



WERK und WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

5

1973

Mehr und besser heißt die Parole

Kapazität
der Breitbandstraße
wird sich
fast verdoppelt

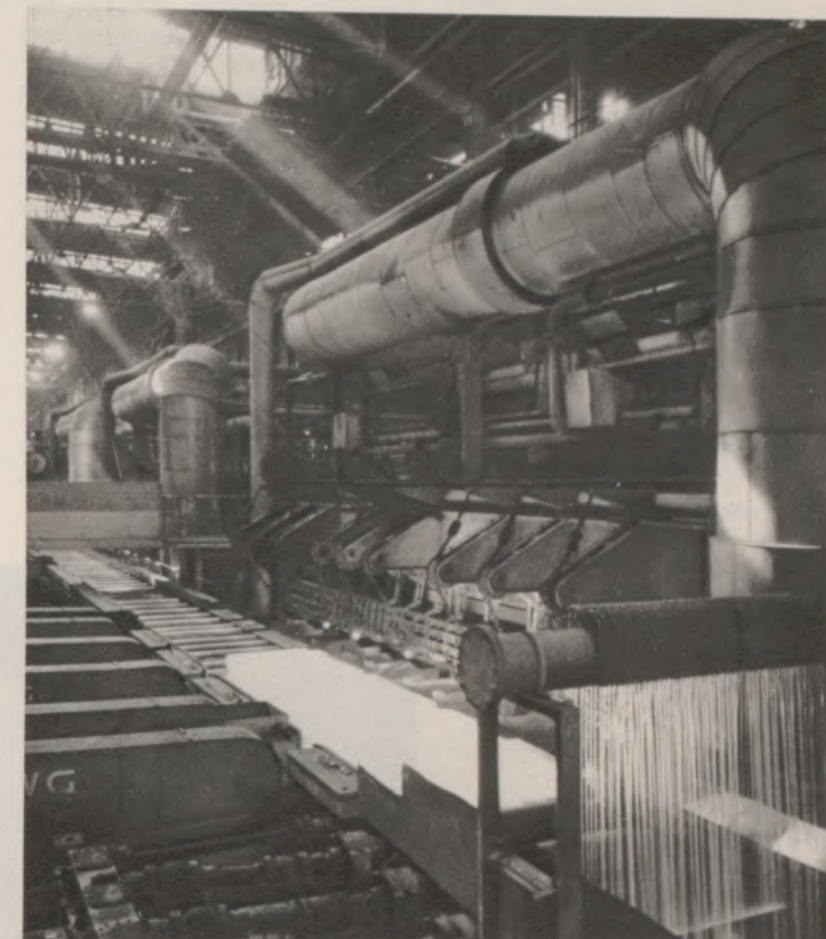
► Am Anfang der Breitbandstraße steht das erweiterte Brammenlager, in dem acht Zangen- und Magnetkrane die bis zu 125 Tonnen schweren Brammenpakete transportieren



Die schreckliche Zeit – die Umbauzeit ist vorbei: Von Monat zu Monat wird sich nun die Leistung der Breitbandstraße erhöhen. Mit 270 000 Tonnen monatlich peilen unsere Mitarbeiter eine fast doppelt so hohe Kapazität wie vor dem Beginn des Ausbaus an. Über drei Jahre hat dieser Ausbau gedauert und nicht nur die Nerven der Mitarbeiter, sondern oft auch die Geduld der Kunden strapaziert. Immerhin wurden bei laufendem Betrieb fast alle Fertigungsstraßen erweitert, vergrößert, modernisiert und verbessert. Doch nun ist es geschafft, und das Ergebnis kann sich sehen lassen: mit der höheren Kapazität können wir den Lieferwünschen unserer Kunden schneller und pünktlicher nachkommen, der nach unten und oben vergrößerte Band-dickenbereich erweitert das Angebot, und schließlich erhöht eine verbesserte Gefügeausbildung bei geringeren Abmessungs-Toleranzen die Qualität. „Mehr und besser“ ist heute die Devise unserer Breitbandstraße, deren Steckbrief lautet:

Bandbreiten
600 bis 1550 Millimeter
Banddicken
1,25 bis 20 Millimeter
Bundgewicht
bis 30 Tonnen
Bundaußen-Durchmesser
bis 2 200 Millimeter

Bei einem Gang durch das Werk steht am Anfang das erweiterte Brammenlager, das für die Lagerung von 60 000 bis 70 000 Tonnen Brammen, also ungefähr ein Viertel einer Monatsproduktion, projektiert



ist. Acht Zangen- und Magnetkrane transportieren die bis 125 Tonnen schweren Brammenpakete, die in zunächst drei Stoßöfen mit einer Leistung von je 325 Tonnen je Stunde für den Walzprozeß erwärmt werden.

▲ Drei Stoßöfen bringen die Brammen auf Walztemperatur

Ballenlänge 350 Millimeter
Walzgeschwindigkeit 1 Meter je Sekunde
Antriebsleistung 2 x 400 Kilowatt

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

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

Horizontalgerüst
Stützwalzen-Durchmesser 1 500 Millimeter
Arbeitswalzen-Durchmesser 1 120 Millimeter
Ballenlänge 1 800 Millimeter
Walzgeschwindigkeit 2,6 bis 4,2 Meter je Sekunde
Antriebsleistung 2 x 5 600 Kilowatt
Vertikalgerüst
Walzen-Durchmesser 1 000 Millimeter

Vorstraße

Die Vorstraße des umgebauten Breitbandwalzwerkes besteht heute aus einem hydraulischen Zunderwäscher und drei Walzgerüsten.

Das erste Vorgerüst ist ein Duo-Horizontalgerüst mit angeflanschem Vertikalgerüst:

Horizontalgerüst
Walzen-Durchmesser 1 300 Millimeter
Ballenlänge 1 800 Millimeter
Antriebsleistung 5 000 Kilowatt
Vertikalgerüst
Walzen-Durchmesser 1 150 Millimeter

INHALT

- 114 Kapazität der Breitbandstraße annähernd verdoppelt
- 117 ESTEL im 4. Quartal 1972
- 118 Die Verlosung unserer Vorschlagslotterie
- 119 Hagener Mitarbeiter spenden Blut
- 120 Die Schneid- und Brennbetriebe des Hoesch Handels O & K meldet: 100 Jahre Lübecker Werk
- 122 Verkaufsstelle Nürnberg wurde Niederlassung
- 122 Täglich 240 000 Kubikmeter Erreich
- 123 Tag der offenen Tür in Hohenlimburg
- 123 Urbaniak bei Rothe Erde
- 123 Mitgliederversammlung VOE
- 124 Millionenschäden durch Sturmböen
- 124 Plattschutzhaut für Kältekugel
- 126 Rohrleitungsteile im Programm der Röhrenwerke
- 127 Der Dortmunder Agent und seine Zeit: „Wo man aß und trank, war ich mittenmang...“
- 130 Neues Wohnheim für Mitarbeiter in Olpe
- 132 Hannover-Messe 1973
- 134 Ferdinand Ruhnau und Karl Kemper – Kollegen im Dienst, Rivalen im Taubensport
- 135 Seminar für Feinschneidtechnik
- 136 Neues von Hoogovens: Kokelei 2 in Betrieb genommen
- 137 Unsere Jubilare
- 138 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 139 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Die erweiterte Breitbandstraße unserer Hüttenwerke erhöht ihre Kapazität auf 270 000 Tonnen monatlich: hier ein Blick auf die nun siebengerüstige Fertigstaffel

Rückseite: Ein Düker aus Hoesch-Warmrohrbögen unterquert das Fließchen Vils im Verlauf einer Ferngasleitung. Bögen wie diese gehören zu den Rohrleitungsteilen, die neuerdings das Rohrprogramm der Hoesch Röhrenwerke ergänzen (s. Seite 126)

Ballenlänge 350 Millimeter
Walzen-
geschwindigkeit 2,6 bis 4,2 Meter
je Sekunde
Antriebsleistung 2 x 400 Kilowatt
Mit dem zweiten Vorgerüst werden in drei Durchgängen drei Flachstiche und zwei Stauchstiche ausgeführt.

Als drittes Vorgerüst arbeitet das schon früher vorhandene Reversiergerüst jetzt als Durchlaufgerüst. Es macht einen Flach- und einen Stauchstich.

Alle Gerüste der Vorstraße sind mit Schnellwechselvorrichtungen für die Walzen ausgerüstet, damit die Walzenwechselzeiten kurzgehalten werden.

Neben dem Rollgang ist zwischen Vor- und Fertigstraße eine Bandabzieh- und Zerteilanlage aufgestellt. Mit Hilfe dieser Einrichtung können bei Störungen im Bereich der Fertigstraße und nachgeschalteter Anlagen die Vorbänder vom Rollgang abgezogen, autogen zerteilt und zu Blechpaketen gestapelt werden.

Fertigstaffel

Die Fertigstaffel wurde beim Umbau um ein Gerüst erweitert, das vor der sechsgerüstigen Staffel steht. Das neue Gerüst ist ein überschweres Walzgerüst, das eine große Walzarbeit bewältigen kann. Seine Kenndaten sind:

Stützwalzen-Durchmesser 1 500 Millimeter
Arbeitswalzen-Durchmesser 820 Millimeter
Ballenlänge 1 730 Millimeter
Walzgeschwindigkeit 0,76 bis 2 Meter je Sekunde
Antriebsleistung 2 x 5 450 Kilowatt

Die geplante hohe Produktion erforderte neue Hauptantriebsmotoren für die Gerüste der Fertigstaffel. Nach dem Umbau lauten die Kenndaten der Gerüste 1 bis 6 (also ohne das vorgeschaltete neue Gerüst) in der Fertigstaffel:

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

Automation, Kühlung und Haspel

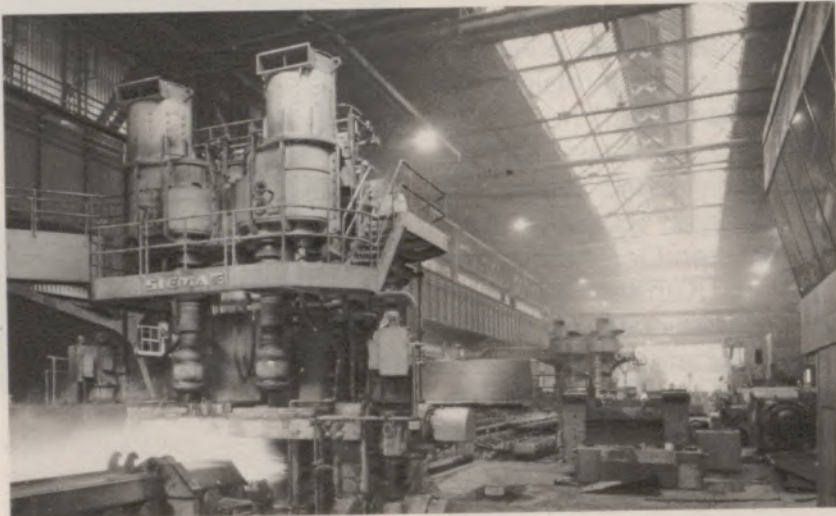
Die Fertigstaffel wurde beim Umbau mit einer automatischen Banddickenregelung versehen. Außerdem werden alle Anlagenteile der Warmbandstraße an einen Prozeßrechner angeschlossen.

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

Die Bandkühlvorrichtung über dem Auslaufrollgang ist zu einem Teil nach dem Prinzip der Laminarkühlung, zum anderen Teil der Düsenkühlung ausgebildet. Die Kühlung ist in viele Gruppen aufgeteilt, um die Wassermenge so genau zu dosieren, daß bei den verschiedenen Abmessungen und Geschwindigkeiten die vorgegebenen Haspeltemperaturen in engem Rahmen eingehalten werden können.

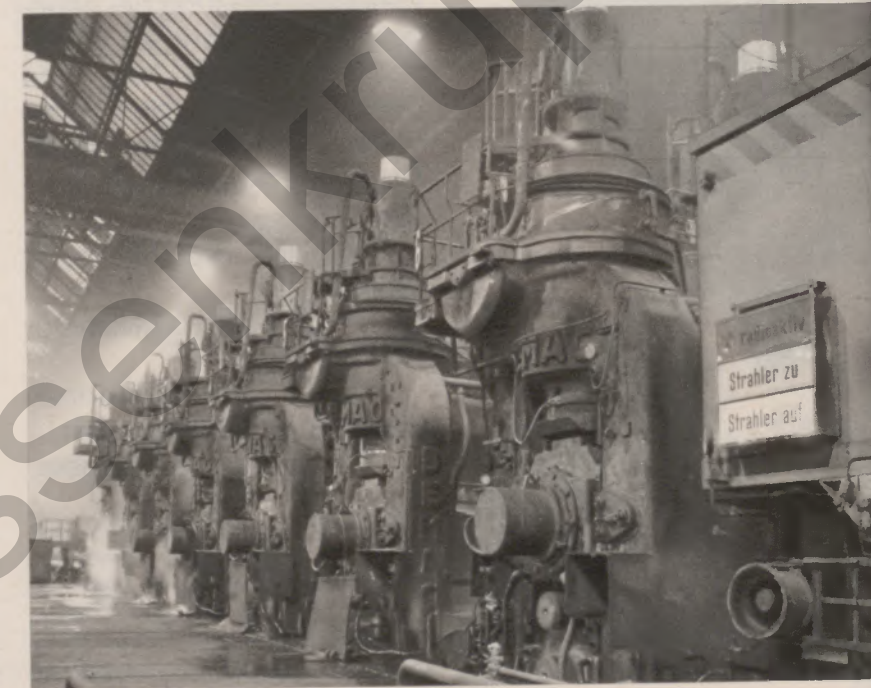
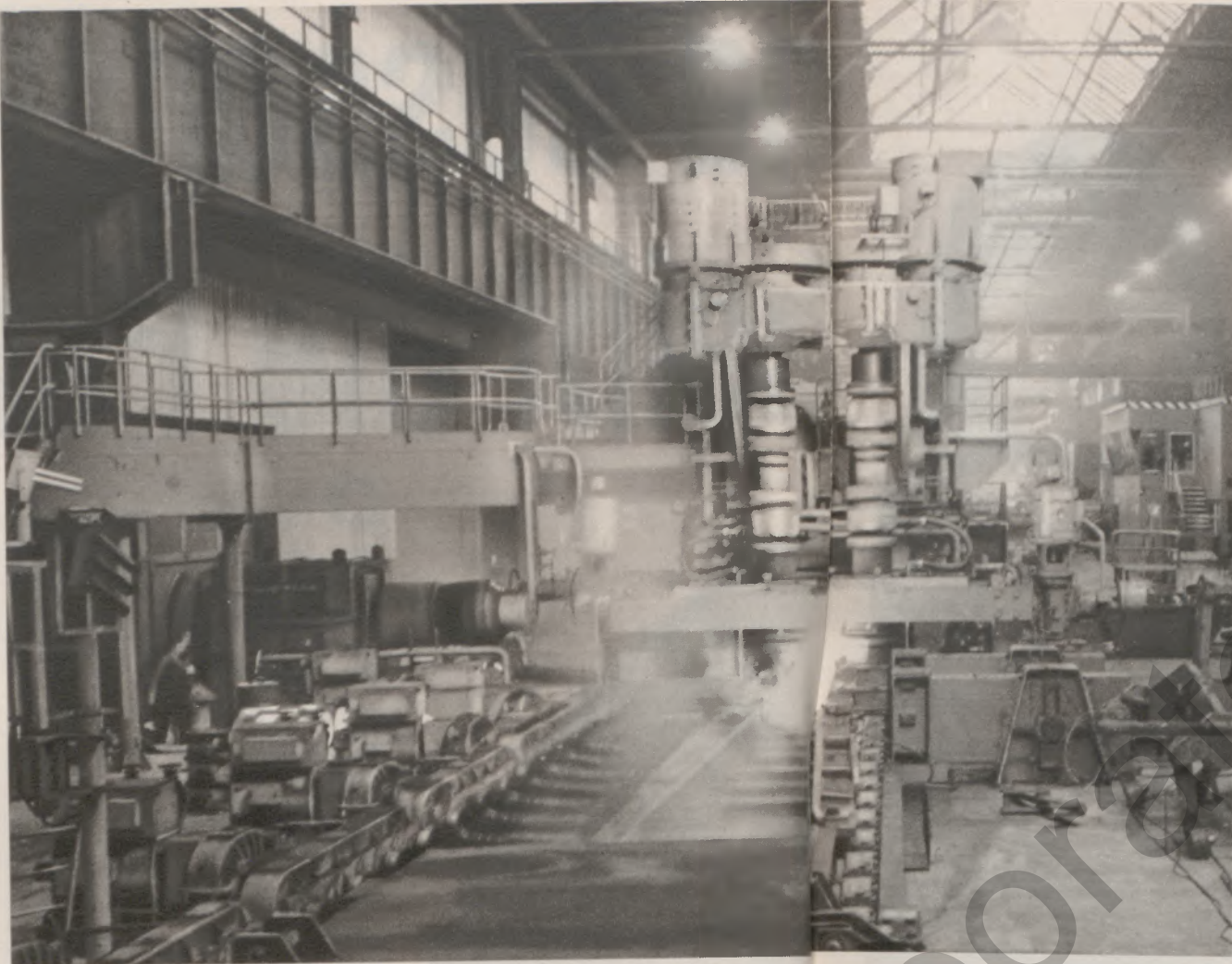
Für das Wickeln der Bänder bis 20 Millimeter Dicke mit Bunddurchmessern bis 2 200 Millimeter sind zwei zusätzliche Unterflurhaspel eingebaut, die für die höheren Bundgewichte ausgelegt wurden.

