



WERK und WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

8

1974

Wolfgang Tripp zu aktuellen Fragen der Berufsausbildung

INHALT

- 198 Wolfgang Tripp zu aktuellen Fragen der Berufsausbildung
- 200 Im Zeichen von Hoesch ESTEL – jeder Schuß ein Treffer
- 200 Besuch Bonner Bundesbeamter
- 201 Unternehmensspiel: Bronze für Hoesch
- 202 Heinrich Krause – Vorsitzender im Arbeitgeberverband
- 202 Paul Janßen zum 65. Geburtstag
- 202 Informationen der Sterbekasse
- 202 Sphäroguß – ein Werkstoff mit Zukunft
- 204 Aktionäre fragen – der Vorstand antwortet
- 206 450-Tonnen-Gießkran von MFD für Hoogovens
- 208 Frischer Wind im Gevelsberger Chor
- 209 Neun gegen einen
- 210 Der kluge Mann schlägt vor
- 211 Der Dortmunder Agent und seine Zeit (13): Theaterherrlichkeit
- 214 50 Jahre Hoesch Kaltprofile
- 216 Die neue Polieranlage im Werk Trier
- 218 Jeder Motorsportfan kennt Gerhard Lottmann
- 220 Ein Bilderbogen von unserer Hobbyausstellung bei Hoogovens
- 221 Unsere Jubilare
- 222 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 223 Der Fotowettbewerb

- 113 Hüttenkieker
- 114 Unter einer Leitung
- 116 Volkswirtschaft – Betriebswirtschaft – Mitbestimmung
- 118 Unterweisen will gelernt sein
- 119 Neue Großlokomotiven
- ESTEL Aufsichtsrat
- 120 Eine Brücke nach draußen
- Unsere Werkbücherei
- 121 Neuer Speisesaal Hochofen
- 122 Hochofenwerk Phoenix
- 124 Übergewicht schadet
- 126 Der kluge Mann
- 127 Aufgespießtes
- 128 In Dortmund beheimatet

Titelseite: Vielseitige Verwendung findet heute in der industriellen Fertigung der Werkstoff Sphäroguß, an dessen Verbreitung in der Bundesrepublik unsere Gießerei Werdohl hohen Anteil hat. Das Bild zeigt das Gießen an einer der vier parallel liegenden Gießbahnen

Rückseite: Hans Huber kontrolliert die Oberfläche der auf einer neuen Anlage im Werk Trier auf Hochglanz polierten oberflächenveredelten Bänder

In diesen Tagen beginnen die gerade schulentlassenen Jungen und Mädchen ihre technische oder kaufmännische Ausbildung – vor wenigen Wochen hielt Dipl.-Hdl. Wolfgang Tripp, Leiter der Hoesch Berufsbildung, einen vielbeachteten Vortrag vor der Konferenz der Betriebsräte Weiterverarbeitung über Probleme der Berufsausbildung. Beide Ereignisse sind Anlaß für WERK UND WIR, mit Wolfgang Tripp ein Gespräch über aktuelle Fragen der Berufsbildung zu führen.



WERK UND WIR

Noch vor wenigen Jahren wurden Schulabgänger von den Ausbildungsbetrieben umworben. In diesem Jahr haben es viele junge Menschen schwer, einen ihren Wünschen entsprechenden Ausbildungsplatz zu finden. Wie hat sich diese Entwicklung auf die Zahl der Bewerbungen bei Hoesch ausgewirkt?

TRIPP

2837 Schulabgänger bewarben sich in den letzten Monaten bei Hoesch um einen Ausbildungsvertrag zum 1. August oder 1. September 1974. Das sind 931 Bewerber mehr als im Vorjahr.

Allerdings können nur 577 junge Menschen in den Werken und Gesellschaften der Hoesch Werke ausgebildet werden. Das bedeutet jedoch nicht, daß die Zahl der Ausbildungsstellen bei Hoesch zurückgegangen ist. Im Gegenteil: 1972 wurden 524 und 1973 547 technisch und kaufmännisch Auszubildende eingestellt. Die Zahl der eingestellten Auszubildenden hat sich also in den letzten zwei Jahren jeweils erhöht. Zu beobachten ist allerdings, daß sich die Wünsche der Schulabgänger auf einige wenige „Modeberufe“ konzentrieren. So beziehen sich etwa vierzig Prozent der Bewerbungen im technischen Bereich auf Elektroberufe.

WERK UND WIR

Ist es richtig, daß die Zahl der Ausbildungsstellen in Industrie und Handel in den letzten Jahren ständig zurückgegangen ist?

TRIPP

Zweifelloos ist ein Rückgang des Angebots an Ausbildungsstellen festzustellen. Das trifft jedoch nicht für alle Ausbildungsberufe zu. So ist zwar im Bereich der Industrie- und Handelskammer Dortmund die Zahl der dort registrierten Ausbildungsverträge in den letzten acht Jahren um zwanzig Prozent zurückgegangen, jedoch fast ausschließ-

lich in den kaufmännischen Ausbildungsberufen.

WERK UND WIR

Gibt es dafür eine Erklärung?

TRIPP

Auffällig ist der Rückgang abgeschlossener Ausbildungsverträge in den neu geordneten Berufen Industriekaufmann, Bankkaufmann, Groß- und Außenhandelskaufmann und Versicherungskaufmann. Das dürfte ein Beweis dafür sein, daß die neuen Ausbildungsordnungen zu anspruchsvoll angelegt sind. Es wird dringend erforderlich sein, die Ausbildungsordnungen ohne Qualitätsverlust für die Berufsausbildung daraufhin zu überprüfen, ob sie flexibler gestaltet werden können.

Die erhöhten Anforderungen an die Eignung der Ausbildungsbetriebe und Ausbilder haben sicherlich zum Rückgang der Ausbildungsstellen insbesondere für kaufmännische Ausbildungsberufe beigetragen. Wenn dadurch weniger geeignete Betriebe ausgeschieden sind, ist das allerdings nur zu begrüßen.

Die konjunkturelle Entwicklung sowie Branchen- und Strukturprobleme spielen sicherlich auch eine Rolle. Es gibt außerdem Anzeichen dafür, daß die Kostensteigerungen in der Berufsausbildung zu einem Rückgang der Ausbildungsstellen geführt haben.

Ich halte es allerdings für sehr polemisch, wenn von manchen Seiten behauptet wird, daß eine befürchtete Verstaatlichung und Verschulung der Berufsausbildung zu einem Rückgang der Ausbildungsplätze geführt habe.

WERK UND WIR

Zu der Diskussion über die Fragen der Verstaatlichung und der Verschulung der Berufsausbildung haben Sie kürzlich auch bei der Konferenz der Betriebsräte der Weiterverarbeitung Stellung genommen. Was ist überhaupt unter dem Schlagwort „Verstaatlichung und Verschulung“ der Berufsausbildung zu verstehen?

TRIPP

Die vorgesehene staatliche Kontrolle der Berufsausbildung hat meines Erachtens überhaupt nichts mit Verstaatlichung zu tun. Es geht dabei nur um die Frage der verwaltungsmäßigen Zuständigkeit, die aus der Sicht der Verbesserung der qualitativen Berufsausbildung nicht einmal vorrangig ist. Interessant ist übrigens, daß alle Parteien eine staatliche Kontrolle der betrieblichen Berufsausbildung fordern.

Ebenso hat die Zunahme des Theorieanteils in der Berufsausbildung wie die Einführung des Berufsgrundbildungsjahres und des Blockunterrichtes noch nichts mit

und arbeitspädagogische Kenntnisse nachweisen. Im Normalfall müssen künftig alle, die ausbilden, eine Ausbilderprüfung ablegen.

In dieser Prüfung ist der Erwerb berufs- und arbeitspädagogischer Kenntnisse in den Sachgebieten „Grundfragen der Berufsbildung“, „Planung und Durchführung der Ausbildung“, „Der Jugendliche in der Ausbildung“ und „Rechtsgrundlagen“ nachzuweisen. Der Ausbilder muß also Kenntnisse haben über Aufgaben und Ziele der Berufsbildung im Bildungssystem, über Zusammenhänge zwischen Berufsbildung und Arbeitsmarkt und über die Planung und Durchführung der Ausbildung. Weiterhin werden von

dere sollte die künftige Berufsbildungspolitik auch darauf ausgerichtet sein, daß die Berufsschulen die ihnen im Rahmen des dualen Ausbildungssystems gestellten Aufgaben in vollem Umfang wahrnehmen können. Das bedeutet vor allem eine bessere Ausstattung der Berufsschulen in materieller und personeller Hinsicht.

WERK UND WIR

Die erhöhten Anforderungen an die Eignung der Ausbildungsbetriebe sind mit steigenden Ausbildungskosten verbunden. Können die ausbildenden Betriebe diese Kosten in Zukunft tragen?



Verschulung zu tun. Dabei gehe ich allerdings davon aus, daß es die Bundesregierung ernst meint mit ihrer Feststellung, daß der Betrieb als Lernort erhalten bleiben muß.

Eine Erhöhung des Theorieanteils in der Berufsausbildung, das heißt mehr Unterrichtsstunden pro Woche in der Berufsschule, kann nur im Interesse der Ausbildungsbetriebe sein. Tatsache ist doch, daß viele Betriebe sich aufgrund der unbefriedigenden Berufsschulsituation verpflichtet fühlen, Betriebsunterricht zu erteilen, um das zu vermitteln, was in den Berufsschulen nicht gelehrt wird.

WERK UND WIR

Sie wiesen darauf hin, daß die Ausbilder-Eignungsverordnung an die Ausbilder bestimmte Anforderungen in arbeits- und berufspädagogischer Hinsicht stellt. Würden Sie die Verordnung etwas näher erläutern?

TRIPP

Nach dem Inkrafttreten der Ausbilder-Eignungsverordnung am 29. 4. 1972 müssen Auszubildende und Ausbilder im Rahmen der fachlichen Eignung zusätzlich berufs-

ihm Kenntnisse über den Jugendlichen selbst und über die rechtlichen Grundlagen der Berufsausbildung wie Grundgesetz, Arbeits- und Sozialrecht und Arbeitsschutz- und Jugendschutzgesetz verlangt.

WERK UND WIR

Bundeskanzler Schmidt hat in seiner Regierungserklärung am 17. Mai 1974 auch zu Fragen der Berufsbildung Stellung genommen. Wie ist Ihr Kommentar dazu?

