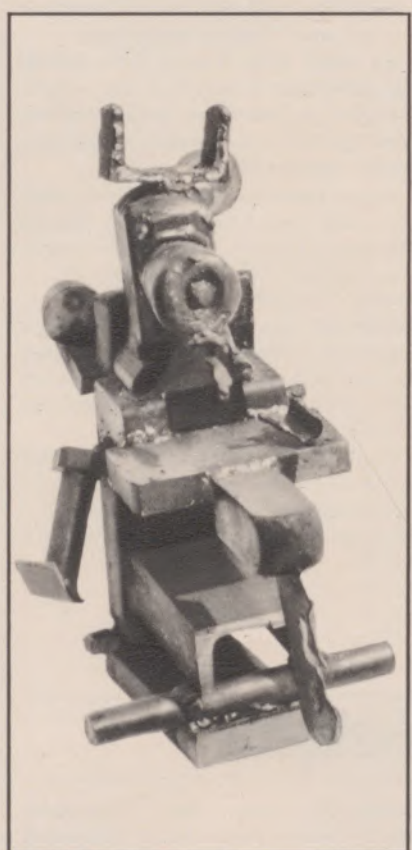
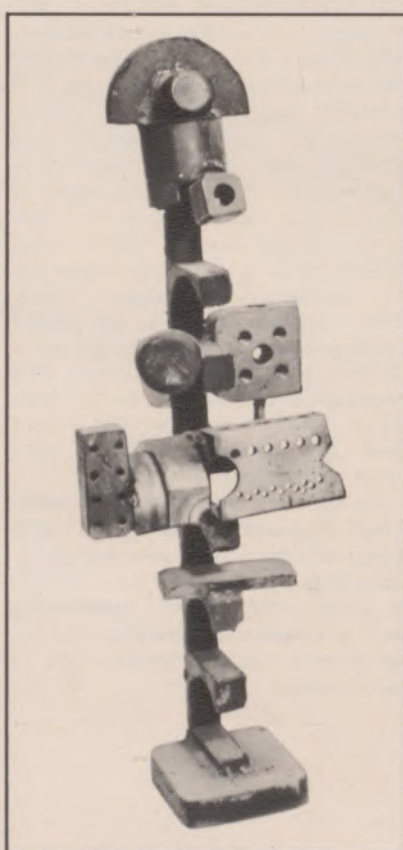
Friedhelm Teschendorf, der 1947 als Vierzehnjähriger, Lehrstellen waren damals noch rarer als heute, schließlich bei Klempner Koch in der Heroldstraße ankam – „Ein Eimer, selbstzusammengeschweißt, brachte damals beim Bauern Speck“ – lernte nicht nur schweißen. 1952, ein halbes Jahr nach Abschluß der Lehre, ging er zu Hoesch, verdiente statt 99 Pfennig 1,25 Mark die Stunde, malte nach

Stahlkompositionen Friedhelm Teschendorf

„Genau wie Kamos!“

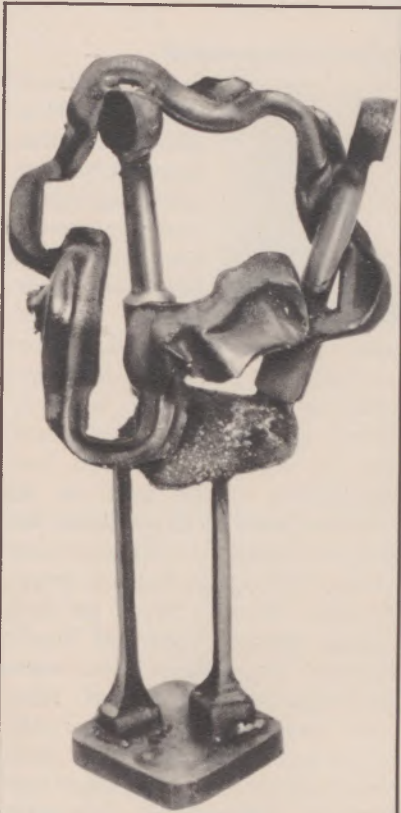


Familie Teschendorf begrüßt einen neuen Kamos



Dienstschluß Kasperköpfe auf die Tür der Gartenlaube seines Vaters und Aquarelle für Kollegen.