Dem Transport der 30 Tonnen schweren Bunde mit 2 200 Millimeter Außen-Durchmesser dient die in allen Teilen neue Bundtransportanlage, an die auch das Rohbundlager des neuen Kaltwalzwerkes angeschlossen ist.



▲ Das zweite Gerüst ist ein Reversiergerüst, das in drei Durchgängen drei Flachstiche und zwei Stauchstiche ausführt. Im Hintergrund das dritte Vorgerüst, das als Durchlaufgerüst arbeitet

► Die zuvor sechsgerüstige Fertigstaffel wurde um ein siebentes überschweres Gerüst erweitert



Mit der in viele Gruppen eingeteilten neuen Bandkühlvorrichtung kann die Wassermenge genau dosiert werden, damit das Band beim Aufhaspeln richtig temperiert ist

◀ Das erste Walzgerüst der Vorstraße ist ein Durchlaufgerüst: es macht gleichzeitig einen Stauchstich und einen Flachstich

◀ Zwischen Vor- und Fertigstraße liegt eine Bandabzieh- und Zerteilanlage, mit der bei Störungen im Bereich der Fertigstraße Vorbänder vom Rollgang abgezogen und autogen zerteilt werden (mit der Brennanlage rechts; links (im Kasten) die automatischen Dicken- und Temperatur-Meßvorrichtungen



▲ Um Bunde bis zu einem Durchmesser von 2,2 Meter aufwickeln zu können, wurden zusätzlich zwei Unterflurhaspel eingebaut

Auch im 4. Quartal 1972: Keine besseren Betriebsergebnisse für ESTEL

Die ESTEL NV Hoesch-Hoogovens hat die nachfolgende Übersicht über das 4. Quartal 1972 vorgelegt.

ESTEL erzielte im 4. Quartal 1972 einen Reingewinn von 30,1 Mill. DM. Entgegen der im vorigen Quartalsbericht ausgesprochenen Erwartung wurde im 4. Quartal keine Verbesserung der Betriebsergebnisse erreicht. Das war vor allem bei den Hüttenwerken in Dortmund der Fall. Infolge der unbefriedigenden Absatz- und Erlöslage sowie auf Grund von Produktionsstörungen war hier das Betriebsergebnis wiederum negativ. Die Arbeitsgesellschaft Hoesch Werke AG insgesamt konnte dank außerordentlicher Erträge einen Reingewinn erzielen.

Der konsolidierte Umsatz ESTEL im 4. Quartal 1972 war 1% höher als der des 4. Quartals 1971. Das Preisniveau war ungefähr gleich bzw. in bestimmten Absatzgebieten immer noch etwas niedriger als im 4. Quartal 1971; die Absatzzahlen waren höher.

Die Stahlproduktion des Konzerns lag im 4. Quartal 1972 etwa auf derselben Höhe wie im 3. Quartal. Im Vergleich mit dem 4. Quartal 1971 bedeutet das jedoch eine Steigerung von mehr als 14%. Hoesch produzierte 25% mehr, Hoogovens 4,1% mehr.

Am 31. Dezember 1972 betrug die Gesamtbelegschaft des Konzerns 74 600 gegenüber 75 500 Ende 1971.

Über die Verwendung des sich aus obiger Darstellung ergebenden Reingewinns 1972 in Höhe von 87,4 Mill. DM, insbesondere über die Höhe der Rücklagenzuführung, wird im Geschäftsbericht, der im Laufe des Monats Mai erscheinen wird, berichtet.

Für das 1. Quartal 1973 erwarten wir, vor allem als Folge der Streiks in Dortmund und IJmuiden, einen Ergebnisrückgang.

Konsolidierte Ergebnisübersicht ESTEL NV					
(in Mill. DM)	4. Quartal 72	3. Quartal 72	2. Quartal 72	1. Quartal 72	
Umsatz (Netto-Fremdumsatz)	1641,5	1586,5	1618,0	1427,8	
Abschreibungen	107,0	107,3	107,9	108,5	
Übrige Aufwendungen	1481,9	1588,9	1410,8	1518,1	1434,3
Betriebsergebnis	52,6	68,4	75,8	37,7	
Erträge aus nicht konsolidierten Beteiligungen	6,8	6,3	10,0	6,2	
Zinseh (Saldo)	- 40,3	- 30,8	- 33,4	- 27,1	
Außerordentliche Aufwendungen und Erträge (Saldo)	+ 34,1	- 7,1	- 4,0	+ 0,5	
Gewinn vor Steuern	53,2	36,8	48,4	17,3	
Steuern vom Gewinn	23,1	15,5	19,6	10,1	
Reingewinn	30,1	21,3	28,8	7,2	
Betriebsergebnis in % vom Umsatz	3,2	4,3	4,7	2,6	
Erzeugung (in 1000 Tonnen)	4. Quartal 72	3. Quartal 72	2. Quartal 72	1. Quartal 72	
Roheisen	2121	2142	2077	1940	
Rohstahl	2819	2873	2768	2679	
Walzstahl (konsolidiert)	2329	2311	2264	2190	



Urlaubsreise oder 5000 Mark in bar

5 000 Mark sind kein Pappenstiel! Günter Burg, 28 Jahre alt und Karussellfahrer im Werk Dortmund der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, brauchte einige Zeit, bis er seinem Glück traute. Bei der jährlichen Verlosung des Hoesch-Vorschlagswesens war ihm der Hauptgewinn zugefallen: „Eine Urlaubsreise im Werte von 5 000 DM oder der gleiche Betrag in bar“. Günter Burg wählte das Geld, denn die diesjährige Urlaubsreise – nach Holland – war schon gebucht, und das Geld kam zur Erfüllung einer Reihe langgehegter Wünsche wie gerufen.

Günter Burg gewann den dicksten Fisch der diesjährigen Verlosung, aber auch die weiteren 165 Preise konnten sich sehen lassen: Farbfernsehergeräte, Stereoanlagen, Heimbügel, Kofferradios und vieles mehr.

An der Auslosung nahmen alle Mitarbeiter des Hoesch-Konzerns – mit Ausnahme der Hüttenwerke – teil, die im Kalenderjahr 1972 für einen Verbesserungsvorschlag eine Prämie erhielten. Die erfolgreichen Vorschlags-Einsender hatten somit die Chance, zusätzlich zur Prämie durch das Los einen Preis zu erhalten.

Mit Plakaten, Handzetteln und durch WERK UND WIR wurde bereits im vergangenen Jahr auf

► Nach seinen grundsätzlichen Ausführungen zum Vorschlagswesen zog Walter Hölkeskamp (2. v. r.) das erste Los aus der Trommel, assistiert von Ingeborg Grunwald und Gebhard Oeser

diese Verlosung hingewiesen. Die Veranstaltung des Vorjahres (für Verbesserungsvorschläge aus dem Kalenderjahr 1971) wurde im Hohenlimburger Hof in Hohenlimburg durchgeführt. Damals wurden 143 Gewinner ermittelt. Der Hauptpreis war eine vierzehntägige Reise zu den Olympischen Spielen in München.

Die diesjährige Verlosung fand am 13. April 1973 bei der Zentralen Datenverarbeitung Hoesch (ZDH) in Dortmund statt. Dabei wurden unter 994 erfolgreichen Vorschlags-Einsendern 166 Preise ausgelost.



Unser Ziel: das Vorschlagswesen noch stärker aktivieren

Walter Hölkeskamp, Arbeitsdirektor und Vorstandsmitglied der Hoesch Werke AG, eröffnete die Veranstaltung mit einigen Bemerkungen über die Entwicklung und die Grundsätze des Vorschlagswesens bei Hoesch. An den Anfang seiner Ausführungen stellte er den

Dank an alle klugen Köpfe. Er sagte: „Die heutige Veranstaltung gibt mir Gelegenheit, allen Mitarbeitern im Hoesch-Bereich, die sich im vergangenen Jahr aktiv am Vorschlagswesen beteiligt oder diese Einrichtung in anderer Weise gefördert haben, sehr herzlich zu

danken. Auch im abgelaufenen Geschäftsjahr ist die Zahl der eingegangenen Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte wieder erfreulich angestiegen, und zwar auf 50,4 gegenüber 42,4 im Jahr 1970/71. Das bedeutet eine Steigerung um annähernd 20 v. H."

Walter Hölkeskamp berichtete, daß 1972 insgesamt 2492 Verbesserungsvorschläge bei Hoesch eingereicht wurden (im Geschäftsjahr 1970/71 waren es 2234). Verwirklicht wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr 1285 Vorschläge, weitere 226 wurden mit Sach- oder Anerkennungsprämien belohnt. Die Geld-, Sach- und Anerkennungsprämien betrugen zusammen wieder über eine halbe Million DM. Als höchste Prämie für einen Verbesserungsvorschlag wurden 16 000 DM gezahlt.

Von den 2492 Vorschlägen wurden 2037 von Arbeitern und 455 von Angestellten eingereicht. Besonders erfreulich war, daß sich 1972 auch 61 ausländische Mitarbeiter am Vorschlagswesen beteiligten.

Doch trotz der ständigen Aufwärtsentwicklung in den letzten Jahren, besteht Grund zu der Annahme, daß noch längst nicht alle Möglichkeiten ausgeschöpft sind. Das Interesse unserer Mitarbeiter an betrieblichen Verbesserungen zu aktivieren. So haben sich 1972 bei Hoesch 5 v. H. der Mitarbeiter am Betrieblichen Vorschlagswesen beteiligt, während die Beteiligungsquote in der Bundesrepublik im Durchschnitt bei 7 v. H. liegt. Die Beteiligungsquoten in anderen Ländern sind noch wesentlich höher, so nehmen zum Beispiel in den Vereinigten Staaten regelmäßig 40 v. H. der Belegschaftsmitglieder am Ideen-Wettbewerb teil, in der DDR sind es 20 v. H.

Walter Hölkeskamp sagte hierzu: „Ich vergleiche die Beteiligungsquoten nicht mit der Absicht, falschen Ehrgeiz zu entfachen. Die Zahlen sollten uns vielmehr zum Nachdenken anregen, und ich möchte aus ihnen zwei Fragen ableiten: Erstens: Können wir es uns leisten, eine Einrichtung, die hervorragend zur Erhöhung der Arbeitssicherheit, zur Kostensenkung und zur Produktionssteigerung im Betrieb geeignet ist, nicht voll auszuschöpfen? Und zweitens: Sollten wir nicht die zweifellos vorhandene Bereitschaft einer Vielzahl von Belegschaftsmitgliedern zur aktiven Mitgestaltung des Betriebsgeschehens noch stärker fördern?"

Auf beide Fragen heißt für mich die Antwort: die Voraussetzungen für ein gut funktionierendes Betriebliches Vorschlagswesen können nicht nur einmal geschaffen werden, sondern müssen ständig überprüft und wenn möglich verbessert werden. Zu diesen Voraussetzungen gehören vor allen Dingen

- eine angemessene Vergütung für Verbesserungsvorschläge
- eine reibungslos funktionierende Organisation, die eine verzögernde oder fehlerhafte Bearbeitung der Vorschläge weitgehend ausschließt
- die Sicherung der Rechte des Vorschlags-Einsenders
- Schutz vor nachteiligen Folgen, die sich für den Einsender oder für andere aus der Anwendung eines Verbesserungsvorschlages ergeben können und schließlich
- die volle Anerkennung des Vorschlages als Sonderleistung.

Ich habe deshalb den Auftrag gegeben, unsere Richtlinien für das Betriebliche Vorschlagswesen, die seit nahezu fünf Jahren unverändert bestehen, zu überarbeiten. Dabei wird insbesondere zu prüfen sein, ob die Richtlinien den soeben von mir genannten Voraussetzungen in vollem Umfang Rechnung tragen.

Aber die besten Richtlinien können nicht die menschlichen Impulse ersetzen, von denen das Vorschlagswesen ständig angestoßen und belebt werden muß. Und deshalb richte ich hier die Bitte an Sie alle, Ihre Erfahrungen und Kenntnisse für diese gute Sache weiterhin einzusetzen und Ihre Initiative immer wieder neu zu entwickeln."

Mit dem nochmaligen Dank an alle Mitarbeiter, die nicht nur eine gute Idee hatten, sondern sie auch zum eigenen Nutzen und zum Nutzen des Betriebes als Verbesserungsvorschlag eingereicht haben, schloß Walter Hölkeskamp seine Ansprache.

Die Lostrommeln begannen sich zu drehen, und bald standen die 166 Gewinner des Jahres 1973 fest. Sicher werden die Preise des Jahres 1974 nicht weniger verlockend sein: unter ihnen sind nämlich – das sei unterderhand schon jetzt verraten – Karten für die Fußballweltmeisterschaft 1974!