TRIPP

Ich begrüße es, daß die Bundesregierung bei allen Reformen den Rat und die Erfahrungen der Betroffenen aus der Praxis der beruflichen Bildung hinzuziehen will. Nur die Zusammenarbeit aller an der Berufsbildung Beteiligten kann zu Lösungen führen, die sich an den berechtigten Ansprüchen der Jugendlichen auf eine qualifizierte Ausbildung und an der Entwicklung unserer Volkswirtschaft orientieren.

Wichtig ist meines Erachtens, daß die Bundesregierung mehr als bisher Vertrauen zu ihren Reformabsichten bei den Ausbildungsbetrieben gewinnt. Dabei darf es nicht bei verbalen Bekenntnissen zum dualen System bleiben. Insbeson-

▲ Wolfgang Tripp bei seinem Referat über Fragen der Berufsausbildung vor den Hoesch-Betriebsräten aus dem Weiterverarbeitungsbereich

TRIPP

Der Minister für Bildung und Wissenschaft, Helmut Rohde, stellte kürzlich in einer Fernsehsendung fest, daß nur sechzehn Prozent aller Betriebe ausbilden. Sie allein finanzieren die Ausbildung. Damit entsteht eine Wettbewerbsverzerrung zwischen den ausbildenden und den nicht ausbildenden Betrieben. Es gibt Hinweise dafür, daß manche Betriebe sich deshalb nicht mehr an der betrieblichen Ausbildung beteiligen. Insofern ist ein finanzielles Ausgleichssystem schon zu begrüßen. Den Betrieben sollte insbesondere dann eine finanzielle Hilfe gewährleistet werden, wenn sie über den eigenen Bedarf hinaus ausbilden, denn schließlich erfüllen sie damit eine gesellschaftspolitische Aufgabe.

WERK UND WIR

Halten Sie eine zeitgemäße Berufsausbildung und ein breites Angebot an Fortbildungsmöglichkei-

ten auch weiterhin – trotz hoher Kosten – für einen wesentlichen Bestandteil erfolgreicher Unternehmenspolitik?

TRIPP

Die Zukunft eines Unternehmens hängt heute entscheidend von der Aus- und Fortbildung seiner Mitarbeiter ab. Technische Fortschritte sind nur insoweit für die Wirtschaft nutzbar wie der Bildungsstand der im Arbeitsprozeß eingegliederten Menschen ständig erhöht wird.

Bildungsinvestitionen sind heute eine Voraussetzung für das Wachstum eines Unternehmens. Dabei geht es einerseits darum, durch Aus- und Fortbildung der Mitarbeiter die Leistungskapazität des Unternehmens zu erhöhen; andererseits zielt auch jede vernünftige betriebliche Bildungspolitik darauf ab, den Mitarbeitern berufliche und geistige Entfaltungsmöglichkeiten zu verschaffen.

Eine einmalige Berufsausbildung reicht für das ganze Leben nicht mehr aus. Berufsbildung muß im Erwachsenenleben permanent weitergeführt werden. Die berufliche Anpassung an die technische, wirtschaftliche und gesellschaftliche Entwicklung wird in Zukunft nur noch im Wege einer ständigen Weiterbildung möglich sein.

WERK UND WIR

Noch Ende dieses Jahres ist das neue Berufsbildungszentrum im Hoesch-Park fertig. Welche Hoffnungen und Erwartungen verbinden Sie damit?

TRIPP

Das neue Berufsbildungszentrum schafft alle Voraussetzungen dafür, daß Aus- und Fortbildungsmaßnahmen in modernen, mit technischen Hilfsmitteln ausgestatteten Räumen durchgeführt werden können. Ich bin sicher, daß in Zukunft in unserem neuen Berufsbildungszentrum neben der intensiven Schulung der kaufmännisch und technisch Auszubildenden auch viele Arbeitstagungen für Führungskräfte stattfinden werden. Dabei denke ich auch an Tagungen, die gemeinsam von Führungskräften von Hoogovens und Hoesch besucht werden.

Im Zeichen von Hoesch ESTEL – jeder Schuß ein Volltreffer



HOESCH ESTEL

Fußballweltmeisterschaft 1974:
Der holländische Spielführer Cruyff
schießt das 2 : 0 gegen Brasilien
im Dortmunder Westfalenstadion.
Übrigens: Auch wenn das Endspiel
um die Fußballweltmeisterschaft
zwischen Holland und Deutschland
anders ausgegangen wäre – „ESTEL
hätte immer gewonnen!“, wie sich unsere
Mitarbeiter in Dortmund und IJmuiden
vor der Entscheidung aufatmend
zu verstehen gaben.

Besuch Bonner Bundesbeamter

Am 12. Juli 1974 kamen vom Bonner Bundeswirtschaftsministerium Ministerialrat Dr. Gerhard Ollig und Regierungsdirektor Dr. Klaus Kühne und Oberamtsrat Franz Kantner zu Hoesch nach Dortmund. Die Gäste sahen auf einem Rundgang einen Abstich am Hochofen 6, die Arbeit im Siemens-Martin-Stahlwerk 3, in der Warmbreitband-

straße, im Kaltwalzwerk und in der Verzinnungsanlage. Abschließend besuchte Dr. Ollig aus dem Bereich Weiterverarbeitung das Werk Rothe Erde-Schmiedag AG in Dortmund. Auf unserem Bild (von links): Heinz Handwerker, Dipl.-Ing. Wilfried Wind und Dipl.-Kfm. Jochem Oertmann, Dr. Ollig, Dr. Kühne, Frau Ollig und Oberamtsrat Kantner.



In der Zeit von September 1973 bis Juni 1974 veranstalteten das Kölner Universitätsseminar der Wirtschaft (USW) und die in Düsseldorf erscheinende Zeitschrift für Führungspraxis PLUS ein großangelegtes Unternehmensplanspiel mit dem Namen MARGA-7-PLUS, dessen Konzept von der in Pöcking bei München ansässigen radoplan, Gesellschaft für Rationalisie-

Schade, daß "MARGA-7-PLUS" nur ein Spiel war

Bronze für Hoesch

rung, Datenverarbeitung und Planung mbH, entwickelt wurde. An diesem Unternehmensplanspiel nahmen insgesamt 512 Teams aus allen Bereichen der deutschen Wirtschaft teil, darunter auch vier Teams der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, ein Team der Hoesch Hüttenwerke AG und zwei Teams der Hoesch Hauptverwaltung. Jedes Team vertrat das Topmanagement eines fiktiven Unternehmens und bestand aus höchstens sechs Mitgliedern; insgesamt waren etwa 2500 überwiegend jüngere Nachwuchskräfte aus allen Wirtschaftsbereichen und Fachrichtungen an diesem Spiel beteiligt. Über den Erfolg eines Unternehmens entschied der über jeweils mehrere Spielperioden erwirtschaftete Gewinn. Von den 512 Teams kamen nur acht Teams in die Endausscheidung in St. Augustin bei Bonn, unter denen sich auch ein Team der Hoesch Hauptverwaltung befand; es belegte dort in der Spielrunde 2 den dritten Platz.

Das Unternehmensplanspiel MARGA-7-PLUS verfolgte vor allem vier Lernziele:

- Die Fähigkeit auszubilden, unternehmerische Ziele und Strategien zu formulieren und in Planungen umzusetzen;
- die Fähigkeit zu entwickeln, aufeinander abgestimmte Entscheidungen für verschiedene Fachbereiche in Führungsgruppen vorzunehmen (Teamarbeit);
- die Fähigkeit auszubilden, risikoreiche Führungsentscheidungen vorher in ihren Auswirkungen zu analysieren und rational zu treffen;
- das Denken hinsichtlich gesamtunternehmerischer Zusammenhänge zu stärken.

Im Sinne dieser Lernziele war es konsequent, daß die Hoesch-Teams

bewußt so zusammengestellt waren, daß alle Teammitglieder sowohl aus verschiedenen Abteilungen stammten als auch hinsichtlich ihrer Berufsausbildung aus verschiedenen Fachrichtungen kamen. Das Hoesch-Team, das die Bronzemedaille gewonnen hat, setzte sich aus folgenden Mitarbeitern zusammen:

Betriebswirt VWA Albrecht, Personalabteilung, Diplomökonom Ohl, Rechnungswesen, Bauingenieur Dr. Stamm, Produktplanung, Wirtschaftsingenieur Stroetmann, Marketing Research, und Diplomkaufmann Dr. Suerhoff, Organisation.

konnten und per Post zur Computerauswertung eingeschickt werden mußten, fand die vierte Spielrunde mit den letzten acht Endrundenteilnehmern „live“ am 11. und 12. Juni 1974 in St. Augustin bei Bonn statt. Hier wurden zwei Spielrunden mit je vier Teams gebildet, die unabhängig voneinander spielten, so daß es schließlich auch je zwei Gold-, Silber- und Bronzemedallengewinner gab. Das Hoesch-Team spielte in der Spielrunde 2 zusammen mit Teams von Enka-Glanzstoff, Bayer und der Deutschen Bank.

Jede Firma konnte drei Produkte anbieten, die nach ihren Merkmalen völlig unterschiedlich waren. Diese Produkte konnten auf vier Märkten

lagen den Teams vor Beginn der jeweils nächsten Spielrunde rechtzeitig vor. Die Ausgangslösungen am Anfang einer Spielrunde waren für jedes Unternehmen selbstverständlich gleich. Wer am Ende einer Spielrunde den höchsten Gewinn hatte, kam weiter.