Als er Rangierer bei der Eisenbahn wurde, kam er viel herum auf dem Hüttengelände. Dabei entdeckte er – hier und dort – kleine Abfallteile aus Stahl, von denen er – hier und da mit Erlaubnis – eines mitnahm und mitnimmt. Dann liegt es in der Klempnerei in einer Ecke, bis eines Tages nach Dienstschluß wieder ein Kamos entsteht: zuerst die Grundplatte, darauf eine tragende Säule, und dann komponiert er die anderen Teile rund herum. Und dann stimmt es eben. Jeder Kamos hat ein eigenes Gesicht – doch jeder bleibt ein echter Teschendorf!



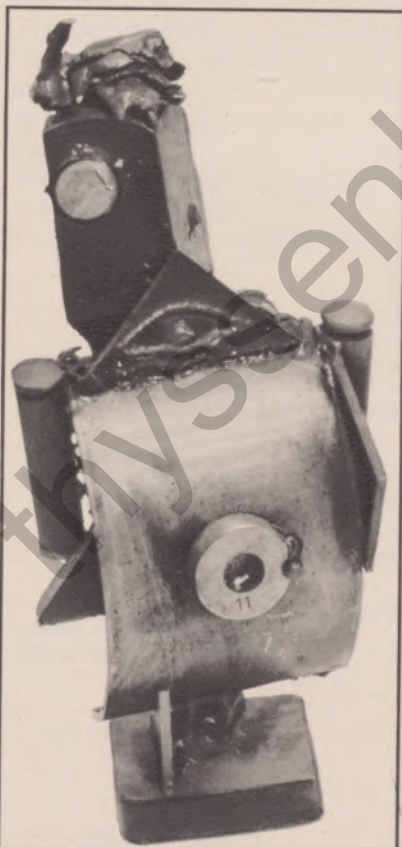
Rainer Offergeld vor AT-Angestellten

Gut besucht war am 12. März 1975 eine Veranstaltung des IG Metall-Arbeitskreises für Hoesch-Führungskräfte. Heinz Caspers, der Sprecher des Arbeitskreises, hatte zu diesem Treffen in den Silbersaal der Westfalenhalle eingeladen. Er referierte über die wichtigsten Probleme der AT-Angestellten – über Ergebnisse der 8. Angestelltenkonferenz der IG Metall, über die Rechtsprechung zum Begriff „Leitende Angestellte“ und die letzte Tarifrunde, über Fragen der Mitbestimmung und die vordringlich anzupackenden Aufgaben des Ar-



beitskreises. Im Mittelpunkt dieser Zusammenkunft aber stand ein Vortrag von Rainer Offergeld, dem Parlamentarischen Staatssekretär im Bundesfinanzministerium. Er sprach zum Thema „Steuerreform –

Gewinn oder Verlust für AT-Angestellte“. Auf unserem Bild in der Mitte Staatssekretär Offergeld, rechts Alfred Meininghaus von der IG Metall Dortmund und links Heinz Caspers.



In die Sache gekniet



Mit Sachverstand und großem Interesse wurden hier die Vorzüge der HOESCH-isowand diskutiert. Ein Schnappschuß, der am Rande einer Vortragsveranstaltung für Baufachleute entstand, bei der Mitarbeiter der HOESCH BAU-KOOPERATION und der Niederlassung Hoesch Belgien am 19. und 20. Februar 1975 im Hilton-Hotel in Brüssel in Wort und Bild die mannigfachen Möglichkeiten und Vorzüge der HOESCH-isowand vorstellten.



Erich Dieterich

Günter Landwehr

Neuer Vorstand und neue Geschäftsführung der Arbeitsgemeinschaft der Betriebskrankenkassen von Dortmund und Umgegend

Bei den Betriebskrankenkassen der Arbeitsgemeinschaft von Dortmund und Umgegend sind über 105 000 Mitglieder versichert, unter ihnen 30 000 Rentner. Mit den Familienangehörigen zusammen betreuen die einundzwanzig Mitglieds-kassen im Dortmunder Raum über 270 000 Menschen.

Nach den Wahlen zu den Selbstverwaltungsorganen in der deutschen Sozialversicherung mußten auch der Vorstand und die Geschäftsführung der Arbeitsgemeinschaft der Betriebskrankenkassen von Dortmund und Umgegend neu gewählt werden.