Einhundertfünfzig Mitarbeiter spendeten Blut

Josef Wiegelmann ist einer der 150 Mitarbeiter im Werk Eckesey, die regelmäßig Blut für die „Blutbanken“ des DRK spenden. Er hält es für selbstverständlich, denen zu helfen, die durch Krankheit oder Unfall dringend eine Bluttransfusion brauchen. Blut zu spenden ist – wie er sagt – zwar keine angenehme Unterbrechung der Arbeitszeit, aber mehr als zehn Minuten Ruhe und einen kräftigen Bissen braucht er nicht, bevor er an seinen Arbeitsplatz zurückkehrt.

Die Blutspende-Aktion in unseren Betrieben findet unter Aufsicht eines Arztes statt, der zunächst die Unbedenklichkeit einer Blutentnahme feststellt: Der Blutdruck des Spenders muß normal sein, er darf an keiner Infektionskrankheit leiden. Ist das geklärt, werden von freundlichen Schwestern 400 Kubikzentimeter Blut „abgezapft“.

Dreißig Tage halten sich die sorgfältig aufbereiteten und tiefgefro-

renen Konserven. Diese Zeit wird jedoch so gut wie nie erreicht: So groß ist der Bedarf der Krankenhäuser, Rettungsstationen und Blutkonservendepots!

Jeder Spender erhält übrigens einen Ausweis, in dem Blutgruppe, Rhesusfaktor und alle anderen Angaben über das eigene Blut enthalten sind. Diese Angaben können lebensrettend werden, sollte man selbst einmal in die Situation derer kommen, für die das Blut gespendet wird.

Unsere beiden Bilder zeigen einige Mitarbeiter des Werkes Eckesey nach dem Spenden und Josef Wiegelmann mit seiner Blutkonserve, dem Paß und einer silbernen Ehrennadel für sechsmaliges Blutspenden im Gespräch mit Rot-Kreuz-Schwester Inge und dem Betriebsratsvorsitzenden Dankward Börngen, der selbst mehrfach Blut gespendet hat.



IHRE SCHNITTMUSTER WERDEN UNSERE

MUSTERSCHNITTE MUSTERSCHNITTE

**Mit diesem Slogan
wirbt die Hoesch Handel AG
für ihre Schneid- und Brennbetriebe,
in denen Grob- und Mittelbleche
angearbeitet werden**

Wer die Leistungspalette der Hoesch Handel AG vorstellt, wird nach wie vor die traditionelle Handelsfunktion im Vordergrund sehen, daneben aber auch die neuen Aufgaben herausstellen, zu denen insbesondere das Anarbeiten, also der Stahl-Service gehört. Hier ist im Bereich der warmgewalzten Flachprodukte eine kräftige Entwicklung erkennbar, die vom reinen Händler zum produktorientierten Verkaufsberater geht. Damit will der Hoesch Handel weder in den Bereich seiner Abnehmer noch seiner Produzenten eindringen. Er

will beiden lediglich preiswerte Dienste anbieten. Diese Leistungen sollten allerdings im Bewußtsein ihrer Empfänger nicht untergehen, denn sie können keine kostenlose Zugabe sein, sondern müssen ihrer Natur nach eine zu honorierende, wenn auch kostengünstige Zusatzleistung bleiben.

Die Hoesch Handel AG ist über die Grenzen der Bundesrepublik Deutschland für ihre Grob- und Mittelblech Schneid- und Brennbetriebe bekannt. Schon seit 1963 investiert der Hoesch Handel in den Schneid- und Brennbetrieben in immer stärker werdendem Maße, um dem steigenden Bedarf an angearbeiteten Flachprodukten gerecht zu werden. Dabei bietet der Hoesch Handel seinen Kunden Problemlösungen. Die Stahlverarbeiter sparen Investitionen für Bearbeitungsanlagen, die sie nicht immer voll auslasten können. Ihr Arbeitskräftebedarf wird geringer. Die geringere Lagerhaltung bindet weniger Kapital. Die Termindisposition wird verbessert und die Entfallkosten reduzieren sich.

Die fachmännisch geschulten Mitarbeiter der Schneid- und Brennbetriebe in den Hoesch-Niederlassungen

Berlin
Bremen
Dortmund
Düsseldorf
Frankfurt
Hamburg

helfen weitgehend bei der Lösung von Problemen technischer Art. Mit ihrer Hilfe werden auf zur Zeit

zehn Brennanlagen und
zwölf Scheren

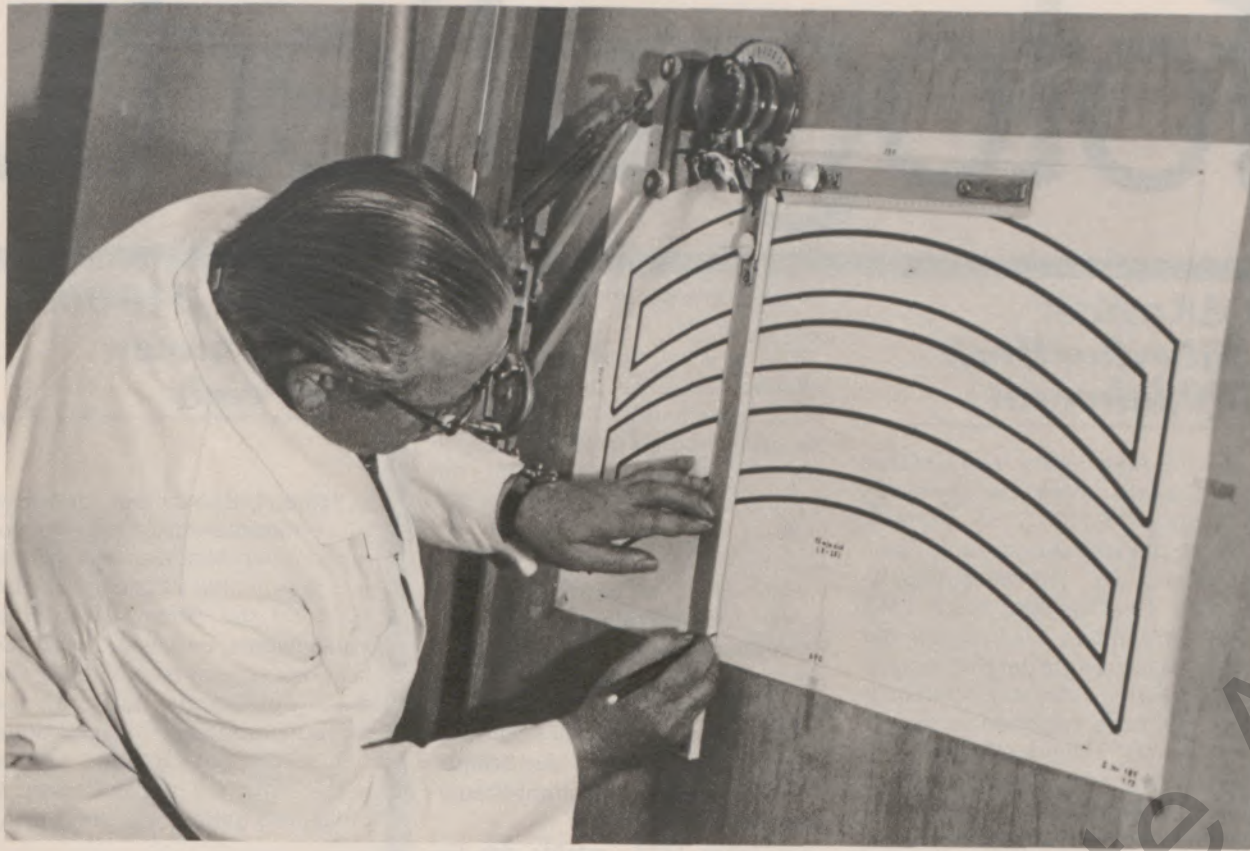
Skizzen, Zeichnungen oder Schablonen in Blechzuschnitte höchster Präzision verwandelt.

Kontrollen des eingehenden Vormaterials, bei der Fertigung sowie beim Versand garantieren die saubere und einwandfreie Ausführung der Arbeiten.

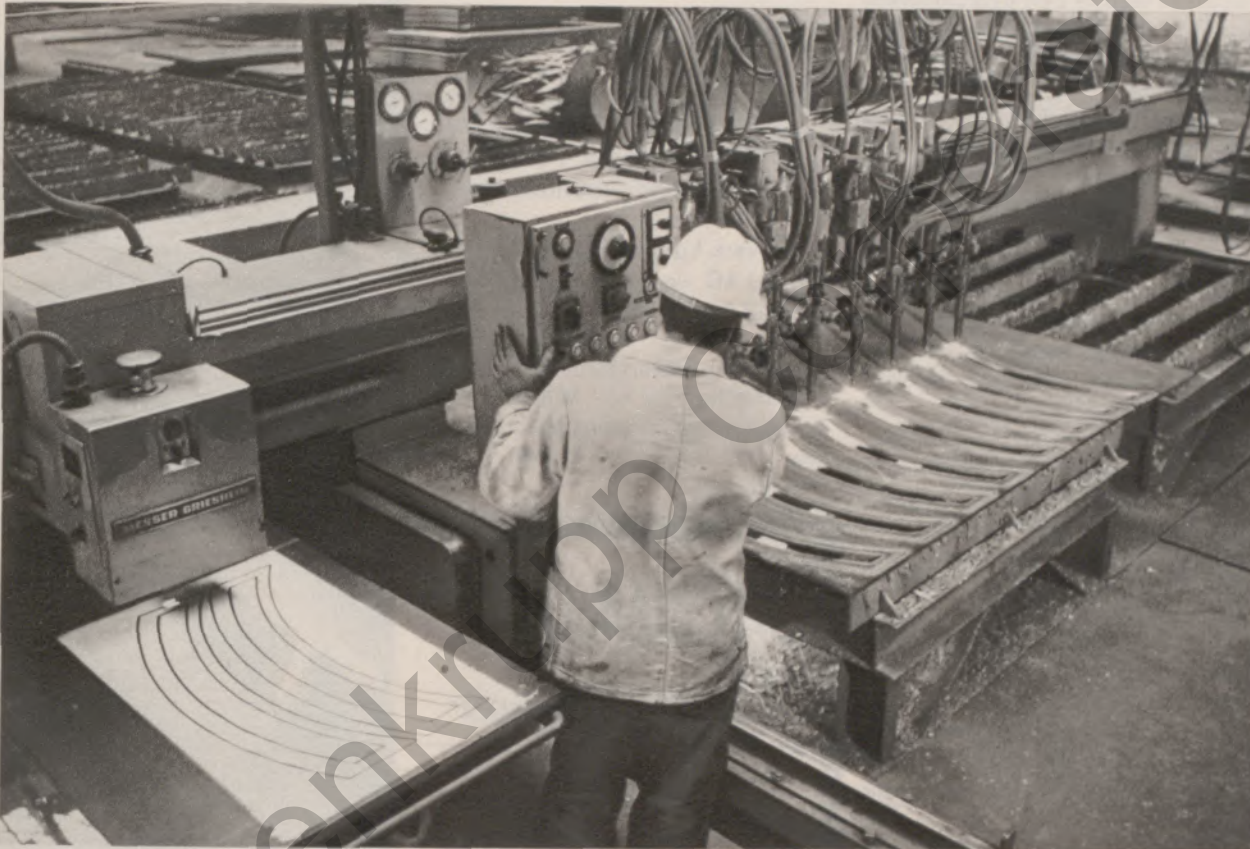
Die Mitarbeiter in den Verkaufsabteilungen sind in der Lage, aus unseren Vorräten, die insgesamt etwa 50 000 Tonnen ausmachen, fast jeden Wunsch zu erfüllen, den Kunden aus dem Maschinenbau, aus dem Stahlbau, aus der Bergbauzulieferindustrie und aus vielen anderen Branchen stellen.

Auf vollautomatischen, fotoelektrisch gesteuerten Koordinaten-Brennschneidmaschinen fertigen die Fachleute in den Betrieben Zuschnitte bis 300 Millimeter Dicke, vier Meter Breite und zwölf Meter Länge, auf den Scherenanlagen bis 28 Millimeter Dicke und vier Meter Breite. Auf einer Schere werden geschnittene Ronden bis 10 Millimeter Dicke und 1,6 Meter Durchmesser hergestellt.

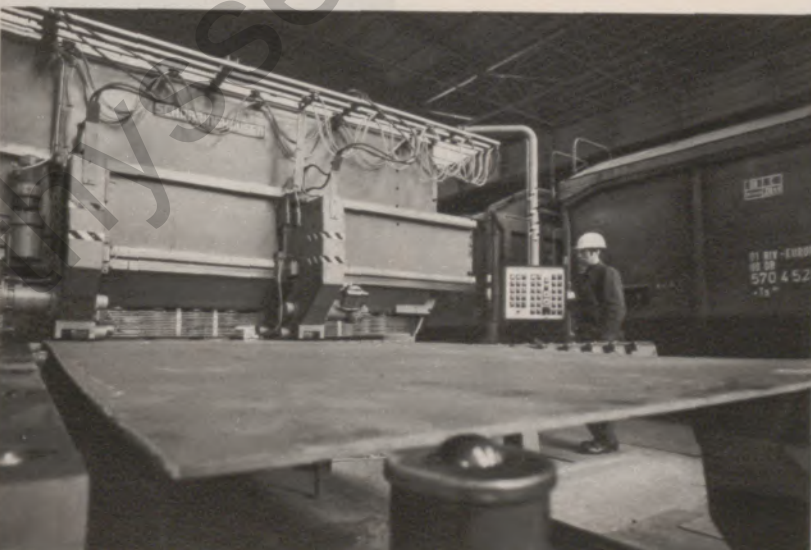
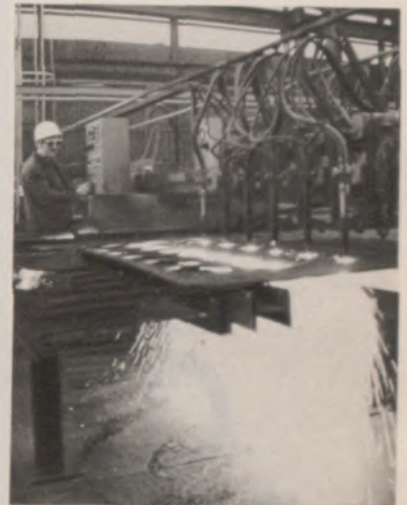
Mit Hilfe der Versuchsanstalten und Qualitätsstellen unserer Werke können die Mitarbeiter des Hoesch Handels die angearbeiteten Bleche auf Wunsch auch ultraschallgeprüft und mit Abnahmezeugnis liefern.



◀ Hans Deisenroth von der Niederlassung Dortmund zeichnet eine Vorlage für die fotoelektrisch gesteuerte und vollautomatische Brennmachine, die die Zeichnung in einen Blechschnitt höchster Präzision verwandelt



▼ Brennen in Duisburg – wie in Berlin, Bremen, Dortmund, Frankfurt und Hamburg helfen fachkundige Mitarbeiter – hier Kurt van Bösekoem – die Schneid- und Brennprobleme unserer Kunden zu lösen



◀ Eine andere Brennmachine in einer anderen Niederlassung: Peter Schubert in Bremen hat die Maschine gerade in Gang gesetzt, um ein zwölf Zentimeter dickes Formteil für den Werkzeugmaschinenbau zuzuschneiden

◀ Eine der zwölf Scheren des Hoesch Handels, mit denen Grob- und Mittelbleche auf Maß geschnitten werden; am Steuerpult Meister Gerhard Lottmann

fotografiert...