Um die Wirklichkeit noch genauer nachzuahmen, wurden während des Spiels kurzfristig verschiedene Besonderheiten und Erschwernisse eingebaut. So gab es im Spielverlauf Hochkonjunkturen und Rezessionen, Preiserhöhungen für die Handelsware, Lohnerhöhungen, eine Energiekrise, Schäden an Lagergebäuden, Verkaufspreisbegrenzungen, plötzlicherhobene Einfuhrzölle bei Auslandsmärkten



▲ Das siegreiche Hoesch-Team (von links): Dr. Stamm, der den Bericht schrieb, Dipl.-Ökonom Ohl, Wirtschaftsingenieur Stroetmann, Betriebswirt Albrecht und Dr. Suerhoff

Der spielerische Ablauf von MARGA-7-PLUS war folgender: Je vier Unternehmen (Teams) einer Branche wurden zu einem Angebotsoligopol zusammengefaßt, das heißt, diese vier Firmen teilten den Markt in hartem Wettbewerb zueinander unter sich auf. Dasjenige unter den vier Unternehmen, das nach anfangs sechs, später vier Spielperioden den höchsten Gewinn erwirtschaftet hatte, kam jeweils eine Spielrunde weiter, während die drei anderen Teams ausschieden. In den nachfolgenden Spielrunden wurden wiederum je vier der weitergekommenen Unternehmen zu einem Oligopol zusammengefaßt und der Ablauf wiederholte sich. Während die Entscheidungen für die Spielperioden der drei ersten Spielrunden am eigenen Schreibtisch getroffen werden

abgesetzt werden, die sich ebenfalls in ihrer Struktur stark voneinander unterschieden. Es ging nun für jedes Unternehmen darum, optimale Entscheidungen hinsichtlich Preisgestaltung, Werbung, Vertrieb, Forschung und Entwicklung, Beschaffung (Einkauf von Rohmaterial und Zukauf von Handelsware), Produktion, Maschineninstandhaltung und Neuinvestitionen, Versand, Personalpolitik (Einstellungen, Entlassungen, Sozialkosten), Zahlungsverhalten und Finanzierung (Kredite) zu treffen. Diese Entscheidungen in Form von konkreten Zahlenangaben wurden in Formblätter eingetragen, eingeschickt und von einem Computer für jeden Oligopolmarkt getrennt ausgewertet nach einem fest vorgegebenen und programmierten Rechenmodell. Die Ergebnisse, die der Computer für jedes Unternehmen in Form eines Marktberichtes, eines Finanzberichtes, einer Bilanz, eines Ergebnisberichtes, einer Gewinn- und Verlustrechnung, eines Liquiditätsberichtes und weiterer Detailangaben ausdrückte,

aber auch günstige Rohstoff-Sonderangebote oder eine Ausschreibung für einen Bundeswehr-Großauftrag. All dies mußte bei den zu treffenden Entscheidungen berücksichtigt werden, um die Konkurrenten zu schlagen und eine Runde weiterzukommen.

Die Entscheidung über die Platzierung der Teams bei der Endrunde in St. Augustin fiel in der Spielrunde 2 erst in der vierten und letzten Spielperiode. Bis zur dritten Spielperiode lag das Hoesch-Team noch auf Platz 1, wurde dann aber vom Enka-Glanzstoff-Team (Platz 1) und vom Bayer-Team (Platz 2) knapp überholt und auf Platz 3 verwiesen. Die erwirtschafteten Gewinne nach Steuern der drei ersten Unternehmen lagen ganz dicht beieinander: Glanzstoff 22,17 Millionen DM, Bayer 21,82 Millionen DM, Hoesch 21,48 Millionen; mit deutlichem Abstand folgte dann das Team der Deutschen Bank mit 17,82 Millionen DM. Die Umsatzrendite lag in der letzten Spielperiode über sechs Prozent. Schade, daß MARGA-7-PLUS nur ein Spiel war.

Paul Janßen zum 65. Geburtstag



des Monats in den Ruhestand. Paul Janßen wurde 1909 in Krefeld geboren. Er besuchte die Handelsschule, absolvierte eine kaufmännische Lehre und war von 1932 an in der gemeinnützigen Wohnungswirtschaft tätig. 1938 wurde er Vorstandsmitglied eines Wohnungsunternehmens. Von 1940 an war er Prüfer bei einer Wirtschaftsprüfungsgesellschaft, bis er 1956 in die Geschäftsführung der Hoesch Wohnungsgesellschaft berufen wurde. Hier unterstanden ihm das Rechnungs- und Personalwesen sowie die Wohnungswirtschaft.

Paul Janßen, seit achtzehn Jahren Mitglied der Geschäftsführung der Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH, begeht am 27. August 1974 seinen 65. Geburtstag und tritt Ende

Wir wünschen dem Musik- und Kunstfreund Paul Janßen zum 65. Geburtstag alles Gute und noch recht viele Lebensjahre bei guter Gesundheit!

Heinrich Krause wurde Vorsitzender im Arbeitgeberverband



Diplomkaufmann Heinrich Krause, Vorstandsmitglied der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, wurde Vorsitzender des Arbeitgeberverbandes der Eisen-, Metall- und Elektroindustrie für Dortmund und Umgebung.

Heinrich Krause, der bereits achtzehn Jahre in den Diensten von Hoesch steht, wurde am 15. September 1926 im nordböhmischen Maffersdorf geboren.

1967 wurde Heinrich Krause zum Vorstandsmitglied der Schmiedag und zugleich zum Mitglied der Geschäftsführung des Eisenwerkes Rothe Erde bestellt; 1969 wurde er Vorstandsmitglied der Vereinigten Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG.

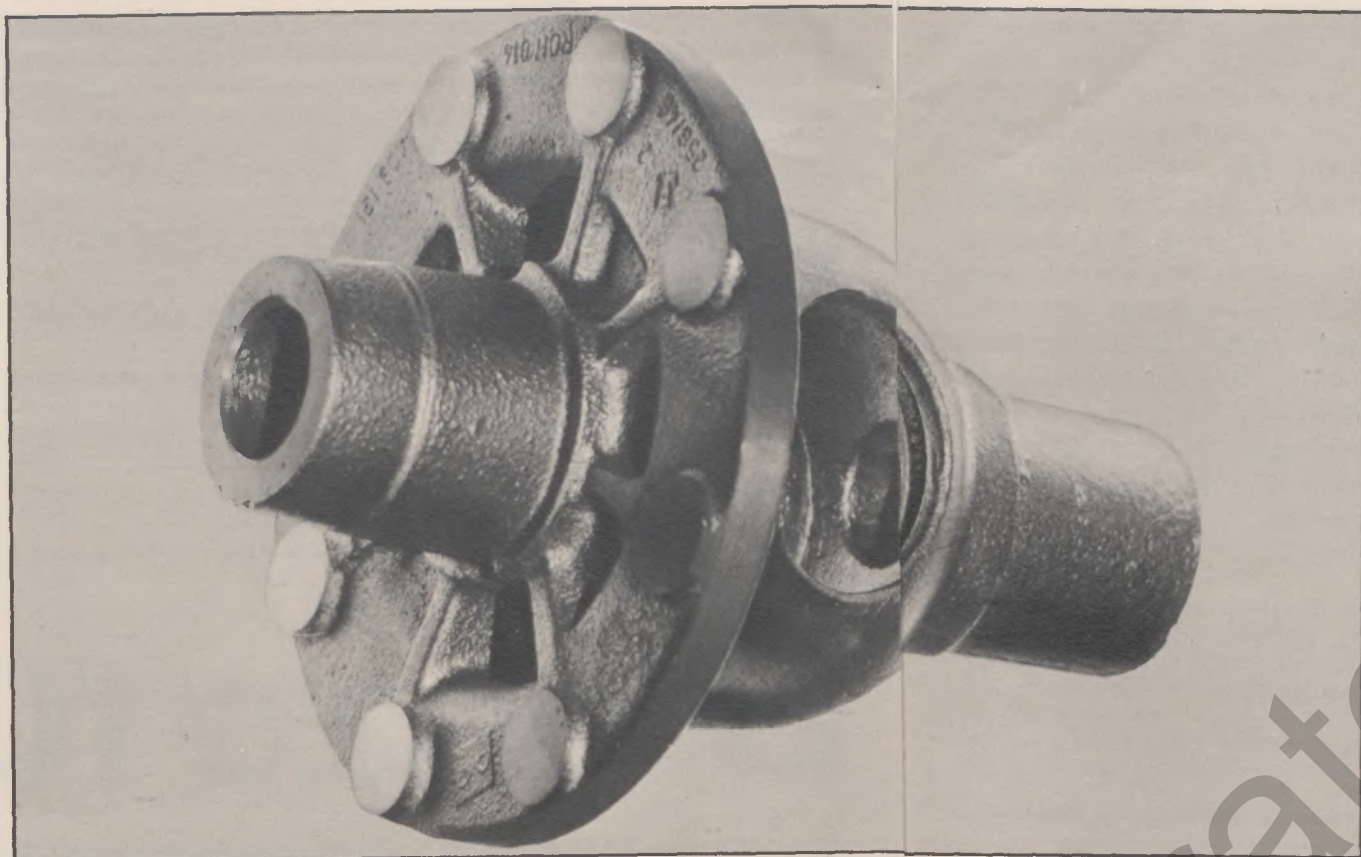
Informationen der Sterbekasse

Auch das Geschäftsjahr 1973 verlief für die Sterbekasse erfolgreich. Die Mitgliederzahl stieg um 2885 Mitglieder auf insgesamt 48 267 Personen. 1973 wurden in 318 Sterbefällen insgesamt 340 000 DM ausbezahlt.

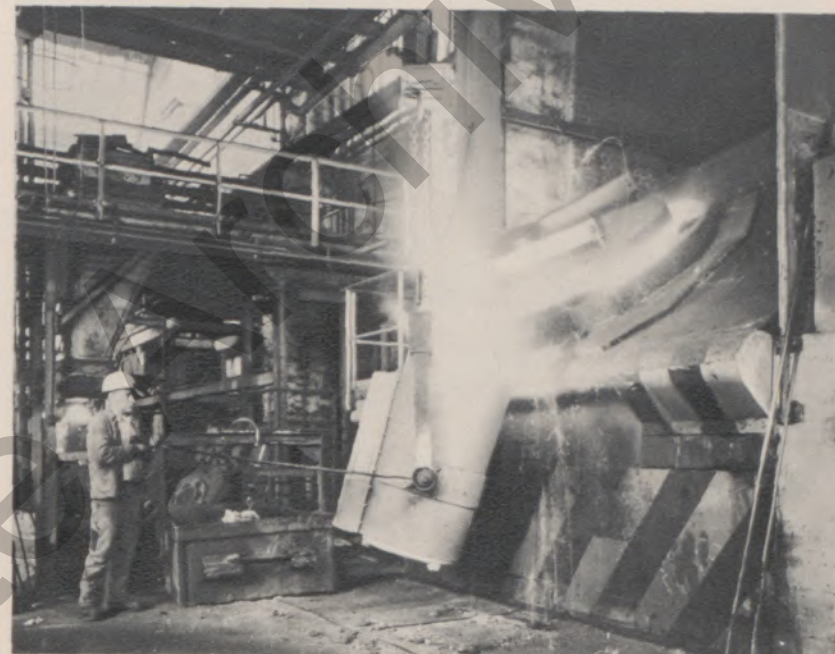
Nach Genehmigung des Bundesaufsichtsamtes Berlin teilen wir unseren Mitgliedern folgenden Beschluß der Jahresmitgliederversammlung mit: Für Mitglieder, die nach dem 1. Januar 1970 im Eintrittsalter von vierzehn bis neunzehn Jahren unserer Kasse beigetreten sind oder noch beitreten, ist bei einem Monatsbeitrag von 2,-DM für die Erst- und Zweitversicherung das Gesamtsterbegeld auf 3000 DM (gegenüber 3200,- DM zuvor)

festgesetzt worden. Da sich der Monatsbeitrag nicht verändert hat, zahlt dieser Personenkreis einen etwas erhöhten Monatsbeitrag, der nach der Erstellung des versicherungsmathematischen Gutachtens zum 1. Januar 1976 jedem einzelnen gutgeschrieben wird. Zweck dieser Geschäftsplanänderung: Die Sterbekasse zahlt keine Körperschaftssteuern mehr (rund 50 000,- DM).