Der neue Vorstand der Arbeitsgemeinschaft setzt sich zusammen aus:

Karl-Heinz Timmermann – Vorsitzender BKK MFD
 Horst Roggenbach – stellv. Vors. BKK Hoesch Dortmund
 Günter Bels BKK Schwerter Profil
 Willi Adel BKK Gustav Schade
 Erwin Müller BKK MFD
 Herbert Geisler BKK Aug. Klönne
 Udo Grenz BKK Verein. Deutsch. Nickelwerke AG
 Gebhard Oeser BKK Schwerter Profil

Zum Geschäftsführer der Arbeitsgemeinschaft wurde Günter Landwehr, der Leiter unserer Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund, und zum stellv. Geschäftsführer Erich Dieterich, der Leiter der Betriebskrankenkasse Schwerter Profil, gewählt. In den Landesverband der Betriebskrankenkassen Nordrhein-Westfalen wurden entsandt als Arbeitgebervertreter Klaus Scheibe, BKK Hoesch Dortmund, Gebhard Oeser, BKK Schwerter Profil, und als Versicherungsvertreter Franz

Rose und Horst Roggenbach, beide BKK Hoesch Dortmund.

Der Umsatz der in der Arbeitsgemeinschaft zusammengefaßten Krankenkassen erreichte 1974 fast die 200-Millionen-DM-Grenze. Damit liegen die Betriebskrankenkassen im Dortmunder Raum mit ihren Leistungsaufwendungen an der Spitze aller reichsgesetzlichen Krankenkassen.

Ein besonderes Problem auch für die Betriebskrankenkassen ist die Finanzierung der Krankenversicherung der Rentner. Betrug das Defizit im Jahre 1973 noch 13 Millionen DM, so ist es nunmehr angestiegen auf über 18 Millionen DM im Geschäftsjahr 1974. Diesen Verlust müssen die aktiv versicherten Mitglieder durch ihre Beiträge ausgleichen. Die Folge davon war, daß viele Betriebskrankenkassen ihren Beitragssatz anheben mußten.

An der Spitze der Ausgaben liegt der Aufwand für die Kosten der stationären Krankenhausbehandlung mit weit über 55 Millionen DM, gefolgt von den Ausgaben für Ärzte in Höhe von über 33 Millionen DM. Der Aufwand für Arzneimittel betrug im Jahre 1974 über 30 Millionen DM, während die Barleistungen nur rund 20 Millionen DM ausmachten.

Obwohl auch die Betriebskrankenkassen durch das Gesetz über die Angleichung der Leistungen zur Rehabilitation erhebliche Mehraufwendungen haben werden, ist der Geschäftsführer der Arbeitsgemeinschaft, Günter Landwehr, der Meinung, daß dieses Gesetz ein bedeutsames Reformwerk sei, dessen Notwendigkeit und Zielsetzung von keinem der beteiligten Rehabilitationsträger in Frage gestellt werde.

UNSERE JUBILARE

50

Heinrich Nagel



Der Vater arbeitete im Stahlwerk HoeschamHochofen, als sich Heinrich Nagel im Werk Union um eine Lehrstelle als Dreher bewarb. Als er am 2. April 1925 begann, steckte man ihn zwar zuerst ins Versandbüro von Walzwerk 1, im Oktober wechselte er aber dann zur Dreherei. Nach der Ausbildung in den Grundfertigkeiten vervollständigte er seine Lehre im Preßwerk, in der Walzendreherei und im Autogenbetrieb des Kleinbaus. 1946, nach dem Krieg aus russischer Gefangenschaft schwerverletzt heimgekehrt, erlernte Heinrich Nagel seinen zweiten Beruf: Innerhalb von zwei Jahren wurde er Mechaniker in der Uhrmacherei, in der er bis jetzt beschäftigt ist (sie gehört augenblicklich zu den Technischen Sozialbetrieben). 1974 feiert Heinrich Nagel nicht nur das fünfzigjährige Dienstjubiläum, sondern auch 40 Jahre Schiedsrichtertätigkeit bei Borussia Dortmund.