O&K meldet: Lübecker Werk 100 Jahre alt

Am 10. April dieses Jahres blickte das Lübecker Werk der Orenstein & Koppel AG (O & K) auf sein 100jähriges Bestehen zurück. Seine Gründung als „Lübecker Maschinenbau Gesellschaft“, kurz LMG genannt, steht an der Schwelle der Industrialisierung in der Hansestadt. Die folgenden 100 Jahre überspannen die Phase zwischen erster bescheidener frühindustrieller Produktionstechnik bis zur heutigen Serienfabrikation. Der technische Wandel und Fortschritt eines Jahrhunderts wird in den Erzeugnissen sichtbar, die das Werk Lübeck seit dieser Zeit entwickelt, gebaut und geliefert hat.

1875 erhielt die LMG den ersten Auftrag für einen Eimerketten-Schwimmbagger. In den 80er und 90er Jahren des vergangenen Jahrhunderts wurden die ersten Lübecker Trockenbagger gebaut. So waren es vor allem Lübecker Bagger, die am Trave-Durchstich, am Bau des Oder-Spree-Kanals und des Nord-Ostsee-Kanals beteiligt waren.

1890 sieht man die ersten Lübecker Bagger im mitteldeutschen und wenig später auch im rheinischen Braunkohlenbergbau im Einsatz. Im Jahre 1911 – nach der Übernahme der Aktienmehrheit von O & K – kommt es zu einer Angleichung der technischen Entwicklung mit der Orenstein & Koppel AG in Berlin.

1950 wird die LMG mit der Orenstein & Koppel AG fusioniert und firmiert seit dieser Zeit als Werk Lübeck von O & K.

Als man in Lübeck im Jahre 1935 den Bau von Schaufelradbaggern für den Tagebau aufnimmt, ist der Weg frei zu jenen Baggergiganten, die technische Monumentalgeräte darstellen. Zwei derartige Giganten sind gegenwärtig in Lübeck im Bau. Der größere dieser Schaufelradbagger wurde von den Rheinischen Braunkohlenwerken in Auftrag gegeben und wird in Arbeitsgemeinschaft mit Krupp erstellt.

Bisher sind im Lübecker Werk gebaut worden:

- 114 Schaufelbagger
- 158 Absetzer
- 10 Schiffsentladeanlagen

In aller Welt hat der Lübecker Schwimmbaggerbau wesentlich zu

neuen technischen Lösungen beigetragen.

Das Fertigungsprogramm des Werkes Lübeck umfaßt neben Schaufelradbaggern und Schwimmbaggen auch den Bau von Fracht- und Fahrschiffen. Innerhalb der letzten fünfzig Jahre verließen 128 Schiffsneubauten die O & K-Werft.

Das früher fast ausschließlich auf große Einzelgeräte ausgerichtete Programm des Werkes Lübeck ist heute durch neuentwickelte Seriengeräte ergänzt worden. Zum Bauprogramm gehören Mobil-Hydraulikkran, Radlader, Einzel- und Doppelbordkrane sowie Querstrahl-Steueranlagen.

Im Jahre 1873 umfaßte das Fabrikgelände 27 911 Quadratmeter, davon waren 1811 Quadratmeter bebaut. Heute umfaßt das Fabrik- und Werftgelände etwa 224 000 Quadratmeter, davon 105 270 Quadratmeter überbaute Fläche und verfügt über eine nutzbare Kailänge von 750 Meter.

Im Werk Lübeck der Orenstein & Koppel AG werden rund 2 600 Mitarbeiter beschäftigt, weitere 6 300 in den Werken Berlin, Dortmund, Hagen und Hattingen. 1972 wurde ein Umsatz von 622 Millionen DM erwirtschaftet, an dem das Lübecker Werk mit rund 160 Millionen DM beteiligt ist.

Täglich 240 000 Kubikmeter Erdreich

240 000 Kubikmeter gewachsenen Bodens beträgt die Tagesleistung einer neuen Absetzanlage, die 1976 im Braunkohlentagebau Fortuna-Garsdorf der Rheinischen Braunkohlenwerke eingesetzt wird. Dieses Absetzgerät ist das letzte Glied einer Förderkette, die mit einem Schaufelradbagger entsprechender Größe beginnt. Bagger und Absetzer sind die größten ihrer Art, die jemals gebaut wurden. Der Auf-



trag für einen Großschaufelradbagger mit 200 000 Kubikmeter Tagesleistung wurde von Rheinbraun bereits im März 1971 an die Arbeitsgemeinschaft Krupp und Orenstein & Koppel erteilt; sie baut nun auch diese Absetzanlage. Damit werden Großgeräte in den Braunkohlentagebauen des rheinischen Reviers arbeiten, die einer neuen Generation angehören. Sie bilden ein leistungsfähiges Fördersystem, in dem vereinigt sind: Abräumen des Deckgebirges über der Kohle, Abraum genannt, Transport des Materials über drei Meter breite Bandanlagen und Verkipfung in ausgekohlte Tagebauflächen – dafür ist der Absetzer vorgesehen.

Tag der offenen Tür in Hohenlimburg

Mädchen und Jungen, die vor der Berufswahl stehen, lud die Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG zu einer eingehenden Information mit Besichtigung der Ausbildungswerkstatt ein. Die allein oder mit den Eltern gekommenen Jugendlichen wurden von erfahrenen Ausbildern mit verschiedenen technischen Ausbildungsberufen und den entsprechenden Ausbildungsplätzen bekanntgemacht.

Der „Tag der offenen Tür“ soll helfen, Berufsentscheidungen zu erleichtern und einen Überblick über die geistigen und körperlichen Anforderungen in den einzelnen Ausbildungsberufen zu gewinnen.



Nürnberg- noch schneller und leistungsfähiger



Die Verkaufsstelle Nürnberg des Hoesch Handels hat sich zur Niederlassung gemausert. Unser Luftbild zeigt die neue Lagerhalle – sie ist 4 500 Quadratmeter groß – am Nürnberger Hafen, der wiederum am Rhein-Main-Donau-Kanal liegt. Was sich gegenüber früher verändert hat, steht in einem Brief, den die Niederlassung Nürnberg an alle Kunden – und auch an WERK UND WIR – verschickte.

HOESCH

Hoesch Handel AG, 85 Nürnberg 2, Postfach 1007

Verlag
Werk und Wir
46 Dortmund
Bismarckstr. 166

Sehr geehrte Herren,

seit Anfang des Jahres sind wir für unsere Kunden schneller bei der Hand: Wir haben unsere Verkaufsstelle in Nürnberg zu einer selbständigen Niederlassung mit einem gut sortierten Lager in Stabstahl, Qualitätsstahl, Grob-, Mittel- und Feinblechen, Formstahl und Bleichstahl ausgebaut.

Die Zeit, die wir an sparten, haben Sie gewonnen, und zudem mehr Sicherheit, mehr Zuverlässigkeit.

Machen Sie also unser neues Lager zu Ihrem Lager. Nutzen Sie den Scherenbetrieb für Feinbleche und die Profilstahl-Sägeeinrichtung. Alles, was wir schneller und preiswerter für Sie tun können, sollten Sie uns tun lassen. Vorteil für Sie.

Stellen Sie uns auf die Probe, Anruf genügt. Wir sind schnell bei Ihnen. Mit dem Stahl, den Sie schnell brauchen. Mit Rat und mit Service

und jetzt und hier mit freundlichen Grüßen

Ihre
Hoesch Handel AG, 85 Nürnberg 2, Postfach 1007
Niederlassung Nürnberg

(Signature)

Hoesch Handel AG, 85 Nürnberg 2, Postfach 1007
Telefon: (0911) 100-100, Telefax: (0911) 100-100
Telex: 52 00 10, 52 00 11, 52 00 12, 52 00 13, 52 00 14, 52 00 15, 52 00 16, 52 00 17, 52 00 18, 52 00 19, 52 00 20, 52 00 21, 52 00 22, 52 00 23, 52 00 24, 52 00 25, 52 00 26, 52 00 27, 52 00 28, 52 00 29, 52 00 30, 52 00 31, 52 00 32, 52 00 33, 52 00 34, 52 00 35, 52 00 36, 52 00 37, 52 00 38, 52 00 39, 52 00 40, 52 00 41, 52 00 42, 52 00 43, 52 00 44, 52 00 45, 52 00 46, 52 00 47, 52 00 48, 52 00 49, 52 00 50, 52 00 51, 52 00 52, 52 00 53, 52 00 54, 52 00 55, 52 00 56, 52 00 57, 52 00 58, 52 00 59, 52 00 60, 52 00 61, 52 00 62, 52 00 63, 52 00 64, 52 00 65, 52 00 66, 52 00 67, 52 00 68, 52 00 69, 52 00 70, 52 00 71, 52 00 72, 52 00 73, 52 00 74, 52 00 75, 52 00 76, 52 00 77, 52 00 78, 52 00 79, 52 00 80, 52 00 81, 52 00 82, 52 00 83, 52 00 84, 52 00 85, 52 00 86, 52 00 87, 52 00 88, 52 00 89, 52 00 90, 52 00 91, 52 00 92, 52 00 93, 52 00 94, 52 00 95, 52 00 96, 52 00 97, 52 00 98, 52 00 99, 52 01 00

ESTEL

Postfach 1007, 85 Nürnberg 2

Telefon: (0911) 100-100, Telefax: (0911) 100-100
Telex: 52 00 10, 52 00 11, 52 00 12, 52 00 13, 52 00 14, 52 00 15, 52 00 16, 52 00 17, 52 00 18, 52 00 19, 52 00 20, 52 00 21, 52 00 22, 52 00 23, 52 00 24, 52 00 25, 52 00 26, 52 00 27, 52 00 28, 52 00 29, 52 00 30, 52 00 31, 52 00 32, 52 00 33, 52 00 34, 52 00 35, 52 00 36, 52 00 37, 52 00 38, 52 00 39, 52 00 40, 52 00 41, 52 00 42, 52 00 43, 52 00 44, 52 00 45, 52 00 46, 52 00 47, 52 00 48, 52 00 49, 52 00 50, 52 00 51, 52 00 52, 52 00 53, 52 00 54, 52 00 55, 52 00 56, 52 00 57, 52 00 58, 52 00 59, 52 00 60, 52 00 61, 52 00 62, 52 00 63, 52 00 64, 52 00 65, 52 00 66, 52 00 67, 52 00 68, 52 00 69, 52 00 70, 52 00 71, 52 00 72, 52 00 73, 52 00 74, 52 00 75, 52 00 76, 52 00 77, 52 00 78, 52 00 79, 52 00 80, 52 00 81, 52 00 82, 52 00 83, 52 00 84, 52 00 85, 52 00 86, 52 00 87, 52 00 88, 52 00 89, 52 00 90, 52 00 91, 52 00 92, 52 00 93, 52 00 94, 52 00 95, 52 00 96, 52 00 97, 52 00 98, 52 00 99, 52 01 00

Urbaniak bei Rothe Erde

Auf einer Belegschaftsversammlung des Werkes Dortmund der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG sprach der Dortmunder Bundestagsabgeordnete Hans Urbaniak über die Neuregelung der flexiblen Altersgrenze im Rahmen der Rentenreform.



Mitglieder- versammlung VOE

Bei einer Mitgliederversammlung der Konzerngruppe Hoesch des Verbandes Oberer Angestellter der Eisen- und Stahlindustrie sprachen am 23. März 1973 über „Neue Aktivitäten bei ESTEL-Hoesch-Hoogovens“ Dr. Friedrich Harders und Walter Hölkeskamp.





Millionenschaden



durch Sturmböen

Die heftigen Sturmböen in der Nacht vom 2. zum 3. April 1973 haben auf der Westfalenhütte der Hoesch Hüttenwerke AG schweren Schaden verursacht. Am Montagabend kippte gegen 21.00 Uhr eine Erzverladebrücke im Bereich der Hochöfen um. Menschen wurden nicht verletzt. Die umgekippte Erzverladebrücke beschädigte jedoch einen Kühlturm und mehrere Wasserleitungen so schwer, daß die Hochöfen 6 und 7 außer Betrieb genommen werden mußten. Der Schaden geht in die Millionen. Die sofort begonnenen Reparaturarbeiten nahmen mehrere Tage in Anspruch.

PLATAL hilft isolieren

Schutzhaut für Kältekugel

17,34 Meter mißt die nackte Kugel im Durchmesser. Um ihren unterkühlten Inhalt vor Temperaturschwankungen zu schützen, konnte die Bayer AG ihren eigenen Kunststoff Hartmoltopren als Kälte-dämmung benutzen. Mit dem Dämmstoff war es aber nicht getan. Der Kugelbehälter steht in der aggressiven Atmosphäre eines Chemiebetriebes und mußte gegen den Angriff der Luft gewappnet werden. Es wurde also eine leichte korrosionsbeständige Schutzhaut gebraucht, für die der Hoesch-Werkstoff PLATAL hervorragend geeignet ist.

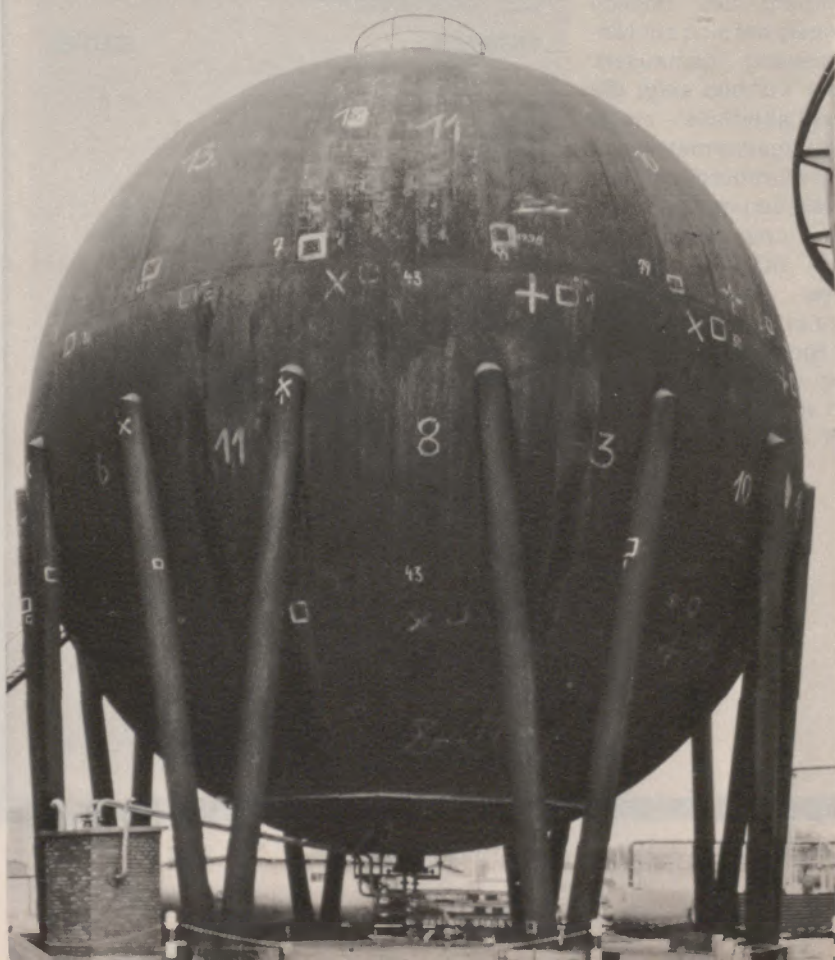
Bei Bayer war man der gleichen Meinung und entschied sich für PLATAL T, ein verzinktes, einseitig kunststoffbeschichtetes Stahlblech, das sich durch beste Chemikalien-, Bewitterungs- und Farbbeständigkeit auszeichnet. PLATAL T hat auf der Oberseite zusätzlich eine abziehbare Schutzfolie, die den besonderen Vorteil bietet, daß Verunreinigungen bei der Verarbei-

tung, beispielsweise hervorgerufen durch überquellenden Isolierschaum, zugleich mit der Schutzfolie mühelos zu entfernen sind.