Dieser kurze Bericht soll nicht nur Information der Mitglieder sein, sondern zugleich Aufforderung an die Belegschaftsmitglieder und ihre Angehörigen, die noch nicht Mitglieder der Kasse sind, unserer Selbsthilfeeinrichtung beizutreten.



◀ Differentialgehäuse gehören zu den vielen Gußteilen, die in großen Stückzahlen für die Kraftfahrzeugindustrie hergestellt werden.



◀ In einem Acht-Tonnen-Elektroofen (Netzfrequenz-Tiegelofen) wird die für das Abgießen der Formkästen erforderliche Werkstoffsorte erschmolzen. Gezeigt wird das Abgießen der Schmelze in eine Behandlungspfanne.

Die Gießerei Werdohl
der Hoesch
Rothe Erde-
Schmiedag AG

Sphäro-Guss ein Werkstoff mit Zukunft

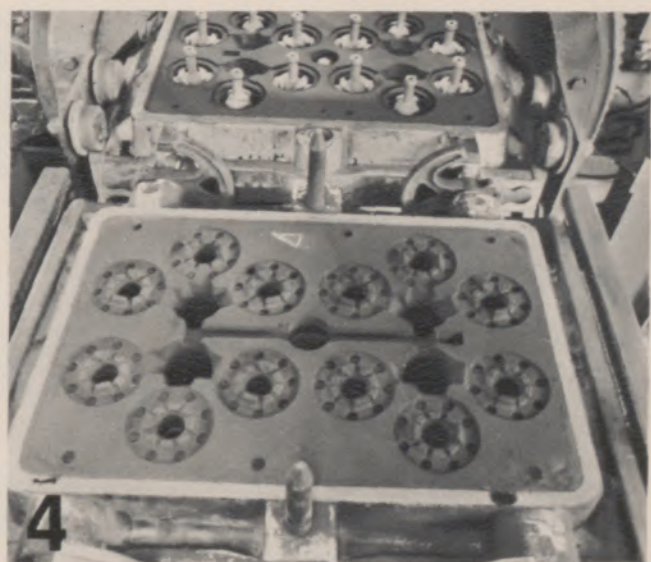
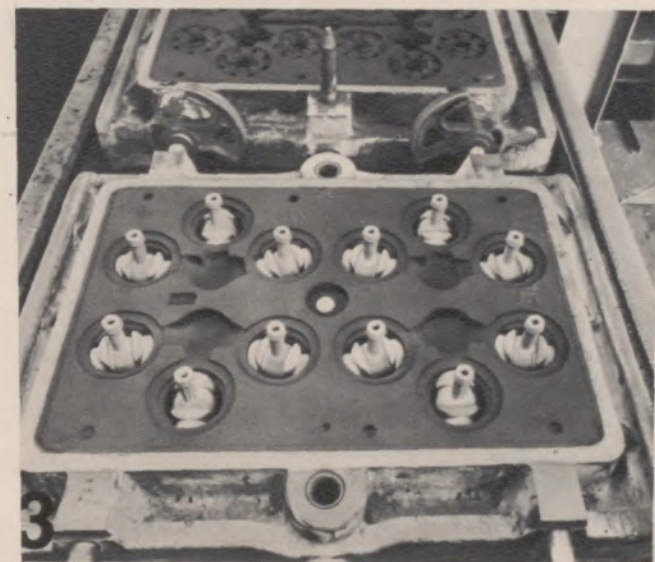
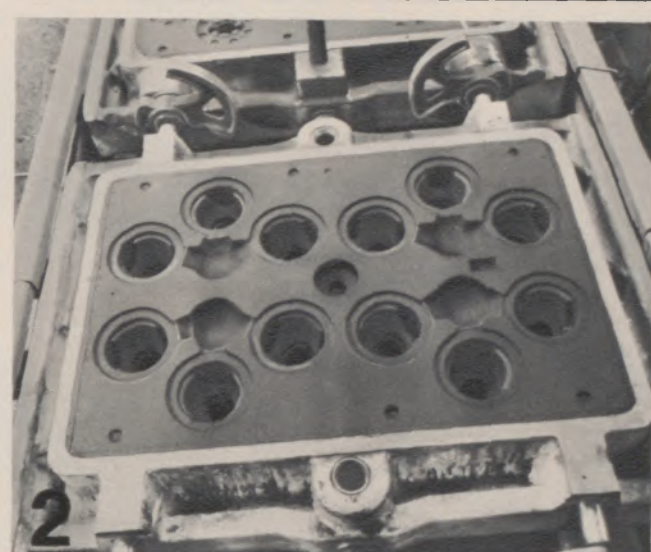
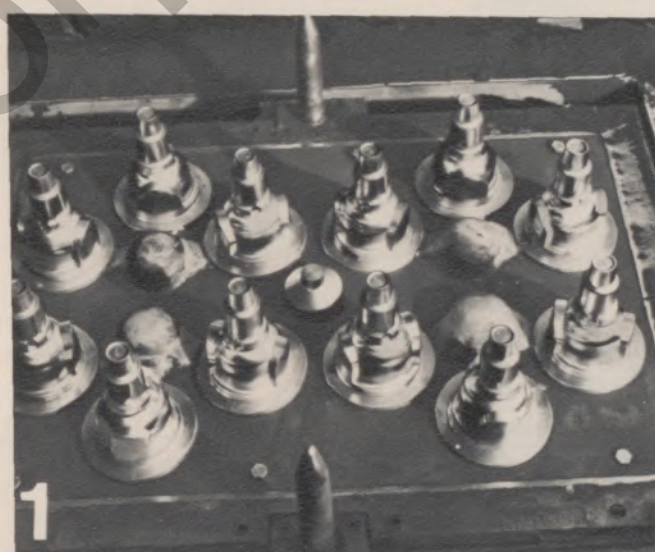
Seit 1950 wird in der Bundesrepublik Sphäroguß hergestellt. Die Gießerei Werdohl der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG hat maßgeblichen Anteil an der Verbreitung dieses Werkstoffes mit Zukunft, der sich weite Gebiete industrieller Fertigung erobert hat. Ab 1972 wurde unsere Gießerei mit einem Acht-Tonnen-Elektroofen, einer neuen Sandaufbereitung und einer automatischen Formanlage erweitert und so modernisiert, daß das monatliche Ausbringen auf zunächst 600, später 80

Tonnen gesteigert werden konnte. Damit liegt die HRS-Gießerei Werdohl in der Spitzengruppe der westdeutschen Sphäroguß-Hersteller.

Sphäroguß wird in Elektroöfen hergestellt. Durch Einbringen von Magnesium wird die Gußeisen-Schmelze „geimpft“. Hierbei bilden sich charakteristische Graphitkugeln als Keime, um die sich das ferritische oder perlitische Gefüge legt. Die Möglichkeit, den chemischen und strukturellen Aufbau des Sphärogußes variabel zu gestalten, ergibt eine breite und vielfältige Skala an gezielten Werkstoff-Eigenschaften.

Dieses Gußeisen mit Kugelgraphit wird durch die Abkürzung GGG (Gußeisen – gegossen – globular) gekennzeichnet, z. B. GGG 40 mit vorwiegend ferritischem, GGG 50 mit ferritisch-perlitischem, GGG 60 mit perlitisch-ferritischem, GGG 70 mit vorwiegend perlitischem, GGG 80 mit perlitischem Gefüge.

Die speziellen Eigenschaften dieser Werkstoffsorten bieten in vielen Industriezweigen bemerkenswerte Einsatzmöglichkeiten. Insbesondere im Fahrzeugbau hat der Sphäroguß weitgehend Eingang gefunden und sich dort bewährt, wo funktionsbedingte Formteile – Differentialgehäuse, Kurbelwellen, Hydraulikteile (z. B. Lenkungsgehäuse) – vielfältigen dynamischen Beanspruchungen unterliegen.



1 Modelle mit genau ausgearbeiteten Formkonturen gewährleisten eine hohe Formgenauigkeit. Unser Foto veranschaulicht eine Modellplatte mit zwölf Metallmodellen des Differentialgehäuses.