Wilhelm Rücker



Wilhelm Rücker lernte in der Walzendreherei des Werkes Union Maschinenschlosser und Technischer Zeichner, bildete sich in Mathematik und Zeichnen weiter, arbeitete als Schablonenschlosser bald eng mit dem Kalibreur zusammen – mit 23 Jahren bereits als Vorarbeiter – und wuchs so in die Arbeit eines Kalibreurs hinein, die ihm 1950 offiziell übertragen wurde. Aufgaben, die ihn besonders for-

derten, waren die 1956/57 unter Zeitdruck stehende Neukalibrierung der Mitteleisenstraße sowie die der schweren Profilstraße für Stahlspundbohlen. 1960 wurde Wilhelm Rücker Betriebsleiter und Chefkalibreur, 1968 Betriebschef. Der Boots- und Modellschiffbau war durch all die Jahre sein Hobby. Wilhelm Rücker, erst 64 Jahre alt, beging am 1. April sein fünfzigjähriges Betriebsjubiläum. Seine Arbeitskraft bleibt noch einige Zeit Hoesch und der Arbeitsgemeinschaft europäischer Kalibreure erhalten.

Hermann Degenhardt



Schon der Großvater war Schlossermeister im Kaltwalzwerk Nahmer. Seine drei Söhne waren bei Hoesch beschäftigt, und der Enkel – Hermann Degenhardt – lernte ebenfalls Schlosser bei Hoesch. 1946 wurde Hermann Degenhardt Vorarbeiter. Nach 27 Jahren wechselte er den Beruf, kam zur Lichtpauserei und Vielfältigung. Heute prüft er als Sachbearbeiter im Zentralbüro des Bereichs Instandhaltung und Technische Planung die Anforderungen aus dem Betrieb, bevor sie zum Einkauf gehen. Sonntags macht Hermann Degenhardt gern weite Spaziergänge: durch den Wald nach Verserde, zurück über den Honsel und Letmathe wieder nach Hause. Schon die Länge zeigt, daß Hermann Degenhardt trainierter Turner ist. Im gleichen Jahr, in dem er im Turnverein Oege sein fünfzigjähriges Jubiläum feiert – in dem er noch die Altherrenmannschaft betreut und zwölf Jahre 1. Vorsitzender war –, begeht er auch bei den Hoesch Werken Hohenlimburg-Schwerte AG am 5. Mai 1975 sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum.

40

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

2. 5. 1975
 Alfred Wolf

Werk Union
 Personalwesen

2. 5. 1975
 Wilhelm Menne

Werk Phoenix
 Baubetriebe

5. 5. 1975
 Gustav Pahlke

Werk Phoenix
 Neubaubteilung

6. 5. 1975
 Artur Brennscheidt

Werk Union
 PersA 3

6. 5. 1975
 Helmut Sängner

Werk Phoenix
 Weiterverarbeitung

14. 5. 1975
 Wilhelm Eggers

Werk Phoenix
 Elektrotechnische Betriebe

27. 5. 1975
 Paul Kembügler

Werk Phoenix
 Mechan. Erhaltungsbetriebe

Hoesch
 Siegerlandwerke AG

1. 5. 1975
 Walter Birkelbach

Werk Eichen
 Technisches Büro

2. 5. 1975
 Otto Hof

Werk Wissen
 Technisches Büro

2. 5. 1975
 Helmut Müller

Werk Eichen
 Elektroabteilung

14. 5. 1975
 Erwin Selter

Werk Attendorf
 Werkstatt

26. 5. 1975
 Karl Schulte

Werk Attendorf
 Werksdienst

27. 5. 1975
 August Sidenstein

Werk Eichen
 Adjustage Kaltwalzwerk

30. 5. 1975
 Werner Kramer

Werk Eichen
 Bauteilwerk

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

10. 5. 1975
 Josef Heuel

Federnwerk Lütringhausen
 Inspektion

Hoesch
 Rothe Erde-Schmiedag AG

9. 5. 1975
 Arthur Kohlmeier

Werk Dortmund
 Werksdienst

10. 5. 1975
Walter Neumann
Hauptverwaltung Dortmund
Kostenträgerrechnung

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

20. 5. 1975
Ernst Bärfacker
Maschinenbau I

25

Hoesch Werke AG

2. 5. 1975
Gerhard Fox
Werbung
9. 5. 1975
Siegfried Krick
Zentrale Datenverarbeitung
Hoesch