In kürzester Bauzeit wurde der Kugel die Schutzhaut angepaßt. Das vom Hoesch Handel gelieferte und in langen Einzelsegmenten zugeschnittene PLATAL wurde über ein leichtes Gerüst hochgezogen. Vorgefertigte „Bausteine“ aus Moltopren dienten als Abstandhalter. Die Platalsegmente wurden durch korrosionsfeste Schrauben miteinander verbunden und die Hohlräume unter den Streifen mit Hilfe der Spritzpistole ausgeschäumt.

Als die Montage der Platalhaut fertig war, war damit zugleich die gesamte Arbeit geschafft, denn die sonst üblichen Anstriche aus Grund- und mehreren Deckanstrichen entfallen ja. Auch Reinigungsarbeiten gab es keine, da sich die Plataloberfläche nach dem Abziehen der Schutzfolie makellos darbot.

17,34 Meter mißt der Kugelbehälter im Durchmesser



Schichten, erhält er einen Isoliermantel aus Hartmoplasten und eine Schutzhaut aus Platal



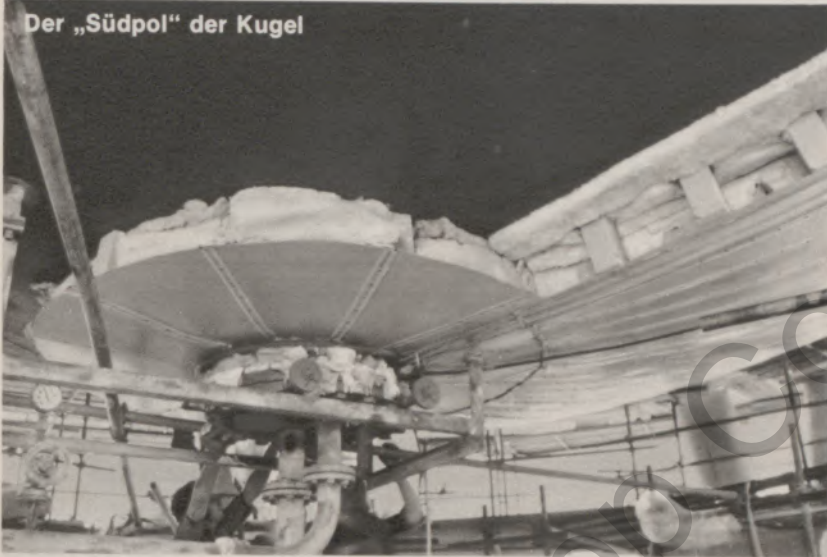
Auf Abstandhalter werden die Platalstreifen gelegt, die Hohlräume mit der Pistole ausgeschäumt



Mit korrosionsfesten Schrauben werden die Platalsegmente miteinander verbunden



Der „Südpol“ der Kugel



Nach der Montage wird die Schutzfolie abgezogen: Die makellose Platalhaut kommt zum Vorschein



Der Behälter ist so gegen aggressive Atmosphäre geschützt





Rohrleitungsteile im Programm der Röhrenwerke

Düker = duiker = Taucher

Wer Rohrleitungen baut, sucht sich für die Trasse den kürzesten Weg. Doch der geraden Linie setzt das Gelände oft Hindernisse in den Weg, die in der Regel mit Rohrbögen überwunden werden. Ein Beispiel dafür bietet unser Bild: Beim Bau der Ferngasleitung von Weiden (Oberpfalz) nach Forchheim (Donau) kreuzt die Leitung das Flößchen Vils. Dadurch wurde der Bau eines Dükers (vom niederländischen „duiker“

= Taucher) notwendig, der den Fluß unterquert. Die Warmrohrbögen hierfür haben die Nennweite 800 und bestehen aus Hoesch-Sonderrohrstahl NOVAR X 70 PR. Diese Bögen sind sogenannte Rohrleitungsteile, zu denen auch Abzweigstücke, Reduzierstücke, Paßstücke, Segmentstücke und andere Formstücke gehören. Rohrleitungsteile ergänzen neuerdings das Rohrprogramm der Hoesch Röhrenwerke

DER DORTMUNDER AGENT UND SEINE ZEIT



wiederentdeckt von Horst Mönnich

Wo man aß und trank, war ich mitten- mang...

„Also Anfang 1890 kam ich aus Frankfurt nach Dortmund und fand eine ziemlich schlecht gepflasterte und schlecht gereinigte Stadt von 60 000 Einwohnern vor, die zwei Straßenbahnlinien hatte, die sie rechtwinklig übers Kreuz schnitten und ihren Schnittpunkt an der Ecke bei Matthias Zigarrenladen hatten . . .“

So beginnen die Aufzeichnungen eines Dortmunder Agenten, die vor mehr als fünfzig Jahren, genau gesagt, im Kohlrübenwinter 1917 im „Dortmunder General-Anzeiger“ erschienen. Woche um Woche beschrieb der anonyme „Agent“ den Dortmundern jener Zeit, in der die Stadt ihren eigentlichen Aufstieg genommen hatte, legte unter der verhärteten Kruste düsterer Gegenwart Schicht um Schicht ihres Wesens frei, und die Menschen, erst den Nachbarn, der um die Ecke wohnte, dann sich selbst erkennend in den scheinbaren Phantasiegebilden eines großen humoristischen Geistes, schlugen sich vor Lachen auf die Schenkel, sagten: „Wie köstlich! Wie wahr!“, hielten aber auch inne und fragten sich: „Ist dies wirklich geschehen – in unserer Stadt?!“ Es war, als erhielten sie Kunde von einem fernen Planeten, auf dem sie einst gelebt, und der noch einmal, zum Greifen nah, an ihrem Auge vorüberzog.

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

Zu jener Zeit war ein Agent noch nicht das, was man später allgemein darunter begriff. Meyers Großes Konversations-Lexikon von 1910 versteht unter AGENT (lat. „ein Handelnder“) noch schlicht einen Mann, der „für das Handelsgewerbe eines anderen Geschäfte zu vermitteln oder im Namen des anderen abzuschließen“ beauftragt ist, wobei ein solcher Handlungsagent „das Risiko seines Unternehmens und die Kosten desselben“ trägt.

Daß das Geschäft eines Agenten alter Prägung Eigenschaften voraussetzte, wie sie für den Mann der Geheimdienste unerlässlich sind, erklärt den Bedeutungswandel des Wortes. Mit „Agent“ verbanden sich Fixigkeit, Gewandtheit, auch ein Quentchen Verschlagenheit, vor allem aber die Fähigkeit, immer zur Stelle und überall und nirgends zu sein – und das Gras wachsen zu hören. Nachrichten waren sein tägliches Brot, und zu wissen, wo etwas los war und wer was im Sack hatte, entschied über Sein oder Nichtsein seiner gewiß nicht beneidenswerten Existenz. Nicht wählerisch, hatte er zuzugreifen, wo sich ihm eine Chance bot. Und bis sie sich bot, die menschliche Komödie zu beobachten, scharf, wach, nicht ohne Nachsicht und nicht ohne Vorsicht.

„Biättere Luft
as in Düörp'm
giät et nirgends!“

„Als ich in Dortmund einzog, sah die Brückstraße wie eine vergletscherte Gebirgswelt aus und ich fiel eklig auf die Nase. Um mich zu

erholen, ging ich in den Bergischen Hof, wo jetzt der Wintergarten liegt, und trank dort mein erstes Dortmunder Bier. Das gefiel mir über die Maßen und ebenso der Wirt, ein dicker, friedlicher Herr namens Beckmann, der mich gleich als dritten Mann zum Skat heranholte. Als ich aber auf die Toilette ging, merkte ich, daß die Wasserspülung in Dortmund noch nicht überall durchgeführt war. Auf meine abfällige Bemerkung sagte der Wirt: „Ja, das wird nun geändert, aber viele alte Bürger sträuben sich sehr dagegen, weil sie den Dung für ihre Gärten brauchen!“

„Ja“, antwortete ich, „das ist ja alles ganz schön und gut, aber die schlechte Luft!“ Da erhob sich in der Ecke des Lokals ein rotköpfiger Herr mit einem drohenden, weißen Schnurrbart und rief: „Biättere Luft as in Düörp'm giät et nirgends!“

Dieser Satz war den Dortmundern, zu denen der Agent sprach, so absolut gegenwärtig, wie er es bis heute geblieben ist – jedenfalls als ich 80 Jahre später durch Dortmund streifte, glaubte ich, ihn soeben gehört zu haben. Die Stadt zählte nunmehr 600 000 Einwohner, und es war für einen Fremden wie mich nicht leicht, sich in ihr zu-

rechtzufinden. Doch der Agent führte mich, und war es auch nicht mehr Stadtrat Sonnenschein, Auktionator und Feuerwehrhauptmann, der mich an die Hand nahm und mich – wie den Agenten einst – sogleich zu einer kleinen Bierreise verführte („Er kannte nichts Bedeutsameres als Dortmund und fuhr jeden übers Maul, der etwas dagegen zu sagen wagte“), so drang ich, die Aufzeichnungen des Agenten unterm Arm, fast mühelos ins Innerste Dortmunds vor. Und obwohl sich Menschen, Häuser, Straßen und Plätze verändert hatten, obwohl anno 1945 ein Feuersturm die Stadt gleichsam von ihrem Sockel gehoben und so verwüstet hatte, daß die Stadtväter erwogen, sie besser an anderer Stelle ganz neu wiederaufzubauen, erkannte ich alles wieder, als hätte ich selbst einst in ihren Mauern gewohnt und beim Sauren Gottfried am Markt, der Aufforderung von Stadtrat Sonnenschein folgend („Du maust Adam- und Altbier kennenlernen!“) am Stammtisch teilgenommen, wo man gerade über die Gründung eines Hains im Süden der Stadt beriet, den man Kaiser-Wilhelm-Hain nennen wollte. Warum war, was 80 Jahre zurücklag, bei allem Trennenden der äußeren Erscheinung, mit dem, was ich erblickte, so vergleichbar?

Der Leser wird selbst dahinterkommen, wenn er, wie ich, den Spuren des Agenten durch Dortmunds große, verrückte, naiv-kreative, menschlich, allzumenschliche und dabei immer staunenswert frische, eruptive erste Gründerzeit folgt und feststellen muß, daß sich auf dem Grunde der Zeiten fast nichts geändert hat, wiewohl wir inzwischen auf dem Mond gelandet sind und Television uns Vorgänge aus dem fernsten Winkel der Erde im selben Augenblick auf den Bildschirm zaubert, da sie sich ereignen. Sind wir jedoch dadurch klüger und hellsichtiger geworden? würde heute der Agent fragen. Seine Aufzeichnungen geben ein Beispiel dafür ab, daß zu einer Zeit, als Zeitungen die einzige Nachrichtenquelle waren, die das



▲ Der Dortmunder Marktplatz um die Jahrhundertwende

Publikum mit Informationen versorgte, der Mensch besser über seine Mitmenschen und ihre Handlungen ins Bild gesetzt wurde, als in unseren Tagen, wo ein Übermaß an Information unsere Sicht eher eintrübt als schärft, und uns Wesentliches verborgen bleibt, da uns die Vielzahl des Gebotenen erdrückt, und wir Wichtiges von Unwichtigem nicht mehr zu unterscheiden vermögen.

Unser Agent besaß aber auch die ungewöhnliche Gabe, bei aller Direktheit seiner Schilderungen hinter die Dinge zu sehen, nie um einen witzigen Gedanken verlegen zu sein und, da er dem Volk aufs Maul zu schauen verstand, oft mit einem einzigen Wort ins Schwarze zu treffen. Hinzu kam, daß er sich nie auf Kosten anderer lustig machte und die seltsame Kunst beherrschte, sich selbst nie so ganz ernst zu nehmen. Das Wichtigste aber: er war ein Demokrat reinsten Wassers, und wenn er seiner Zeit den Spiegel vorhielt, unbarmherzig aufdeckte, was faul im Staate und in der Stadt war, und mit beißender Satire das große und kleine Welttheater beschrieb, in dem jeder, er selbst eingeschlossen, seine Rolle spielte, dann geschah dies nie, um jemand eins auszuwischen, vielmehr um die in Untertanenfurcht gehaltene, vom gierigen Geld- und Machtdenken beherrschte Gesellschaft im wahren Gebrauch demokratischer Rechte und Grundwahrheiten zu unterweisen. Indem er dem Bürger zeigte, wie es im wilhelminischen Zeitalter um seine Mündigkeit bestellt war, gab er ihm



▲ Blick aus der Brückstraße auf die Reinoldikirche

gleichzeitig auf, sie durchzusetzen – gegen jegliche obrigkeitliche Anmaßung, die dem Staat ja nicht diene, sondern ihn aushöhlte.