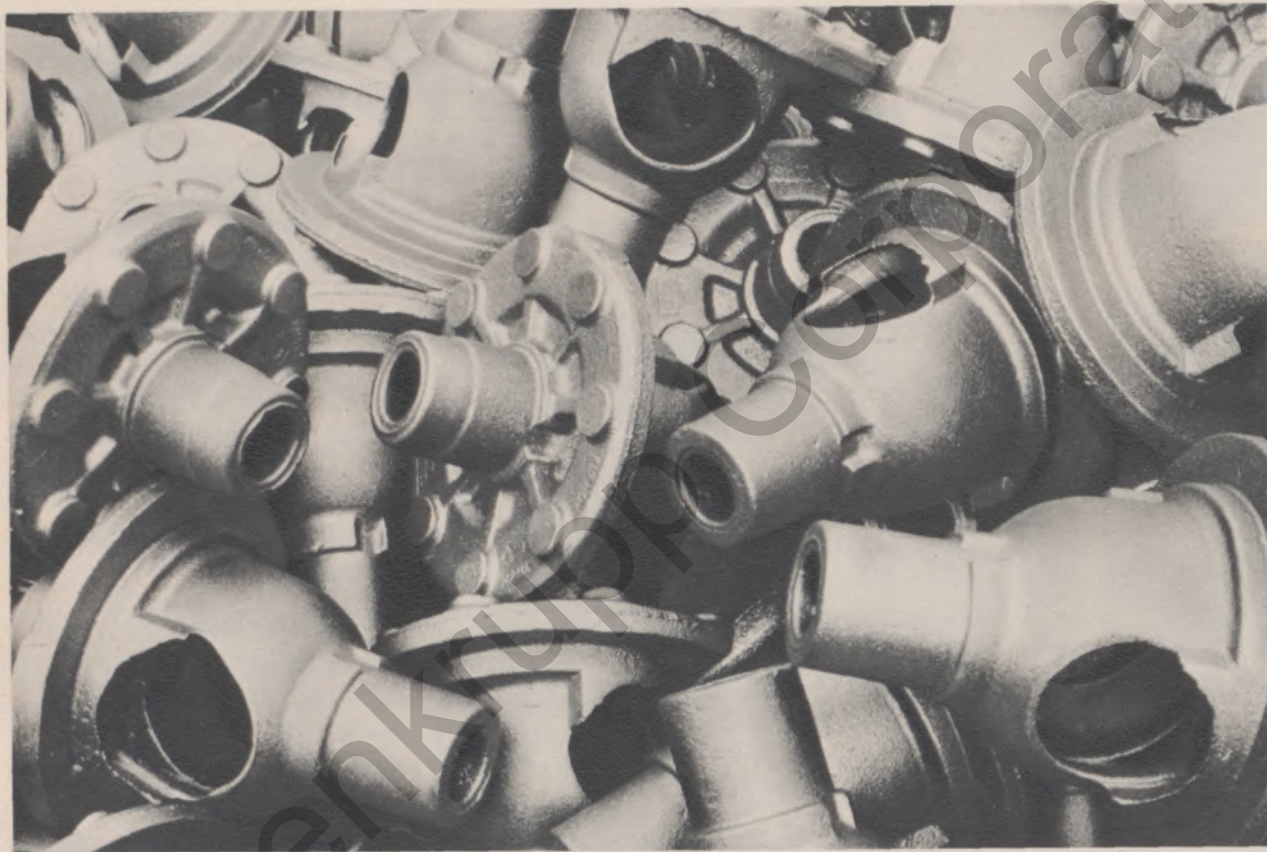
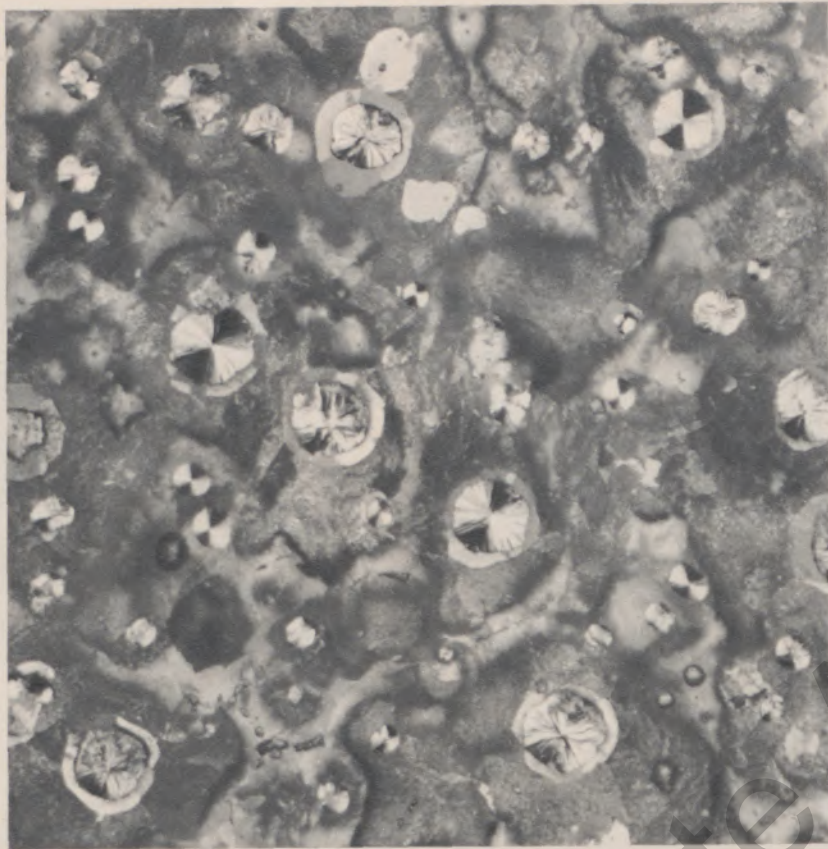
2 Formstation mit Rüttel-Preßverdichtung: im hochverdichteten Naßgußsand der Formkästen prägen sich die Konturen der Modellplatte haargenau ab.

3 Hotbox-Kerne aus kunstharzgebundenem Quarzsand bestimmen die konstruktionsbedingten Hohlräume der abzugießenden Gehäuse. Das Bild zeigt die in die untere Formkassenhälfte eingesteckten Kerne.

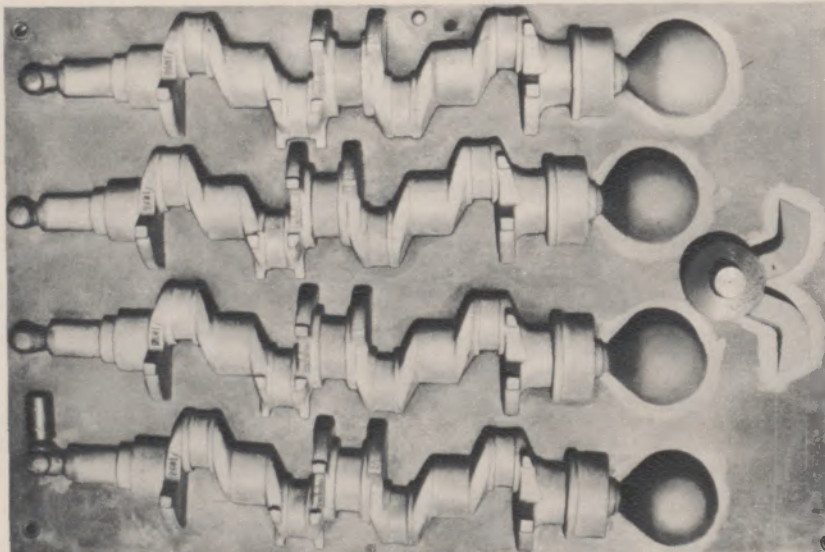
4 Mittels einer Wendeeinrichtung werden die im Bild sichtbare obere Kassenhälfte (vorn) und untere Kassenhälfte (hinten) zusammengefügt. Im Takt der Formherstellung rollt der gußfertige Formkasten auf eine der Gießbahnen.

Das für den Sphäro-Guß ► typische Kugelgraphit-Gefüge – hier in 250facher Vergrößerung – ergibt sich aus einer Magnesium-Behandlung mit einer zusätzlichen „Impfung“ durch Ferrosilizium.

▼ Nach dem Herauspressen der Formen aus den Kästen, der Absonderung des Formsandess mittels Vibrationsrost, der Abtrennung der Speiser und Anschnitte werden die fertigen Differentialgehäuse gesandstrahlt und geschliffen. Auf die Putzarbeiten folgt eine sehr anspruchsvolle Ausgangskontrolle.



Kurbelwellen aus Sphäro- ► guß? Für die HRS-Gießerei in Werdohl kein Problem: sie hat bisher zwei Millionen Kurbelwellen gegossen.



Bei der Hauptversammlung der Hoesch AG – über deren Verlauf wir bereits im Juli-Heft berichteten – entwickelte sich ein reges Gespräch zwischen Aktionären und Vorstand, dessen wichtigste Punkte wir hier zusammenfassen. Wir folgen dabei dem Wortlaut eines „Aktionärsbriefes“, mit dem der Vorstand unsere Aktionäre über die HV vom 11. Juni 1974 unterrichtete.

„An der Aussprache über Punkt 1 der Tagesordnung: „Vorlage des Geschäftsberichtes des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1973 und des Jahresabschlusses zum 31. Dezember 1973 mit dem Bericht des Aufsichtsrates“ beteiligten sich fünf Aktionäre und Aktionärsvertreter.

Herr Dr. Koch, Schutzgemeinschaft der Kleinaktionäre, stellte fest, es zeige sich immer deutlicher, wie sinnvoll und zukunftsweisend der Zusammenschluß mit Hoogovens in der ESTEL NV ist. Zur vorgeschlagenen Dividende meinte er, es hätte mehr als 3,50 DM je Aktie zu 50,- DM sein können, wenn ESTEL nicht mehr als die Hälfte des Ertrages in die Rücklagen eingestellt hätte. Die Aktionäre hofften und wünschten, daß das Verhältnis zwischen Ausschüttung und Einbehaltung zu ihren Gunsten verbessert werde. Auch die Frage einer Zwischendividende warf Herr Dr. Koch auf.

Im Zusammenhang mit der Modernisierung der Hüttenwerke in Dortmund und der Kapazitätserhöhung auf 7 Mill. t Rohstahl fragte Herr Dr. Koch nach den Kosten des Programms, nach seiner Finanzierung und nach den Kosten für die notwendigen Umweltschutzmaßnahmen. Abschließend bat er um Auskunft über die Reichweite der Auftragsbestände. Herr Dr. Koch sprach sodann allen Mitarbeitern des Unternehmens seinen Dank für ihren Beitrag zu dem vorgelegten guten Ergebnis aus.

Ein Vertreter der Westdeutschen Landesbank fragte im Kundenauftrag u. a. nach der Bereitschaft des Vorstandes, in Zukunft eine zusätzliche Fassung des ESTEL-Abschlusses nach den Grundsätzen des Aktiengesetzes aufzustellen, nach den Auswirkungen des Streiks bei Hoogovens und nach der Politik des Unternehmens bei Kapitalerhöhungen von Beteiligungsgesellschaften. Weitere Fragen galten den Grundstücksverkäufen, dem nicht realisierten Bau eines Hüttenwerkes auf der Maasvlakte sowie den rechtlichen Auswirkungen des von zwei Kleinaktionären angestregten Prozesses gegen den Zusammenschluß mit Hoogovens.

Ein Vertreter der Bank für Gemeinwirtschaft teilte die Anregung eines Aktionärs mit, zur Vermeidung von Verwirrungen und Mißverständnissen künftig nur noch die Dividende in DM anzugeben. In Pressepublikationen werde häufig die Dividende in

**Zusätzliche Informationen
bei der Hauptversammlung
der Hoesch AG:**

Aktionäre fragen - der Vorstand antwortet

Prozent angegeben, wobei die DM-Notiz weggelassen werde.