10. 5. 1975
Wilfried Tofaute
Zentrale Datenverarbeitung
Hoesch

17. 5. 1975
Hermann Holtkotte
Betriebskrankenkasse

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 5. 1975
Walter Romberg
Werk Union
Produktionslenkung
2. 5. 1975
Werner Baltruschat
Werk Westfalenhütte
Technische Stabstelle

2. 5. 1975
Lisa Knoop
Werk Westfalenhütte
Belegschaftsbetreuung

2. 5. 1975
Johann Schwarz
Werk Phoenix
Maschinenbetriebe

2. 5. 1975
Günter Schiemann
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerk

2. 5. 1975
Hugo Gruß
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetrieb

2. 5. 1975
Heinz-Werner Herbst
Werk Union
Profilwalzwerke

2. 5. 1975
Karl-Heinz Weiher
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

2. 5. 1975
Max Holz
Werk Phoenix
Walzwerke Phoenix

2. 5. 1975
Ernst Zepunkte
Werk Westfalenhütte
Qualitätskontrolle

2. 5. 1975
Günter Opel
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe

2. 5. 1975
Wilfried Seemann
Werk Westfalenhütte
Baubetriebe

2. 5. 1975
Kurt Zimmermann
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk

3. 5. 1975
Friedrich Schulz
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe

3. 5. 1975
Rudolf Grandau
Werk Union
Technische Sozialbetriebe

3. 5. 1975
Heinz Czaikowski
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

4. 5. 1975
Walter Ambrosch
Werk Westfalenhütte
Block- und Profilwalzwerke

4. 5. 1975
Heinrich Michel
Werk Phoenix
Allgemeine Verwaltung

4. 5. 1975
Ludwig Becker
Werk Phoenix
Hochofenbetriebe

4. 5. 1975
Walter Heimplatz
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

4. 5. 1975
Reiner Lapka
Werk Phoenix
Arbeitseinsatz

4. 5. 1975
Gerhard Korsch
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetriebe

4. 5. 1975
Heinrich Gehse
Werk Phoenix
Belegschaftsversorgung

5. 5. 1975
Adolf Lischack
Werk Westfalenhütte
Forschungs- u. Qualitätskontrolle

5. 5. 1975
Heinz Schöneberg
Werk Phoenix
Stahlgießerei

5. 5. 1975
Herbert Buchwitz
Werk Westfalenhütte
Mechan. Reparaturbetriebe

5. 5. 1975
Rudolf Zannetin
Werk Phoenix
Werksicherheit

5. 5. 1975
Günter Berken
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

6. 5. 1975
Helmut Hockun
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

6. 5. 1975
Heinrich Engelkamp
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

8. 5. 1975
Ernst Krückhahn
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk

8. 5. 1975
Edmund Wendt
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

8. 5. 1975
Josef Achsnich
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

9. 5. 1975
Manfred Rolf
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk

9. 5. 1975
Willi Wolski
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

10. 5. 1975
Herbert Beyer
Werk Union
Sozialwirtschaftliche Betriebe

10. 5. 1975
Gerhard Matussek
Werk Phoenix
Walzwerke Phoenix

10. 5. 1975
Hermann Tiedemann
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

11. 5. 1975
Willi Droege
Werk Westfalenhütte
Drahtverfeinerung

11. 5. 1975
Wilhelm Saake
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk

11. 5. 1975
Karl-Heinz Spichalski
Werk Phoenix
Personalwesen

11. 5. 1975
Friedrich Schlat
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

11. 5. 1975
Wolfgang Kumbroch
Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe

11. 5. 1975
Herbert Schauer
Werk Union
Allgemeine Verwaltung

11. 5. 1975
Karl-Heinz Wagener
Werk Phoenix
Walzwerke Phoenix

11. 5. 1975
Willi Bloemsma
Werk Westfalenhütte
Qualitätskontrolle

11. 5. 1975
Josef Strasser
Werk Phoenix
Walzwerke Phoenix

12. 5. 1975
Willi Bollmann
Werk Westfalenhütte
Maschinenbetriebe

12. 5. 1975
Kurt Hoelscher
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe

12. 5. 1975
Wolfgang Richter
Werk Westfalenhütte
Maschinenbetriebe

12. 5. 1975
Otto Wilbrand
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

12. 5. 1975
Gerhard Füllberg
Werk Westfalenhütte
Bauhof

12. 5. 1975
Hans Ebermann
Werk Phoenix
Walzwerke Phoenix

12. 5. 1975
Emil Richter
Werk Phoenix
Walzwerke Phoenix

13. 5. 1975
Wilhelm Deubel
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

13. 5. 1975
Rudolf Werner
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

13. 5. 1975
Kurt Holcher
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

15. 5. 1975
Dr. Martin Hater
Werk Phoenix
Stahlwerke

15. 5. 1975
Paul Schimanski
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk

15. 5. 1975
Günter Freitag
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

15. 5. 1975
Robert Hoffmann
Werk Union
Technische Sozialbetriebe

15. 5. 1975
Albert Zantow
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerke

16. 5. 1975
Hans Brune
Werk Phoenix
Forschungs- und Qualitätskontrolle

16. 5. 1975
Helmut Brecher
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe

16. 5. 1975
Herbert Westheide
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

16. 5. 1975
Rolf Preuss
Werk Westfalenhütte
Verkauf Spundwand

16. 5. 1975
Heinrich Meschede
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

16. 5. 1975
Fredi Neumann
Werk Union
Profilwalzwerke

16. 5. 1975
Heinz Engel
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

16. 5. 1975
Günter Slodowski
Werk Westfalenhütte
Wärmetechnischer Betrieb

16. 5. 1975
Clemens Zaydowicz
Werk Westfalenhütte
Stoffwirtschaft

16. 5. 1975
Rudolf Herbst
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

17. 5. 1975
Heinz Motza
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

17. 5. 1975
Heinz Brockmeyer
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk

17. 5. 1975
Alfred Kleck
Werk Phoenix
Stoffwirtschaft

17. 5. 1975
Friedel Steins
Werk Westfalenhütte
Qualitätskontrolle

17. 5. 1975
Fritz Börger
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe

17. 5. 1975
Walter Broszat
Werk Westfalenhütte
Eisenbahn-Maschinendienst

19. 5. 1975
Heinrich Eckey
Werk Union
Technische Stabstellen

19. 5. 1975
Willi Wiegand
Werk Phoenix
Stahlwerke

19. 5. 1975
Herbert Mauel
Werk Westfalenhütte
Lagerwirtschaft

20. 5. 1975
Horst Becker
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk

20. 5. 1975
Walter Frost
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

20. 5. 1975
Rudolf Bartonitz
Werk Westfalenhütte
Qualitätskontrolle

20. 5. 1975
Gerhard Schmidt
Werk Westfalenhütte
Fahrbetrieb

22. 5. 1975
Friedhelm Kort
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk

22. 5. 1975
Heinz Schneider
Werk Westfalenhütte
Qualitätskontrolle

23. 5. 1975
Elisabeth Dierks
Werk Westfalenhütte
Belegschaftsversorgung

23. 5. 1975
Karl-Heinz Goetz
Werk Union
Maschinenbetriebe

23. 5. 1975
Anneliese Pardemann
Werk Union
Rechnungswesen

24. 5. 1975
Franz Stuewe
Werk Phoenix
Betriebsrat

24. 5. 1975
Hermann Schmidt
Werk Phoenix
Qualitätskontrolle

24. 5. 1975
Hans Nowak
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetrieb

24. 5. 1975
Horst Penquitt
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

24. 5. 1975
Alfred Littek
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

25. 5. 1975
Horst Klimasch
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetrieb

25. 5. 1975
Karl-Heinz Schüssler
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

25. 5. 1975
Gerhard Jäkel
Werk Westfalenhütte
Qualitätskontrolle

26. 5. 1975
Klaus Nagelschmidt
Werk Phoenix
Energiebetriebe

26. 5. 1975
Ernst Austel
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz

26. 5. 1975
Erwin Brenscheidt
Werk Phoenix
Werksicherheit

26. 5. 1975
Josef Laumann
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetrieb

27. 5. 1975
Gerhard Brechlin
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerke

29. 5. 1975
Friedrich Schröter
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk

30. 5. 1975
Wilhelm Monecke
Werk Phoenix
Technisches Ausbildungswesen

30. 5. 1975
Manfred Kossendey
Werk Union
Baubetriebe

31. 5. 1975
Herbert Vogt
Werk Union
Rechnungswesen

31. 5. 1975
Egidius Sümick
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

Hoesch Siegerlandwerke AG

2. 5. 1975
Heinz Haberland
Werk Eichen
Elektroabteilung

8. 5. 1975
Hans Deitersen
Werk Wissen
Bandverzinnung

8. 5. 1975
Willi Kuchheuser
Werk Wissen
Sortierhaus

8. 5. 1975
Erwin Reiss
Werk Wissen
Sortierhaus

8. 5. 1975
Norbert Wagner
Werk Wissen
Sortierhaus

10. 5. 1975
Manfred Löw
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk

16. 5. 1975
Josef Orthen
Werk Wissen
Sortierhaus

20. 5. 1975
Albert Becher
Werk Wissen
Haubenglüherei

20. 5. 1975
Franz-Josef Muhs
Werk Wissen
Haubenglüherei

20. 5. 1975
Egon Schmidt
Werk Wissen
Kaltwalzwerk

22. 5. 1975
Lothar Schneider
Werk Wissen
Bauabteilung

23. 5. 1975
Paul Briswitz
Werk Eichen
Glüherei

24. 5. 1975
Karl Obertopp
Werk Wissen
Bandverzinnung

25. 5. 1975
Artur Hillnhütter
Werk Eichen
Wärme- und Energieabteilung

26. 5. 1975
Eugen Geimer
Werk Wissen
Garagenabteilung

27. 5. 1975
Gerhard Katz
Werk Eichen
Elektroabteilung

27. 5. 1975
Erwin Schneider
Werk Eichen
Glüherei

30. 5. 1975
Edmund Arens
Werk Eichen
Kaltwalzwerk

30. 5. 1975
Heinrich Arens
Werk Eichen
Rohbandlager / Bandbeize

30. 5. 1975
Werner Kleine
Werk Eichen
Maschinenabteilung

30. 5. 1975
Karl Meister
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk

30. 5. 1975
Herbert Müller
Werk Eichen
Versand

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

2. 5. 1975
Erich Fingerhut
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Mittelbandstraße

2. 5. 1975
Hans Nies
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Qualitätsstelle

2. 5. 1975
Hermann Langer
Baubetrieb Hohenlimburg
Baulager

15. 5. 1975
Ruth Schmidt
Verkauf Warmgewalzter
Bandstahl
Reklamationsabteilung

26. 5. 1975
Paul Röttgers
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Betriebsrat

Hoesch Röhrenwerke AG

2. 5. 1975
Herbert Laufkötter
Werk Hamm
Verfrachtung

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

19. 5. 1975
Rolf Ochsenfahrt
Hauptverwaltung Dortmund
Kostenrechnung

25. 5. 1975
Egon Werner
Hauptverwaltung Dortmund
Finanzen / Bilanz

25. 5. 1975
Erich Hellmann
Werk Eckesey
Vergüterei

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

9. 5. 1975
Theodor Beese
Maschinenbau II

Hoesch Packband GmbH

17. 5. 1975
Lothar Mätz
Werk Schweiß
Kundendienst

Hoesch Handel AG

1. 5. 1975
Willy Gathmann
Zentrale Dortmund
Postabteilung

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

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



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 08 22 294/08 22 123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 49–64, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 123/08 22 294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

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 Scripelli 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 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: DuPont, Genf; Rückseite: Lotte Hertling, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Janke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steininger, Anni Wölke, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Foto KLM AEROCARTO, Den Haag; Kartenberg, Gladbeck; Müller, Düsseldorf; Römer, Dortmund, und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing, und Karl-Heinz Jahn, Dortmund.

FOTO WETT BEWERB

Wohnungen, Behausungen

- 1 Anton Reder
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Franz Behler
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Horst Hillebrand
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Günter Waltner
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Helmut Freitag
Hoesch Hüttenwerke AG
- 6 Alfred Süß
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Mai Fotos zu dem Thema „Industrienaufnahmen“ und bis zum 3. Juni Fotos zu dem Thema „Blumen“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb '75

Januar	Mein Lieblingsbild 1974
Februar	Tiere
März	Strukturen
April	■ Wohnungen, Behausungen
Mai	Kinder sehen dich an
Juni	Industrienaufnahmen
Juli	Blumen
August	Wasser und Wolken
September	Aus meinem Garten
Oktober	Im Urlaub
November	Masken
Dezember	Menschen

Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Einsender eine Prämie von vierzig 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.