„... aber die Kohlen-säure liegt uns allen näher“

„Das Frühjahr 1890“, schreibt der Agent, „war in Dortmund sehr bewegt; es gab Reichstagswahlen. Die Nationalliberalen hatten den Fabrikanten Theodor Möller aus Brackwede aufgestellt, die Freisin-

nigen den Justizrat Windthorst aus Hamm und die Sozialdemokraten den Rechtskonsulenten Wilhelm Tölcke ...“ – Tölcke mit dem Knüppel, wie man ihn allgemein nannte, weil er einmal in einer Versammlung, der er präsiidierte, einen dicken Knotenstock auf dem Pult liegen hatte, womit er den Ton angab. Eine so stürmische Reichstagswahl, meint der Agent, habe er nie wieder erlebt. Die Großindustrie hatte sich vereint für Möller eingesetzt, der später Handelsminister wurde. Freimütig wird uns nun geschildert, wie

das zuzuging: „Auf dem Hörder Verein war damals ein Generaldirektor Massenez, der die Stimmabgabe seiner Arbeiter dadurch kontrollieren ließ, daß er von Stunde zu Stunde mit dem Format der Stimmzettel für Möller wechselte. Von 12 bis 1 wurden zum Beispiel ganz kleine Zettel, dünn wie Spinnweb, ausgegeben, von 1 bis 2 Uhr Zettel von Pappe, groß wie Aktendeckel. Man schob wenigstens von sozialdemokratischer Seite ihm die Schuld an jenen Ungehörigkeiten zu. Vielleicht hatten's auch nur servile Untergebene getan, die sich lieb Kind machen wollten. So etwas kommt vor, das weiß ich als Agent am besten.“ Und der Herr Massenez? Zuzutrauen war's ihm übrigens, meint der Agent. Dieser kleine schwarze Herr war ganz aus Selbstbewußtsein und Energie zusammengeklebt, wie so viele Industriekapitäne. Später kam er vor den Strafrichter, weil er auf dem Hörder Verein zu seinem persönlichen Vorteil eine Schlackenmühle errichtet haben sollte. Er wurde indes nach einer sehr schwierigen Auseinandersetzung mit dem Staatsanwalt freigesprochen. Ich war bei dem Prozeß als Zeuge zugegen und sehe noch heute den Vorsitzenden, den kleinen, dicken, jovialen Landgerichtsdirektor Wiethaus vor mir, der viel lieber eine gute Flasche Wein trank und auf die Jagd ging, als diese endlose Schlackengeschichte auszumisten, wovon er gar nichts verstand. „Also, wie ist es nun mit der Kohlensäure gewesen?“ fragte er einen Sachverständigen. „Nicht um Kohlensäure handelt es sich, sondern um Schwefelsäure, Herr Vorsitzender“, antwortete dieser. „Na ja“, stöhnte Wiethaus und wischte sich den Schweiß ab, „aber die Kohlensäure liegt uns allen eigentlich näher.“

Massenez wurde freigesprochen. „Noch einmal“, berichtet der Agent, „schaute sich Vorsitzender und Freigesprochener mit einem langen Blick in die Augen, aus dem die völlige Verständnislosigkeit des einen für den anderen hervorging. Hier der vornehme altpreußische Jurist mit 8 000 Mark Jahresgehalt und Pensionsberechtigung, dort der skrupulöse (ängstliche, peinlich genaue) allgewaltige Industrieführer mit millionenreichen Plänen und Ideen.“

Am 19. Februar 1890 sprach Eugen Richter in Unna im Drögeschen Saal für den fortschrittlichen Kandidaten. Der Agent fuhr hin, obwohl er mit den politischen Zielen des Redners nicht einverstanden war, wohl aber „mit seinem Bürgerstolz vor Königsthronen... Es lag so etwas unbeschreiblich Charakterfestes in dem Mann. Und das ist doch wohl die Hauptsache im Leben. Nicht darauf kommt es an, wofür wir uns begeistern, sondern daß wir uns überhaupt begeistern. Wer hatte denn vor dem Kriege

noch Ideale? Jeder ging auf bequemen Gelderwerb aus und versteckte seine eigenen Ansichten als geschäftsschädlich. – Doch gib dich zufrieden, alter Knasterbart! Was kommt's auf deine Meinung an? Du sollst ja nur von alten Zeiten erzählen...“

Aber dieses „Nur-von-alten-Zeiten-Erzählen“ war lediglich der Haken, den der anonyme Agent einschlug, um die angeblich weiße Weste seiner Dortmunder um so sichtbarer daran aufzuhängen – und um Leute, die Grund hatten, sie sich anzuziehen, daran zu hindern, ihm einen Strick zu drehen.

Karlchen Richter mit den großen Stiebeln

Ich hatte die Aufzeichnungen im Stadtarchiv entdeckt. Auf der Titelseite stand ein merkwürdiges Motto: „Hannemann! geh du voran! du hast die großen Stiebel an, daß dich das Tier nicht beißen kann.“ (Altes Lied.) Und darunter: „Gewidmet Karlchen Richter, dem Spaziergänger“. Hannemann ist bekanntlich einer von den Sieben Schwaben, dem das Jokkele, der sechste unter ihnen, dieses zuruft: voranzugehen, denn böse Tiere gibt es viele in der Welt.

Karlchen Richter mit den großen Stiebeln geisterte denn auch durch fast jedes Kapitel der Aufzeichnungen. „Ich lernte ihn“, schrieb der Agent, „in einer Wirtschaft draußen bei Hoesch kennen, wo es helles Stadebier gab; er saß dort – ein kleiner runder Herr, in persönlichem Verkehr von großer Freundlichkeit, man mußte ihm bloß keine Feder in die Hand geben – mit einem alten Nachtwächter zusammen, von dem er sich wertvolle Aufschlüsse über den früheren Dortmunder Norden versprach. Der Mann war aber schrecklich betrunken und versuchte, Karlchen einen alten räudigen Hund für zwanzig Mark zu verkaufen, wobei er sein Angebot durch einen dicken Knüppel verstärkte, den er drohend schwang. Ich kam ‚Karlchen‘ zu Hilfe und rettete ihn aus diesem Abenteuer, wodurch wir bekannt wurden.“

Dieser Karl Richter, von den Dortmundern zärtlich „Karlchen“ genannt, war immer auf der Jagd nach alten Dortmunder Originalen, denen er „die Würmer aus der Nase zu ziehen pflegte“, wie er sich ausdrückte, und kein anderer als der Verfasser jener „Spaziergänge eines Dortmunder Lokalreporters“, die anfangs der 90er Jahre im General-Anzeiger samstags abends zu erscheinen begannen. Seltsames Zusammentreffen! Just um diese Zeit war ja auch der Agent in der Stadt angekommen. „Man macht sich“, schrieb der, als hätte er nie etwas damit zu tun gehabt, und

doch nicht ohne einen gewissen Stolz, „heute keinen Begriff mehr von dem Jubel, den diese frisch hingeworfenen satirischen Bilder in ganz Dortmund auslösten. Mein Freund, der Doktor Brölemann vom Luisenhospital, erzählte mir, daß sogar seine Kranken am Samstag mit Sehnsucht auf die neuste Plauderei warteten. Der General-Anzeiger kam durch diese ‚Spaziergänge‘ sehr schnell in die Höhe und überflügelte bald alle anderen Lokalblätter.“

Kombiniere: Wer war Karlchen Richter? Und wer der Agent? Nun, beide waren voneinander gar nicht zu trennen, waren ein und dieselbe Person. Und wenn der eine sich hinter dem andern verschante, dann deshalb, um dafür um so freier vom Leder ziehen zu können, den Zeitgenossen wie sich selbst gegenüber. Das war nicht schwer zu erraten. Schwerer war es, Karlchen selbst aufzuspüren. Schließlich



entdeckte ich sein Bild. Hier ist es ▲

Ich fand es, als ich dem Krügerschen Verlagshaus am Westenhellweg einen Besuch abstattete. Unweit davon, in der Brückstraße, hatte das Gebäude des alten General-Anzeigers gestanden, in dem der Mann, der mich von der Leinwand lebensfroh anblickte, als stünde er leibhaftig vor mir, residiert und wo er seine alten neuen Geschichten geschrieben hatte, wie zum Beispiel diese:

Wie sich die Dortmunder das Leben angenehm machten

1890 konnte man es noch gut merken, daß eine vielhundertjährige Zeit der Armut die einst so stolze Hansestadt niedergedrückt hatte zu einer kleinen Landstadt. Kaum irgendwo sah man noch ein altes Patrizierhaus, wie man sie in Köln und Frankfurt doch so viel fand; fast nichts als prunklose, alte und gräulich verputzte neue Häuser!

Dies lehrt uns verstehen, warum die Kluten, wie man die eingesessenen Dortmunder nannte, öfter so sparsame, ja fast geizige Leute waren, die sich gar keinen Luxus gönnten; sie hatten eben die Armut kennengelernt. In den siebziger und achtziger Jahren begann dann der industrielle Aufstieg der Stadt; da kamen die fremden Unternehmer

und brachten Geld und Wohlleben mit, zum anfänglich großen Staunen der Einheimischen. Aber Anfang der neunziger Jahre ging's schon hoch her in Dortmund –

Wo man aß und trank war ich mittenrang.

Dies war der Wahlspruch der „Kluten“ und der Fremden; sie hatten sich in diesem Zeichen gefunden. Unglaublich groß war damals die Zahl der kleinen und kleinsten Kneipen. Und die zwanzig städti-

schen Brauereien wurden als Tempel des Reichtums und der Weisheit verehrt. Wer damals kein Bier trank, keinen Pfefferpothast mochte und das Westfalenlied nicht täglich dreimal mitsang, den litt die Stadt nicht in ihren Mauern, den spie sie aus.

So etwas von Kneipenleben in Dortmund wie damals habe ich nie und nirgends wieder gesehen! Jedes Kohlen- und Eisenwerk kaufte und verkaufte für sich. Und Händler und Agenten hatten glänzende Zeiten, die sich zumeist in der Kneipe abspielten.

400 Mark Saufspesen

Auch das Handwerksleben spielte sich damals mehr als heutzutage in den Kneipen ab. Früh-, Mittag-, Dämmer- und Abendschoppen waren bei hoch und niedrig an der Tagesordnung, und es galt als keine große Schande, am hellen Mittag mit einem ordentlichen Zacken über die Straße zu wanken.

Ich habe eine Geschichte in Erinnerung behalten, die ich selbst im „Rheinischen Hof“ miterlebt habe, den damals der Wirt Meinecke innehatte, übrigens ein angesehener Mann. Wenn er sein Haus anstreichen lassen wollte, teilte er dies vertraulich zwei Dutzend Malermeistern mit, und nun begann der Verkehr des Malergewerbes sich in dem Lokal wochenlang zu heben, bis unter den vielen Bewerbern eine engere Wahl getroffen worden war, die nun allein der Fahne treu blieben. Endlich, nach monatelangem Kneipen und unzähligen besseren Flaschen, war dann der billigste Maler gefunden, und nun blieb der allein im Lokal zurück, bis das große Werk vollendet war. Es war damals der Malermeister Kruse.

„Lieber Freund“, sagte er zu mir, „das Haus habe ich ja nun zum Anstreichengekriegt, aber von den 1200 Mark, die es trägt, habe ich schon 400 Mark Saufspesen gehabt.“

Glücklicherweise gab es damals in Dortmund deftiges und billiges Essen, was die bösen Wirkungen des übermäßigen Alkohols etwas milderte. Wer dazumal ein Pfefferpothastessen bei Wencker in der Helle mitgemacht hat, der weiß, was ich meine.

„Nein, Wencker“, sagte ich stöhnend, „nun geht's nicht mehr, ich habe schon dreimal den Teller vollgehabt!“

„Veier Räder hiät de Wagen“, erwiderte der alte Wencker und packte mir noch einmal zwei Pfund Fleisch auf den Teller. „So, Wencker, nun ist aber kein Platz mehr im Magen, alles voll!“

„Ach watt, auk de kiärke war full; do kam der Oberbürgermeister und do funn sick doch noch en Plätzken!“

Schwapps, kriegte ich noch einen Teller voll.

Ich aß damals Mittag beim Papa Kühn in der Wißstraße. Wir waren am Eßisch etwa zehn Personen, und Papa Kühn präsidierte. Es kostete im Abonnement täglich eine Mark, und ich nahm in vier Wochen siebzehn Pfund zu. Weiter brauche ich wohl nichts zu sagen. Mutter Kühn kochte aber auch wundervoll. An unserem Tisch aß eine Zeitlang auch ein Kunstmaler Rüsser aus Düsseldorf, der in Dortmund Bilder zu verkaufen suchte, was sich an dem Mann natürlich rächte. Man erzählte sich, daß er eines Morgens mit vier Bildern auszog und mit fünf zurückkam. Natürlich hatte er nie Geld und blieb dem Papa Kühn das Mittagessen für drei Monate schuldig.

Eines Tages mahnte ihn Papa Kühn sanft. Da aber wurde Rüsser unangenehm und sagte zu mir: „Haben Sie Worte über so ein Benehmen? Drei Monate esse ich hier nun schon, und nie habe ich über das Essen geklagt, sondern alles runtergeschluckt, wie es war! Und zum Dank mahnt mich der Mensch nun!“

Die Muse ist in Dortmund auf dem Hund?

Von höheren Genüssen war damals in Dortmund noch nicht viel zu spüren. Die vereinigten Rauchklubs von Westfalen hielten 1890 in Dortmund einen Kongreß ab, und wer am längsten an einer gestopften Pfeife rauchte, erhielt den Preis als Kunstraucher. Die Raucher zogen mit Musik durch die Stadt, ihre Pfeifen umgehängt.

Am Steinplatz zeigten sich damals die ersten Spuren des musikalischen Viertels, das später den Dortmunder Norden so berühmt gemacht hat. Ein Oberkellner Ernst E. begründete dort das erste Varieté. Er war eine phantastische Natur. Als er noch im „Rheinischen Hof“ servierte, schätzte er den Bierdurst der Gäste aus der Tiefe seines Gemütes ein. Er sagte: „Sie haben Bier – 1, 2, 3, 4, 5 –“, wenn er bemerkte, daß der Gast stillhielt, zählte er weiter: 6, 7, 8, 9, bis er merkte, daß der Gast ein unruhiges Gesicht machte, zählte er langsamer, 10 – 11, und wenn der Gast wütend wurde, sagte er: „Ja, ja! 11 sind's! Ich wußte es doch!“ Dieser geniale Mann gründete also das erste Varieté am Steinplatz, man kann wohl sagen, es stand ganz auf der Höhe seiner früheren Leistungen. Je weniger man davon spricht, um so besser. Schließlich muß man als getreuer Sittenschilderer auch noch die vielen Karnevalsgesellschaften jener Zeit erwähnen. „Wi sind de Lustigen!“ und Dutzende anderer Gesellschaften tagten bei irgendeinem närrischen Trinkrat und verzapften in Nachahmung des Kölner Karnevals ganz abscheuliche Geschichten.

Auf einer höheren Warte standen die Schützenfeste. 1890 waren sie noch sehr volkstümlich, und arm und reich beteiligten sich daran. Ich sah den Stadtverordneten Kaspar Jucho noch als Gemeinen in Reih und Glied marschieren. Der Wirt Roling aus der Brückstraße wurde damals König; er war ein guter Wirt, aber ein schlechter Redner, und als er von dem Fenster aus dem ersten Stockwerk seines Hauses seine Untertanen begrüßte: „S-Schützen, durch einen glücklichen S-schuß bin ich euer König geworden...“, da blieb er rettungslos stecken; aber die getreuen Nachbarn ließen jetzt ihre Raketen los und retteten durch das Geknatter ihren König.

Natürlich blieb die deutsche Eigenbrötelei in Dortmund auch nicht aus. Die nördliche Vorstadt, von dem Brauereibesitzer Habig geführt, dessen Mundwerk besser war als sein Bier, veranstaltete ein eigenes Schützenfest. König war Apotheker Herrmann, ein ernster trockener Mann, der so ängstlich in dem Königswagen saß, wie eine Ente, die im Storchennest ausgebrütet worden ist. Um so energischer war der Schützenoberst Moritz. Er hielt auf dem Steinplatz eine donnernde Rede an seine Soldaten: „Ich weiß, daß ich mich in der Stunde der Gefahr auf mein Regiment verlassen kann!“

Aber der Tag ist lang! Gegen Mitternacht rebellierte das Regiment in der Vogellschen Wirtschaft, weil nicht mehr genug Freibier da war, und der Oberst mußte unter polizeilichem Schutz in seine Wohnung gebracht werden, wobei es ohne Handgreiflichkeiten nicht abging.

Aber aus all diesem kräftigen animalischen Leben wuchs schon damals der erste Keim künstlerischen Lebens hervor. Mit der Theaterspielerei sah es zwar noch sehr dürrig aus; ein Theaterdirektor Lundt verzapfte im Gewerbeverein ein ziemlich starkes, dramatisches Gebräu. Er pflegte zu sagen:

Die Muse ist in Dortmund auf dem Hund,
Das weiß am besten der Direktor Lundt.