Herr Dr. Zinkeisen, Geschäftsführer der Deutschen Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz, erklärte, der Aktionär könne mit einer von 4 auf 7% erhöhten Dividende nicht zufrieden sein, und ging in diesem Zusammenhang auf das Ausschüttungsverhältnis zwischen Hoesch und Hoogovens ein. Er stellte fest, daß die Stahlindustrie 20 Jahre lang vor dem Stahlbedarf her produziert habe, nun aber schon seit einigen Jahren hinter dem Bedarf her produzierte; auch in den nächsten Jahren sei ein erhöhter Stahlbedarf zu erwarten. Daran knüpften sich die Fragen, ob für die erwartete Bedarfsentwicklung die Anlagenkapazität vorhanden sei und wie es damit im ESTEL-Bereich aussehe, wenn der Marktanteil gehalten werden soll.

Zum ausgewiesenen Betriebsgewinn regte Herr Dr. Zinkeisen an, künftig im deutschsprachigen Geschäftsbericht die hier zu Lande üblichen Kennziffern zu verwenden, auch wenn das eine gewisse Abweichung vom niederländischen Originaltext bedeute. Eine Frage galt der Abschreibungsmethode.

Herr Fiebich begrüßte Überlegungen, die Stahlbasis entweder in IJmuiden oder durch Beteiligungen an neuen Werken im Iran, in Saudi-Arabien oder in Brasilien zu erweitern. Die vorgeschlagene Dividende hielt er für zu niedrig und unterstützte den Vorschlag von Herrn Dr. Koch, eine Zwischendividende auszuschütten. Er empfahl, das Verhältnis von einbehaltenem und ausgeschüttetem Gewinn zugunsten der Ausschüttung zu verbessern. Herr Fiebich drückte seine Genugtuung darüber aus, daß gegenwärtig die Stahlnachfrage höher ist als die Stahlkapazitäten, warnte aber davor, die Kapazitäten zu stark auszubauen. Herr Fiebich fragte dann u. a. nach Einzelheiten über das Nickel-Projekt in Indonesien, nach den Plänen für den Bereich Umwelttechnik und nach der Beteiligung Stahlwerke Südwestfalen AG; er fragte schließlich, warum Hoesch nicht die Firma Jucho übernimmt.

Aus den von der Verwaltung erteilten Antworten auf die von den Aktionären gestellten Fragen, die wir nicht alle im einzelnen aufgeführt haben, dürften die folgenden für die Aktionäre, die an der Hauptversammlung nicht teilnahmen, besonders von Interesse sein:

Zur Frage einer Zwischendividende wurde erklärt, daß die Kosten dafür im Berichtsjahr unverhältnismäßig hoch gewesen wären; die Frage einer Zwischendividende werde aber für 1974 erneut geprüft.

Der jetzt vorgesehene Ausbau der Rohstahlkapazität werde unter Ein-schluß der Vorstufe Roheisen 355 Mill. DM kosten; die Finanzierung sei gesichert. Für Umweltschutzmaßnahmen seien in dem genannten Betrag 92 Mill. DM enthalten.

Im Stahlbereich werde mit einer guten Beschäftigung bis Ende des Jahres gerechnet, in der Weiterverarbeitung werde die Beschäftigung bis Ende des Jahres im großen und ganzen zufriedenstellend sein, jedoch seien zeitweilige Schwierigkeiten in Bereichen, die schwerpunktmäßig auf die Belieferung der Automobilindustrie und der Bauwirtschaft ausgerichtet sind, nicht ausgeschlossen.

Zu den von einem Depotkunden der Westdeutschen Landesbank gestellten Fragen erklärte der Vorstand, der Jahresabschluß der ESTEL NV müsse, da es sich um eine niederländische Gesellschaft handelt, entsprechend den niederländischen Bestimmungen und Gepflogenheiten erstellt werden; er würde durch eine niederländische sowie eine deutsche Wirtschaftsprüfungsgesellschaft geprüft.

Der Streik bei Hoogovens habe einen Produktionsausfall verursacht, der sich allerdings nur teilweise auf die nachgelagerten Betriebe ausgewirkt habe, weil man auf Bestände habe zurückgreifen können. Da das Streikrecht und damit auch die Geltendmachung von Schadensersatzansprüchen in den Niederlanden ungeklärt seien, sei es dort nicht üblich, Schadensersatzprozesse gegen die Gewerkschaften zu führen.

Bei Kapitalerhöhungen von Beteiligungsgesellschaften habe die Hoesch Werke AG im Jahre 1973 die auf sie entfallenden Bezugsrechte vollständig ausgeübt.

Nicht realisierte Gewinne aus Grundstücksverkäufen seien im Jahresergebnis 1973 nicht enthalten. Im Jahre 1973 seien 1 069 000 qm Grundvermögen der Hoesch Werke AG verkauft worden; dabei seien naturgemäß sehr unterschiedliche Erlöse erzielt worden, im Durchschnitt 18,- DM je qm. Andererseits seien auch neue Grundstücke erworben worden.

Das Projekt zur Errichtung eines

gemeinsamen Hüttenwerkes auf der Maasvlakte sei 1969 daran gescheitert, daß die kommunalen und regionalen Räte und Verwaltungen zum damaligen Zeitpunkt insbesondere aus Gründen des Umweltschutzes und der Arbeitsmarktlage die Genehmigung versagten. Der Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens habe auf dieses Projekt keinen Einfluß gehabt. Kosten seien lediglich durch den Einsatz eigener Mitarbeiter für die Erarbeitung der Pläne entstanden; Schadensersatzansprüche konnten nicht geltend gemacht werden.

Auf die Frage nach dem Stand der von zwei Aktionären angestregten Anfechtungsklage gegen Beschlüsse der Hauptversammlung vom 17. Mai 1972 und des Auskunftserzwingungsverfahrens teilte der Vorstand mit, die Entscheidung über die beiden Anfechtungsklagen, die zu einem Verfahren verbunden worden seien, sei bis zur Entscheidung über das Auskunftserzwingungsverfahren ausgesetzt worden; dieses Auskunftserzwingungsverfahren ist nach der Hauptversammlung vom Oberlandesgericht Hamm rechtskräftig zugunsten der Gesellschaft abgeschlossen worden.

Auf die Frage von Herrn Dr. Zinkeisen antwortete der Vorstand, daß die zusätzlichen Kapazitäten, die zur Deckung des weltweit wachsenden Stahlbedarfs notwendig sind, erst im Laufe der Jahre errichtet werden müssen. Ob die für den erforderlichen Kapazitätsausbau benötigten Summen zu beschaffen seien, vermöge er heute weder mit ja noch mit nein zu beantworten.

Zur Frage nach der Errechnung der Kennzahlen, beispielsweise für den Betriebsgewinn, bemerkte Herr Fischer, die angewandte Methode sei keine spezifisch holländische Methode, sondern international gebräuchlich; man werde jedoch die gegebene Anregung aufgreifen.

Die Frage, ob linear oder degressiv abgeschrieben werde, sei für den Wettbewerb nicht bestimmend, da hier allein der Markt und die Kalkulationen entscheidend seien; im übrigen könne es durchaus zweckmäßig sein, später von der degressiven Methode abzugehen, sobald die linearen Abschreibungen höher sind als die degressiven.

Auf die Frage von Herrn Fiebich nach den Aktivitäten auf dem Gebiet des Umweltschutzes ergänzte der Vorstand die Ausführungen im Ge-

schaftsbericht der ESTEL NV.

Für die Beteiligungszugänge seien bei ESTEL insgesamt 90 Mill. DM aufgewandt worden.

Mit Geschäftsleitung und Betriebsrat der Firma Jucho seien mehrere Gespräche geführt worden, die zu dem Ergebnis geführt hätten, daß eine Übernahme von Jucho durch Hoesch weder für Jucho noch für Hoesch eine glückliche Lösung sein würde.

Über die Beteiligung an der Stahlwerke Südwestfalen AG seien Gespräche im Gange, bei denen es aber noch nicht zu einem Ergebnis gekommen sei.

Bei dem Nickel-Projekt in Indonesien handle es sich um ein großes Vorkommen, dessen Aufschließung für interessant gehalten werde. Das Projekt sei aus dem Anfangsstadium heraus; z. Z. werden Studien zur Klärung von Einzelfragen angestellt.

Zu den von mehreren Sprechern vorgetragenen Wünschen nach einer höheren Dividende erklärte Herr Fischer, der Vorstand habe sich dies sehr wohl vermerkt.

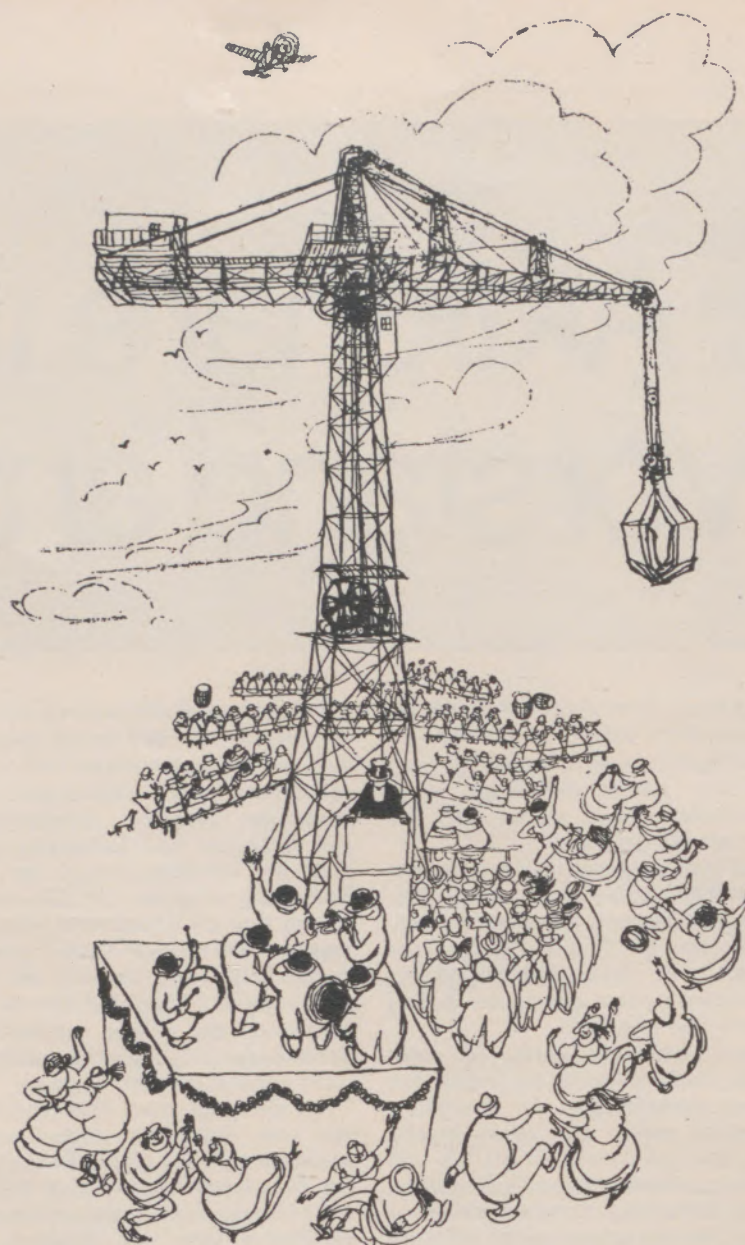
Herr Dr. Leibkutsch sagte zu, daß die Verwaltung die Anregung eines Aktionärs aufgreifen und sich darum bemühen wird, daß in Pressepublikationen bei der 50-DM-Aktie nur noch die Dividende in DM angegeben wird.