Aber die Musik gedieh um so besser; sie war eigentlich durch das ganze Jahrhundert hindurch das einzige Band gewesen, das Dortmund mit höherem Interesse verband. Immer war der gemischte Chor hier gepflegt worden, und schöne Oratorien waren aufgeführt worden, zu dem tüchtigen einheimischen Dilettanten die Solostimmen gestellt hatten.

Ich will die Dinge zeigen, wie sie wirklich waren, mag man immerhin auf mich schelten. Was ein römischer Geschichtsschreiber einst ausrief: „Soviel Mühe hat es gemacht, die Stadt Rom in die Höhe zu bringen!“ kann man auch auf Dortmund anwenden.

E in modernes Wohnheim in Fertigbauweise ist für 75 ausländische Mitarbeiter des Hoesch Federnwerkes in nur sechsmonatiger Bauzeit in Olpe-Stachelau errichtet worden. Auf einer Grundstücksfläche von 1800 Quadratmetern wurde im November 1972 mit dem Bau der Fundamente und im Januar 1973 mit der Montage der Fertigteile begonnen. Als am 28. April 1973 die ersten Mitarbeiter in das neue Haus einzogen, fanden sie ein nach neuesten Richtlinien erstelltes Wohnheim vor. Auf einer Gesamtwohnfläche von 801 Quadratmetern wurden acht Wohneinheiten untergebracht, zu denen neben Drei- und Vierbettzimmern mehrere Aufenthaltsräume mit Fernsehgeräten, modern ausgestattete Kochküchen und Trockenräume, ein Krankenraum sowie modernste sanitäre Anlagen gehören. Das zweigeschossige Gebäude ist so angelegt, daß es später jederzeit in zwei Wohnhäuser mit je 3½-Zimmer-Wohnungen umgewandelt werden kann. Das Haus besteht aus einer Holzkonstruktion, die Außenelemente sind Eternitplatten mit Kunstharzanstrich und Steinwollisolierung. Die Fenster haben Isolierverglasung. Das Gebäude wird von einer Ölzentralheizung mit Warmwasserboiler für Wasch- und Duschanlagen versorgt. Die Abwässer werden durch eine vollbiologische Kläranlage gereinigt. Bereits bei der Planung des Wohnheims wurde sehr darauf geachtet, daß sich dieses in schöner Lage des Ebbegebirges errichtete Heim der Landschaft anpaßt. Die Außenanlagen werden gärtnerisch gestaltet, Parkplätze sind ausreichend vorhanden.

Neues Wohnheim für 75 Mitarbeiter des Hoesch Federnwerkes Olpe

Hier kann man sich wohl fühlen



... willkommen bei Hoesch!

Am 26. April 1973 öffneten sich in Hannover die Tore zum größten Industrie-Markt der Welt. Die Gesellschaften der Hoesch-Gruppe waren präsent: Mit ihren Programmen und Leistungen, mit Rat und mit Stahl.

Die Vorbereitungen vor der Messe waren vielgestaltig. Zu ihnen gehörten eine Anzeigenkampagne in der Tages- und Wirtschaftspresse, eine Aufkleber-Aktion auf Bordzeitungen der Deutschen Lufthansa und das Versenden von Einladungen an Kunden, Geschäftspartner und Interessenten.

Hoesch-Messehaus

In einer farblich frischen und ansprechenden Konzeption wurden im Hoesch-Messehaus die verschiedenen Produktionsbereiche anhand von Anwendungsbeispielen erläutert. Kurzformel: Stahl aktiv: HOESCH. Kunden und Interessenten aus dem In- und Ausland fanden hier einen ruhigen Ort und eine freundliche Atmosphäre für den Erfahrungsaustausch, für Informations- und Fachgespräche und für die oft notwendige Verschnaufpause bei einer Tasse Kaffee.

Der erste Messetag begann mit dem nun schon zur Tradition gewordenen Hoesch-Händlertag, einer Einrichtung, die vor allem der Kundenpflege dient und die Möglichkeit bietet, gemeinsame Probleme losgelöst vom Tagesgeschäft zu erörtern.

Das Trierer Walzwerk stellte auf einer Pressekonferenz das neue Produkt TERNAL vor, ein kaltgewalztes, mit einer Blei-Zinn-Legierung beschichtetes Stahlblech für besonders korrosionsanfällige Konstruktionsteile, über das wir in einem der nächsten Hefte ausführlich berichten werden.

1 Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG – Stahl-Profile

Auf einem elegant-sachlich gestalteten Stand waren die Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG mit ihrem kompletten Profilprogramm vertreten. Beispiele aus der



Praxis, dargestellt als Problemlösungen mit Stahlprofilen, bildeten den optischen Aufhänger und schufen eine gute Informationsgrundlage für das Fachgespräch. Wie vielfältig die Anwendung und wie groß der Nutzen von Stahlprofilen sein kann, war auch aus dem 20-Minuten-Film „Stahl mit Kopf“ zu sehen, der auf Tischprojektoren vorgeführt wurde.

2 Hoesch Siegerlandwerke AG Hoesch-Bauteile

Als umfassendes Beratungs- und Informationszentrum zeigte sich der attraktive Ausstellungsstand HOESCH-BAUTEILE. Voll im Blick-



feld: die HOESCH-isowand und das neue HOESCH-isodach. Alles war auf Kommunikation mit dem Markt ausgerichtet. Detaillierte Fachinformation und praxisbezogene Problemlösungen waren übersichtlich angeordnet auf großflächigen Kunststofftafeln. Tischprojektoren mit Filmen über Platal, TEDLAR-Beschichtung und HOESCH-isowand sowie Planungsmappen gaben die Basis für einen Dialog mit den Bauplanern.

3 Trierer Walzwerk, Zweign. Oberflächenveredelter Stahl

Unter der Leitidee: „Produkte einer neuen Werkstoffgeneration“

präsentierte das Trierer Walzwerk die Palette der oberflächenveredelten Werkstoffe auf einem Stand, der optisch dem Erscheinungsbild der übrigen Werbemittel angepaßt war. Gleichfalls zu sehen war ein Anfang April 1973 fertiggestellter Film, der wirkungsvoll die Herstellung, Verarbeitung und Anwendung von PLATAL demonstrierte.

4 Blefa AG Wohnraumdachfenster

Als unmittelbarer Nachbar neben dem Ausstellungsstand der Hoesch Siegerlandwerke AG zeigte die Blefa ihr Typenprogramm an Wohnraum-Dachfenstern für das Wohnen unterm Dach. Hier wurden Anregungen gegeben, häufig nicht genutzte Raumflächen unter dem Dach sinnvoll auszugestalten.

5 Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG – Werk Lager-technik

Im Mittelpunkt stand das Paletten-Regal. Die Standgestaltung entsprach ganz der praktischen Anwendung dieses Systems. Mit einem Hubstapler wurde Tagesbetrieb simuliert und damit der Nutzeffekt dieses Lagersystems unter Beweis gestellt.

Percy Hartmann
Absatzwirtschaft/Werbung



Mit dem Schröggel begannen die Siege

Hobbies unserer Mitarbeiter

Ferdinand Ruhnau und Karl Kemper – Kollegen im Dienst, Rivalen im Taubensport

Wenn viele noch schlafen, steigen Ferdinand Ruhnau und Karl Kemper über eine schmale Treppe oder eine Leiter in ihre Taubenschläge. Die Sorge um ihre Tiere treibt sie früh aus dem Bett, Sommer wie Winter. Die Tränke wird mit Wasser gefüllt, sie lassen die Tauben ausfliegen, und sehen ihnen nach – über den eigenen Garten und über die Nachbargärten.

So eingestimmt, fahren kurz danach Ferdinand Ruhnau und Karl Kemper zur Poststelle der Hoesch-Hauptverwaltung. Hier am Umschlagplatz, wo alle Briefe und Sendungen ein- und ausgehen, sortiert, frankiert und dann weiterbefördert werden, ist ihr Arbeitsplatz.

Karl Kemper nimmt Ferdinand Ruhnau, den Leiter der Poststelle,

jeden Tag in seinem Auto mit. Beide wohnen in Kurl, gehören dem Brieftaubenzuchtverein „Zur Mühle“ an und sind Rivalen im Brieftaubensport. „Brieftaubenzüchter siedeln heute am Rande der Stadt“, sagt Ferdinand Ruhnau. Karl Kemper war hier in Kurl schon als Kind zu Hause, hat das Haus übernommen von seinen Eltern und dahinter das Stallgebäude, an dem er von außen über die Leiter zum Taubenschlag kommt. Am Ende des langgestreckten Gartens pflanzte er Tannen, in deren Schatten er im Sommer im Liegestuhl sitzt, sonntags an



Im Kabinenexpress reisen die Tauben zum Auflaßort, wo sie am frühen Morgen zum Heimflug starten

Jeden Morgen vor der Fahrt zur Arbeit kümmern sich Ferdinand Ruhnau (1) und Karl Kemper (2) um ihre Tauben. Sie füttern sie (3), lassen sie ausfliegen (4), und prüfen (im Frühling), ob bei den zur Zucht angesetzten Tieren alles in Ordnung ist. Nach fünf bis sechs Tagen Brutzeit (5) schlüpfen die Jungen (2), die einen Monat später erste Flugversuche machen. Ob sie es bis zur erfolgreichen Reisetäubchen bringen, deren Sieg die verplombte Taubenuhr (6) anzeigt, erweisen die Preisflüge im Herbst

Reisetagen den Blick nach oben gerichtet – wartend, daß eine Reisetäubchen zurückkehrt.

Ferdinand Ruhnau zog später nach Kurl. Seine Frau sagt, er hätte dort nie gebaut, wenn die Tauben nicht wären. In seinem Verschlag wohnen die Flugtauben, nach Männchen und Weibchen getrennt, nach Süden, die Zuchttauben nach Norden. Und unter dem Taubenschlag liegt das Vereinszimmer, an der Wand die errungenen Preise des Vereins-Geschäftsführers Ferdinand Ruhnau.

Zur ersten Brieftaubenzucht bekam Ferdinand Ruhnau „drei Brieftauben“, natürlich nicht gerade die besten“ vom Bruder geschenkt. Er

bat noch um eine vierte. „Hier haste den Schröggel auch noch!“ meinte der Bruder. Die Nachzucht gerade dieses unansehnlichen Schröggels mit einem roten Belgiermännchen, verletzt im Straßengraben gefunden, hat später jahrelang erste Preise geflogen. „Und als ich 1942 in den Krieg mußte, ist mein Bruder mit den Tieren noch weitergereist, bis auch er nicht mehr bleiben konnte und der Taubenschlag aufgelöst wurde.“ Nach dem Kriege hat Ferdinand Ruhnau wieder angefangen und sich bei den Bergleuten auf Kaiserstuhl seine Tauben zusammengekauft, später hat er von einem „gutreisenden“ Taubenzüchter vom Niederrhein drei Pärchen

dazubekommen.

Handwerklich geschickt, half Karl Kemper schon als Junge seinem Vater Trennwände zu ziehen und Nistzellen zu bauen. Später in der eigenen Wohnung konnte sich sein Sinn für das Praktische ebenso entfalten. Frau Kemper hat die Tauben mitgeheiratet. „Wer sein Geld fliegen lassen will, hält sich Tauben“. Das macht aber nichts an ihrer Bereitschaft aus, die Tiere mit zu versorgen und Spaß an den Preisflügen zu haben.

Im Monat Mai stehen die ersten sorgfältig ausgearbeiteten, gut vorbereiteten Preisflüge auf dem Programm. Ferdinand Ruhnau und Karl Kemper gemeldete Flugtau-



men. Dabei spielt die Sehnsucht nach dem Partner eine Rolle, und der Züchter nutzt viele Variationen der Witwenschaft aus, um diesen Trieb und damit seine Erfolge zu steigern.

Rückt die Stunde näher, in der die Tauben zurückerwartet werden, verbreitet sich Spannung in der ganzen Familie. Die Nachbarn nehmen dran teil. Geradezu hektisch wird es, wenn eine Reisetaupe sich zeigt. Karl Kemper läuft dann durch den Garten zum Schlag, zieht den Gummiring ab und legt ihn in die verplombte Taubenuhr. Wie bei den Leichtathleten gibt es bei Reisetauben Kurz-, Mittel- und Langstreckler. Mit dreißig Reisetauben ist Ferdinand Ruhnau einer der erfolgreichsten Taubensportler im Umkreis. Zehn Tauben hält er allein für die Aufzucht. Nur einmal im Jahr werden Reisetauben mit zweijähriger guter Leistung zur Zucht angesetzt. Karl Kemper füllt seinen Bestand aus „Reisenden“ auf.

Nach fünf bis sechs Tagen wird die aus dem Ei geschlüpfte Taube

beringt. Nach 21 Tagen – vorher füttern die Eltern – fangen sie selbständig an zu fressen, nach weiteren acht suchen die Jungen den Ausgang und machen die ersten Probeflüge. Von allen großgezogenen Jungtieren findet etwa ein Drittel nicht mehr zum Heimatschlag zurück. Die besten werden schon im Herbst zu Preisflügen eingesetzt.

Ferdinand Ruhnau und Karl Kempers Tiere gehören zu den drei Millionen Tauben, die in der Bundesrepublik Deutschland in etwa hunderttausend Schlägen zu Hause sind, vor allem in Nordrhein-Westfalen. Die Züchtervereine, die sich in Reiseverbänden zusammenschließen, veranstalten neben den Geschwindigkeitswettbewerben aber auch Schönheitskonkurrenzen. Da wird der „Standard“ prämiert, wobei nach einem Punkte-System das Aussehen bewertet wird. Auch hier haben unsere beiden Brieftaubenzüchter Favoriten in ihrem Schlag – und viele Medaillen und Preise im Schrank.

ben reisen mit Gummiring um den Fuß, der eine Geheimnummer trägt, im Kabinenexpress an den Auflaßort. In diesem Jahr geht es nach Norden bis an den äußersten Zipfel von Dänemark. Dort bleiben sie über Nacht. Am nächsten Morgen werden sie dann je nach Wetterlage zwischen fünf und acht Uhr früh aufgelassen. Mit sechzig bis siebzig Stundenkilometer Geschwindigkeit – bei Rückenwind können es sogar hundert werden, wie Ferdinand Ruhnau einmal feststellte, als er seine Preistaupe beinahe verpaßte – haben sie nun nichts anderes im Sinn, als so schnell wie möglich wieder nach Hause in den Heimatschlag zu kom-

Sie lernen das Neueste der Feinschneidtechnik

1971 vereinbarten die Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte und das Schweizer Unternehmen Feintool, ihre Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Entwicklung, Herstellung und Anwendung feinschneidfähiger Stähle zu vertiefen (siehe Heft 6/1972). Beide Unternehmen veranstalten seit einigen Monaten in der Bundesrepublik für Firmen der metallverarbeitenden Industrie, die auf dem Gebiet der spanlosen Formgebung tätig sind, gemeinsame Feinschneidseminare. Dadurch soll der Absatz von Werkstoffen, Feinschneidpressen und Werkzeugen gefördert werden. Erfahrene Fachleute berichten hierbei über den

neuesten Stand der Feinschneid- und Werkstofftechnik und über die Wirtschaftlichkeit des Feinschneidens. Im Verlauf des Seminars werden in Arbeitsgruppen Einzelprobleme der Seminarteilnehmer umfassend erörtert. Außerdem werden die Fachreferate durch eindrucksvolle Filmvorführungen über die Feinschneidtechnik und über die Herstellung der dafür notwendigen Werkstoffe ergänzt. An den bisher durchgeführten Seminaren haben über 300 Fachleute teilgenommen. Unsere Aufnahmen zeigen Ausschnitte aus dem 3. Feinschneidseminar, das Ende März in München stattfand.



24 Tonnen Koks aus jeder Ofenkammer

Im Oktober 1970 wurde mit dem Bau der Kokerei 2 begonnen. Die neue Anlage besteht aus vier Batterien mit je 27 Ofenkammern. Im Augenblick sind drei Batterien in Betrieb, die vierte wird im Juli in Betrieb genommen. Insgesamt verfügt dann die neue Kokerei über eine Kapazität von 1,4 Millionen Tonnen Koks jährlich. Sie versorgt die Hochöfen 6 und 7.



Hier werden die Kohlsorten gemischt

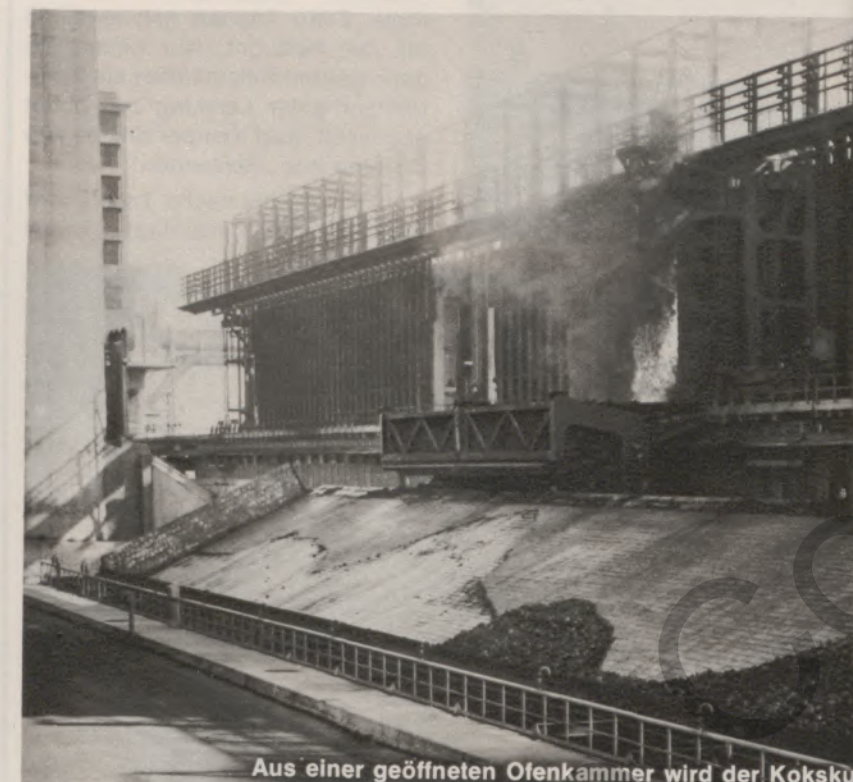
Die Kohle für die Kokereien von Hoogovens wird aus den USA, aus Australien, aus Polen und aus Deutschland mit See- oder Binnenschiffen herangebracht. Danach folgt das Mischen auf einem Kohlemischfeld. In einem sogenannten Durchlaufmischer wird der Kohle Öl und Wasser beigegeben, bevor die Mischung – wieder über Transportbänder – zum mehr als 60 Meter hohen Kohleturm geht. Im Kohleturm befinden sich Wiegebunker, aus denen die richtige Kohlenmenge in den Füllwagen gekippt wird. Der Füllwagen fährt wiederum über das Ofendeck der Batterien und kippt die Kohle durch vier Fülllöcher in die leeren Kokskammern.

Jede Batterie besteht aus 27 Kokskammern. Zwischen den Kokskammern befinden sich die schmalen Verbrennungskammern, in denen Heizgas verbrannt wird. Eine Kokskammer faßt 30 Tonnen Kohle: sie ist 6,5 Meter hoch, 15 Meter lang und 42 Zentimeter breit. Wenn eine Kammer gefüllt ist, beginnt der Verkoksungsprozeß: Durch die in den



Der Füllwagen kippt die Kohle von oben in die Ofenkammern

Verbrennungskammern entwickelte Wärme werden die Wände der Kokskammer auf 1000°C erhitzt. Die Garung der Steinkohle setzt von den beiden erhitzten Kammerwänden ein. Der Erhitzungsprozeß in luftdicht abgeschlossenen Kammern läßt die flüchtigen Bestandteile aus der Kohle entwei-



Aus einer geöffneten Ofenkammer wird der Koks durch den Löschwagen gedrückt



Gasreinigung

hoben; die Ausdrückmaschine tritt in Aktion und drückt den Koks in einen Löschwagen.

Um zu vermeiden, daß der glühende Koks an der Atmosphäre verbrennt, fährt der Löschwagen mit seiner Ladung sofort zum Löschurm, unter dem der Koks mit Wasser gelöscht wird. Hierbei entstehen die für Kokereien charakteristischen weißen Dampf Wolken. Danach fährt der Löschwagen automatisch zur Löschrampe.

Das beim Verkoken frei werdende Gas wird mittels ausgedehnter

Reinigungsanlagen beispielsweise von Schwefelwasserstoff befreit; dies, um Schwierigkeiten beim Heizen zu vermeiden und um der Luftverunreinigung entgegenzuwirken. In einer gesonderten Anlage wird dieser Schwefelwasserstoff in Schwefelsäure umgewandelt. Das gereinigte Gas wird für die Beheizung der Batterien verwendet und für Heizzwecke im Werk.

Nur 30 Mitarbeiter halten die Kokerei mit ihren Nebenanlagen in Gang. Voraussetzung dafür war, daß die meisten Arbeitsabläufe automatisiert wurden. Gehirn der Gesamtanlage ist eine Zentralwarte, in der ein Kontrolleur an zahlreichen Meßtafeln alle Vorgänge verfolgen kann. Tritt irgendwo ein Fehler auf, wird dies nicht nur von den Meßgeräten angezeigt, von einem automatischen Schreiber schriftlich festgehalten, sondern auch auf dem Schirm eines Fernsehgeräts deutlich gezeigt, so daß alle Voraussetzungen für eine schnelle und wirksame Abhilfe geschaffen sind.

UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

- 1. 6. 1973 Edmund Bartecki – Inspekteur Werk Westfalenhütte
- 1. 6. 1973 Bernhard Turowski – Maschinist Werk Westfalenhütte
- 9. 6. 1973 Alfred Scheffler – Pkw-Fahrer Werk Union
- 28. 6. 1973 Richard Kleffmann – Vorarbeiter Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 2. 6. 1973 Willi Schuh – 1. Elektriker Werk Wissen
- 12. 6. 1973 Fritz Münker – 2. Mann Umwickel-Anlage Werk Eichen
- 16. 6. 1973 Adolf Stöcker – 2. Magazinausgeber Werk Eichen

Blefa AG

- 27. 6. 1973 Heinrich Katz – Sachbearbeiter Werk Kreuztal

25

Hoesch Werke AG

- 11. 6. 1973 Erich Sitter – Lagerarbeiter
- 15. 6. 1973 Grete Rapior – Prüferin

Hoesch Hüttenwerke AG

- 1. 6. 1973 Joachim Wawrzyniak – Sachbearbeiter Werk Union
- 1. 6. 1973 Karl Büttner – Schlosser Werk Westfalenhütte
- 1. 6. 1973 Heinrich Dickheuer – Lokführer Werk Westfalenhütte
- 1. 6. 1973 Hans Förster – Kauenwart Werk Westfalenhütte
- 1. 6. 1973 Franz Schmidt – Kolonnenführer Werk Westfalenhütte
- 1. 6. 1973 Walter Topp – Drahtzieher Werk Westfalenhütte
- 2. 6. 1973 Alfred Czock – Qualitätsprüfer Werk Phoenix
- 2. 6. 1973 Walter Preuß – Walzenaufrauer Werk Westfalenhütte
- 2. 6. 1973 Georg Ring – Umdrucker Werk Phoenix
- 3. 6. 1973 Annemarie Backup – Telefonistin Werk Westfalenhütte
- 3. 6. 1973 Siegfried Richter – Meister Werk Westfalenhütte
- 3. 6. 1973 Fred Golinger – Kokillenmann Werk Westfalenhütte
- 3. 6. 1973 Wilfried Kleck – 1. Abnahmevorbereiter Werk Phoenix

3. 6. 1973

- Hans Böttcher – Walzwerksmeister Werk Phoenix
- Rudolf Stunz – Flämmer Werk Phoenix
- Günter Wiederholt – 1. Verladler Werk Phoenix
- Bernhard Lebsa – Schichtmeister Werk Phoenix
- 5. 6. 1973 Helmut Gotthardt – Gruppenleiter Werk Westfalenhütte
- 6. 6. 1973 Wilhelm Wenzels – Kranfahrer Werk Westfalenhütte
- 7. 6. 1973 Margarete Dulski – Raumpflegerin Werk Phoenix
- 7. 6. 1973 Willi Lenz – Oberwerkschutzmann Werk Westfalenhütte
- 8. 6. 1973 Otto Sauer – Pkw-Fahrer Werk Union
- 9. 6. 1973 Heinrich Gräwe – 1. Ausgeber Werk Union
- 9. 6. 1973 Heinz Öhmichen – 1. Scherenmann Werk Phoenix
- 10. 6. 1973 Hans Lüther – Beförderungshelfer Werk Phoenix
- 10. 6. 1973 Ludwig Frescher – Kranfahrer Werk Union
- 10. 6. 1973 Günter Lemanzik – Kranfahrer Werk Westfalenhütte
- 11. 6. 1973 Emil Kuret – Schleifer Werk Phoenix
- 11. 6. 1973 Johann Wawrzyniek – Vorarbeiter Werk Union
- 12. 6. 1973 Richard Petters – Stahlwerker Werk Phoenix
- 13. 6. 1973 Otto Kühne – Stahlwerksarbeiter Werk Phoenix
- 14. 6. 1973 Hans Walther – 1. Ofenmann Werk Phoenix
- 15. 6. 1973 Erwin Steinberg – Gruppenleiter Werk Union
- 17. 6. 1973 Gerda Steinke – Apparatewärterin Werk Phoenix
- 18. 6. 1973 Willi Hoffmeister – Elektriker (BR) Werk Union
- 18. 6. 1973 Paul Dost – Maschinist Werk Phoenix
- 19. 6. 1973 Hubert Braun – Oberwerkschutzmann Werk Westfalenhütte
- 22. 6. 1973 Rudolf Lohsträter – Vorwalzer Werk Westfalenhütte
- 22. 6. 1973 Wilhelm Ridder – Vorarbeiter Werk Union
- 23. 6. 1973 August Beckmann – Bürstenmacher Werk Westfalenhütte
- 24. 6. 1973 Richard Grüning – Qualitätsprüfer Werk Westfalenhütte

- 26. 6. 1973 Herbert Mischke – Büroangestellter Werk Phoenix
- 26. 6. 1973 Max Noisten – Scherenmann Werk Phoenix
- 28. 6. 1973 Josef Illert – Walzwerksmeister Werk Westfalenhütte
- 28. 6. 1973 Rudi Leba – Konstruktionstechniker Werk Phoenix
- 28. 6. 1973 Paul Beutin – Schlosser Werk Westfalenhütte
- 28. 6. 1973 Wilhelm Tessmer – ff-Maurer Werk Phoenix
- 28. 6. 1973 Kurt Seelau – Maschinenarbeiter Werk Phoenix
- 29. 6. 1973 Helmut Fischer – Wasserwärter Werk Phoenix
- 29. 6. 1973 Gustav Setzer – Vorarbeiter Werk Westfalenhütte
- 29. 6. 1973 Josef Möller – Maschinist Werk Westfalenhütte
- 29. 6. 1973 Ernst Köhler – Rangierer Werk Phoenix
- 30. 6. 1973 Günter Heinrich – Kolonnenführer Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 1. 6. 1973 Helmut Böcking – Abteilungsleiter Hauptverwaltung Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

- 1. 6. 1973 Andreas Hausteine – Meister Elektrobetrieb Hagen-Kabel
- 14. 6. 1973 Werner Reuter – Kompressorwärter Maschinenbetrieb Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG

- 1. 6. 1973 Hans Lehnert – Schlosser Werk Trier
- 14. 6. 1973 Walter Fünfstick – Elektromeister Werk Trier

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

- 14. 6. 1973 Maria Brückmann – Beiköchin Werk Eckesey
- 21. 6. 1973 Fritz Bisterfeld – Kontrollhelfer Werk Verdohl

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 1. 6. 1973 Karl Roskoth – Kfm. Direktor
- 29. 6. 1973 Martin Westerholt Elektro-Fahrer

Dittmann & Neuhaus AG

- 14. 6. 1973 Willi Becker – Anstreicher

Blefa AG

- 1. 6. 1973 Erich Neumann – Kfm. Angestellter Werk Kreuztal
- 16. 6. 1973 Luise Wiesenacker – Maschinenbucherin Werk Kreuztal

Hoesch Handel AG

- 23. 6. 1973 Hans Steinigweg – Handlungsbevollmächtigter Niederlassung Düsseldorf

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scipelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch, Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titelseite: Manfred Kampmann, Rückseite: Erhard Pankau, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steiniger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Robert Sack, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Archiv Karl Neuhoft, Dortmund; Bischof & Broehl OHG, Nürnberg; Schwenn, München; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel

FOTO WETT BEWERB

Schnappschüsse aus der Großstadt

- 1 Willi Birk
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Heinz Stief
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Adolf Preuß
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Erika Opfer
Hoesch Handel AG
- 5 Monika Wissel
Hoesch Hüttenwerke AG
- 6 Horst Steinbach
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Juni Fotos zu dem Thema „In Bewegung“ und bis zum 3. Juli „Mein Lieblingsbild“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '73

Januar	Landschaft
Februar	Werbung und Reklame
März	Gut beleuchtet
April	Am liebsten: Kinderbilder
Mai ■	Schnappschüsse aus der Großstadt
Juni	Menschen in der Gruppe
Juli	In Bewegung
August	Mein Lieblingsbild
September	Blumen halten still
Oktober	Eingefangen im Urlaub
November	Vom Jahrmarkt und anderen Belustigungen
Dezember	Ein Auge für das Unscheinbare

Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Einsender eine Prämie von dreißig Mark. Die eingereichten Bilder sollen – um eine gute Wiedergabe im Druck zu ermöglichen – möglichst nicht zu klein und auf weißem Hochglanzpapier vergrößert sein. Bitte vergessen Sie nicht, auf jedem Bild Ihren Namen, Ihre Anschrift und das Werk, in dem Sie beschäftigt sind, anzugeben. Unsere Anschrift lautet: Fotowettbewerb WERK UND WIR, Hoesch Werke AG, 46 Dortmund, Eberhardstraße 12.

WERK und WIR

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822294/0822123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 65–80, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● An-



1



4



2



5



3



6