Herr Dr. Leibkutsch stellte der Hauptversammlung den zur Wahl als Nachfolger von Herrn Dr. Martini vorgeschlagenen Herrn Dipl.-Volkswirt Hans L. Ewaldsen, Vorsitzender des Vorstandes der Deutsche Babcock & Wilcox AG, vor.

In der Aussprache über diesen Punkt erklärte Herr Fiebich, er sei in einer schwierigen Lage, denn einerseits befürworte er die Wahl eines Vertreters der Kleinaktionäre in den Aufsichtsrat, zum anderen könne er aber gegen den von der Verwaltung gemachten Vorschlag nichts einwenden. Er halte diesen Vorschlag vielmehr für außerordentlich gut und glücklich. Abschließend schlug er der Verwaltung vor, sich vor künftigen Zuwahlen zum Aufsichtsrat mit den Aktionärsvereinigungen in Verbindung zu setzen, damit den Aktionären einige gute Kandidaten zur Auswahl vorgeschlagen werden könnten.

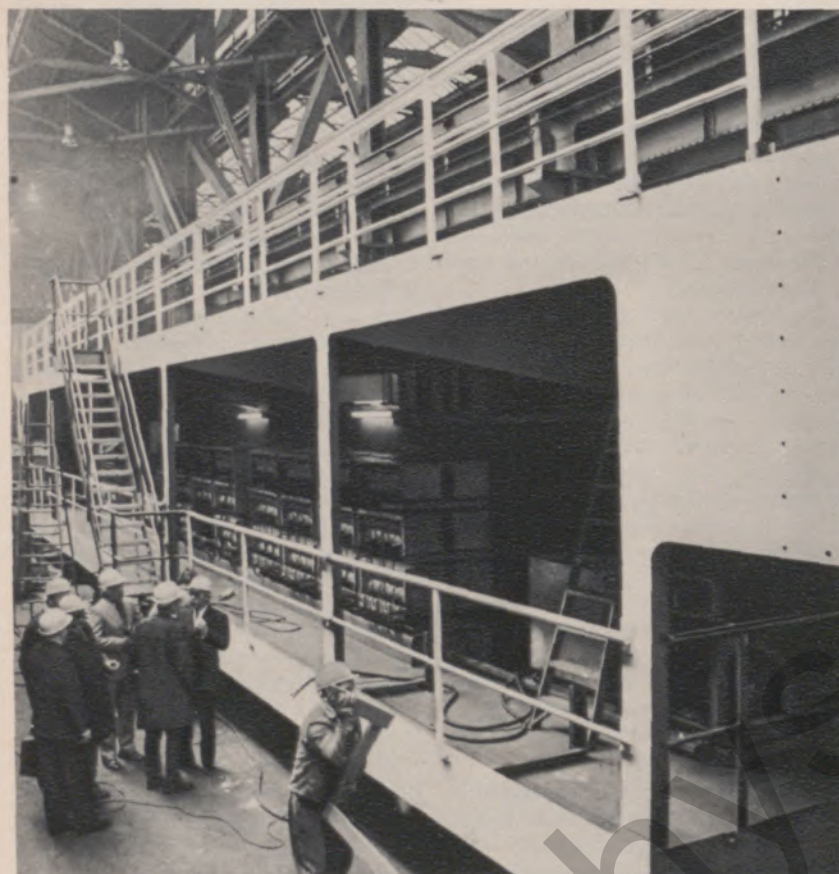
Herr Dr. Leibkutsch dankte Herrn Fiebich für seine Ausführungen und wies darauf hin, daß als Vertreter der Kleinaktionäre bereits Herr Esser dem Aufsichtsrat angehört.

„... als der Kran fertig war, kamen alle Leute aus der Stadt. Der Minister hielt eine Rede, und die Musikkapelle spielte das Lied vom Waldvögelein, und dann tranken die Leute und rauchten und lachten mit den Frauen und warfen Äste in die Luft. Es war ein großes Fest, und alle Leute freuten sich...“ So beschrieb und zeichnete Reiner Zimnik die Fertigstellung eines Kranes – vielleicht eine Anregung für unsere Mitarbeiter von MFD und Hoogovens (das Buch „Der Kran“ ist im Cecille Dressler Verlag, Berlin, erschienen)



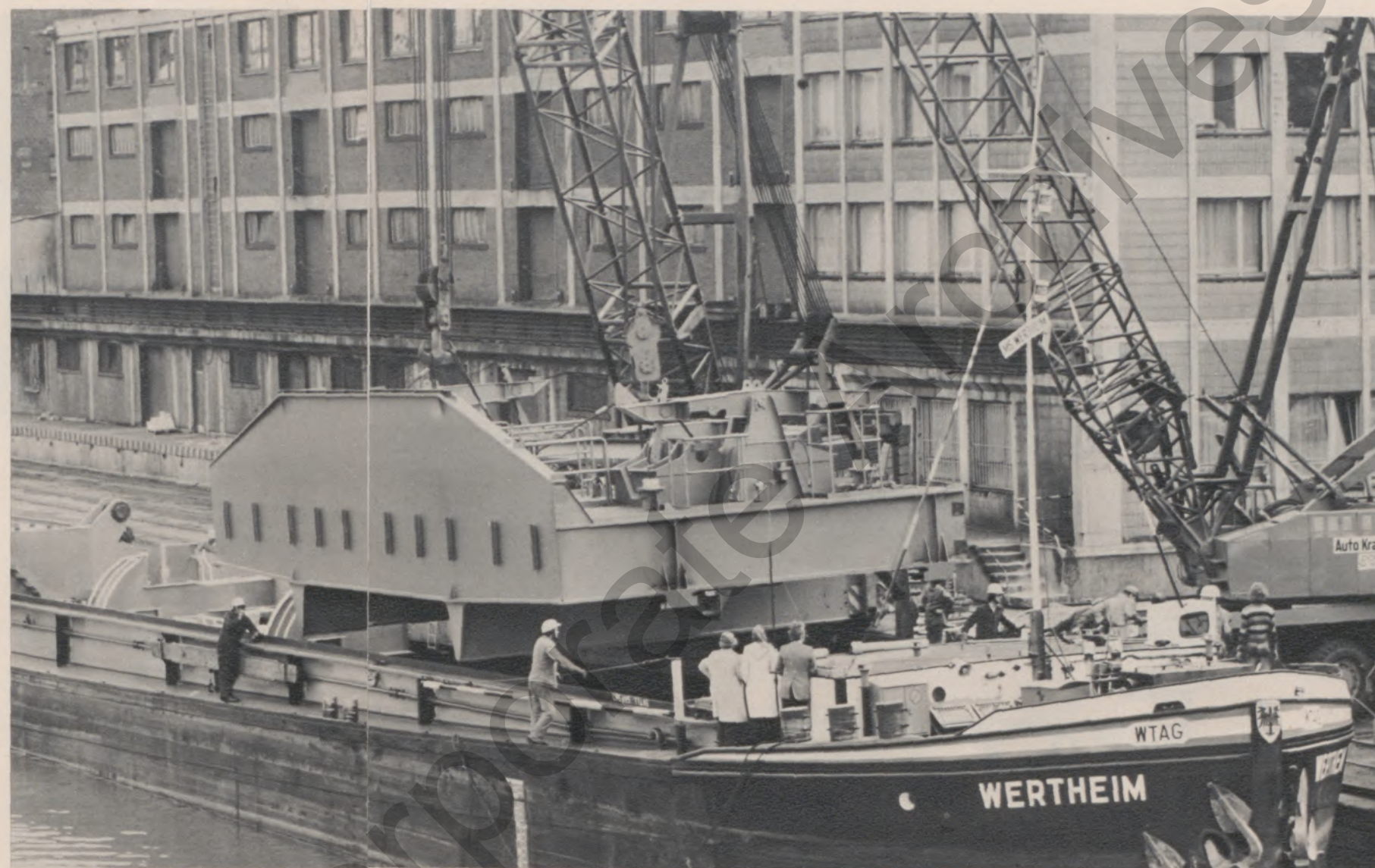
450-Tonnen-Gießkran von MFD für Hoogovens

Kungelei war nicht im Spiel



◀ Dieser Blick in die Werkshalle von MFD macht die Länge eines Kranträgers (28 Meter) bildhaft

▲ Die Binnenschiffe haben das Werksgelände von Hoogovens erreicht: nun übernehmen Eisenbahnwaggons den Transport



◀ Im Dortmunder Hafen werden die Einzelteile des Gießkrans auf Binnenschiffe – Europaschiffe – verladen

▼ Über 34 Meter hoch wird der Gießkran in der neuen Gießhalle montiert

Kungelei zwischen Verwandten war nicht im Spiel, als Hoogovens einen neuen Gießkran bei unserer Maschinenfabrik Deutschland bestellte. Die MFD erhielt vielmehr den Auftrag, weil sie eine neuartige Konstruktion anbot – die in puncto Sicherheit ein Optimum darstellt – und weil sie die geforderte knappe Lieferzeit einhalten konnte.

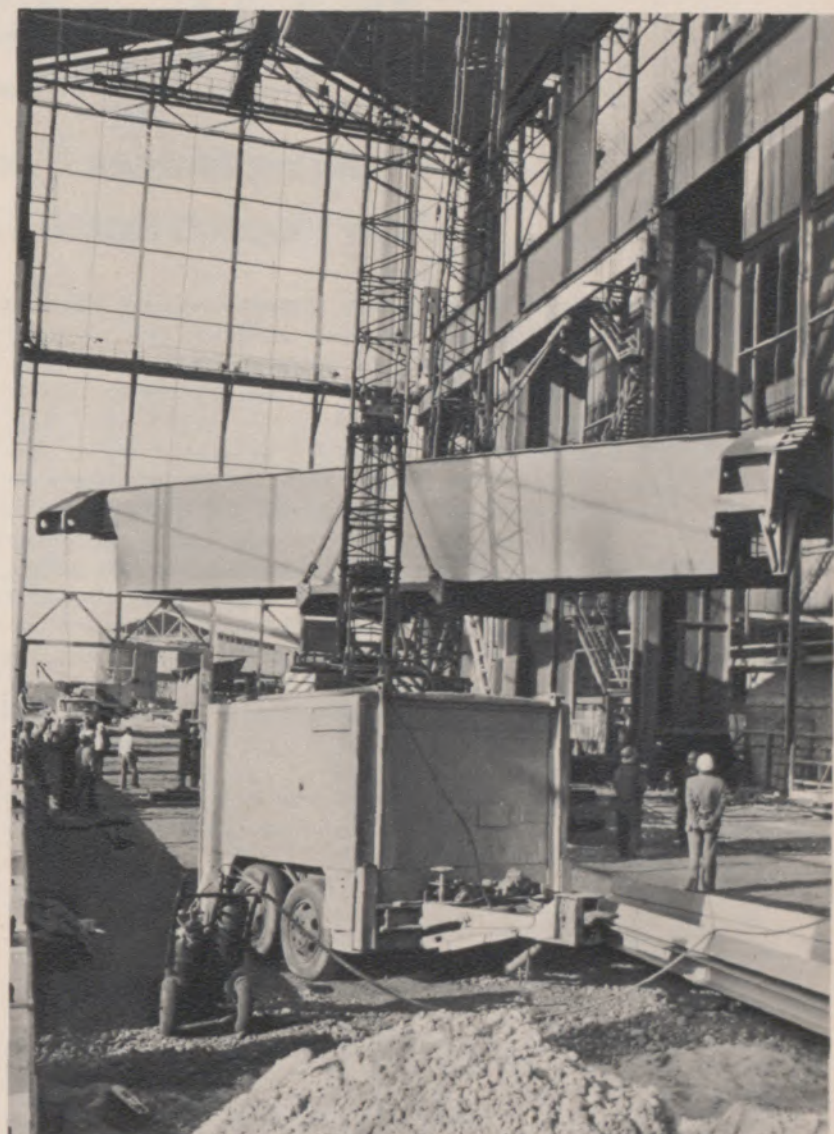
Der neue Gießkran – er dient dazu, flüssigen Stahl aus den Konvertern des Oxygenstahlwerks 2 aufzunehmen und in der Gießhalle auf Kokillen zu verteilen – ist mit 870 000 Kilo Gesamtgewicht (Eigengewicht ohne Nutzlast) der schwerste Europas. Das Haupthubwerk – für den Transport der Gießpfanne – kann mit 450 000 Kilo belastet werden. Das Hilfschubwerk – mit dem die Gießpfanne gekippt wird – hebt 80 000 Kilo. 2 200 PS schaffen die Hebekraft und machen den Kran beweglich.

Einige weitere Zahlen: Der neue Gießkran rollt mehr als 34 Meter hoch über dem Boden, und die beiden Kranbrücken – mit der

Gießpfanne zwischen sich – beanspruchen einen Raum von 28 mal 28 Meter, das sind 784 Quadratmeter. Die vier Trommeln, auf denen die Hubseile aufgewickelt werden, messen 2,8 Meter im Durchmesser. Die Seile selbst sind bei einem Durchmesser von 40 Millimeter 2,2 Kilometer lang.

Der besondere Pfiff dieses Krans ist seine hohe Sicherheit. Sollte der unwahrscheinliche Fall eintreten, daß ein Teil des Hubwerkes ausfällt, so bleibt die Gießpfanne mit ihrem flüssigen Inhalt davon unberührt: ein patentiertes Verfahren – dessen Prinzip darin besteht, daß alle wichtigen Bauteile doppelt da sind – sorgt dafür, daß die Pfanne in jedem denkbaren Notfall gehalten wird und manövrierfähig bleibt.

Vierzehn Schwertransporter schafften die 870 000 Kilo Kran von den Werkshallen der MFD zum Dortmunder Hafen. Binnenschiffe – Europaschiffe – übernahmen die Einzelteile und transportierten sie ins Werksgelände von Hoogovens. Dort ist inzwischen eine neue Gießhalle gebaut worden, in der zunächst Stahl in Kokillen abgegossen wird. Für diesen Zweck besitzt der Kran einen tiefgelegenen Steuerstand. Ein zweiter Führerkorb in Kranbahnhöhe soll später benutzt werden, wenn die geplante Stranggießanlage fertiggestellt ist, die von oben zu bedienen ist.





▲ Höhepunkt der Chorarbeit: die Sänger zeigen ihr Können dem Publikum – hier bei einer Veranstaltung der Arbeiterwohlfahrt

Frischer Wind im Gevelsberger Chor

Jeden Mittwoch probt der Werkschor
der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
in Gevelsberg

A Iso bis heute abend!" verabschiedet sich Gerd Pietzarka von Willi Ladestein in der Oberbaufertigung im Werk Gevelsberg. Gerd Pietzarka ist Vorarbeiter, Willi Ladestein steht an der Presse, an der Gewinde für Schwellenschrauben entstehen. Beide singen abends im Werkschor. Chorprobe ist jeden Mittwoch, neuerdings in der Gaststätte Germania schräg gegenüber dem Werk – vorher hat man jahrelang bei Krauledat, einige Häuser weiter getagt.

Dreher, Schlosser und Werkzeugmacher bilden den Kern des Chores. Seit sechzehn Jahren treiben sie jeden Mittwoch Chorgesang, haben Freude am Wohlklang, den man

in der Gemeinschaft der Stimmen erreicht. Doch vor dem Gelingen steht jedesmal Mühe und Arbeit. In der Schule des jungen Chorleiters Marion Opiela sind die Männer, die im Betrieb tagsüber sicher nicht jedes Wort auf die Goldwaage legen, abends sehr darauf bedacht, den Ton ganz genau zu treffen. Und wenn es nicht gleich gelingt, wird abgeklopft, neu angesetzt, proben die Stimmen einzeln: 1. Tenor, 2. Tenor, 1. Baß, 2. Baß, bis sich alle Stimmen vereinen.

Seit sechzehn Jahren pflegt man Musik in diesem Werkschor, der eigentlich aus einer Laune entstand, oder besser gesagt, aus der guten Stimmung bei einem Betriebs-



▲ Herbert Schulte (stehend), v. l. n. r. Erich Drescher, Jürgen Stachlewitz, Siegfried Schulze, Eduard Gdanitz



◀ Bei der Probe: immer wieder wird abgeklopft, neu angesetzt, proben die Stimmen einzeln



▼ Die Mitglieder des Chores stellen das Programm für die nächste Veranstaltung zusammen

ausflug, bei dem mit dem Ruf „Gesangverein raus!“ alle Mitarbeiter mit Stimme zum Singen aufgefordert wurden. Tenöre und Bässe ließen sich hören! Sänger und Zuhörer hatten Freude daran. Von da, bis zum „Man müßte einen Gesangverein gründen...“, war es nicht weit.

Die ersten: Horst Biermann, Fritz Frohn, Karl Jäger, Willi Ladestein – heute 1. Vorsitzender –, Karl Röse, Karl Schmale, Gerd Tönnissen, Ernst Neugart, Walter Zayk blieben nicht lange allein. Sechszwanzig Mitglieder fanden sich in sechs Wochen, Fritz Frohn wurde 1. Vorsitzender und Schulrektor Hußmann Chorleiter. Im zweiten Jahr des Bestehens trat Rektor Hußmann aus Altersgründen zurück. Vierzehn Jahre musikpädagogische Arbeit von Kreischorleiter Franz Winkel folgten. Bundessängerfeste und Freundschaftssingen sind Höhepunkte im Vereinsleben des Chores. Doch der Chor will auch andere mit seinem Können erfreuen. So stellte er sich die Aufgabe: im Altersheim zu singen, verstorbenen Kollegen das letzte Geleit zu geben, bei Jubilärfesten mitzuwirken und oft auch bei Nikolaus- und Karnevalsfeiern dabei zu sein.

Seit einem Jahr hat Marion Opiela das Heft – das Notenheft – in der Hand. Der vierundzwanzigjährige Chorleiter brachte frischen Wind in die Chorproben. „Der Rhythmus ist anders“, sagen die Sänger. „Und seitdem singen wir auch Folkloremusik.“ Geprobt wird augenblicklich für ein Konzert im November. Was sich die Sänger in Gevelsberg wünschen, ist ein Freundschaftssingen mit anderen Hoesch-Chören – mit denen in Hohenlimburg, in Hamm, Altenvoerde und dem Dortmunder Chor „Westfalen“.

Neun gegen einen

Zehn der 25 Mitarbeiter in der Außenstelle Phoenix der Grundstücks- und Vermessungsabteilung des Hoesch Liegenschaftswesens spielen Schach. Unter ihnen Vermessungsingenieur Herbert Schulte, der am 20. Juni 1974 nach Dienstschaft im Büro gegen neun Kollegen antrat. Während der erste nach zwanzig Minuten schachmatt gesetzt war, bot Erich Drescher mit drei Stunden Spieldauer am längsten Widerstand. Herbert Schulte kann 515 Turnierpartien vorweisen und zählt in Dortmund – hier gibt es über vierzig Schachvereine – zu den besten Spielern.



▲ Hubert Ziemski, Peter Klau, Klaus Janisch (verdeckt), Harro Kranefeld, Karl Grobys und Herbert Schulte (stehend)

Wer?

Peter Weiß, 20, Betriebs-Schlosser in Hamm bei der Hoesch Röhrenwerke AG und seit 1968 bei Hoesch, hat bisher acht Verbesserungsvorschläge gemacht, von denen zwei prämiert wurden

Warum?

Peter Weiß erkannte, daß die Gummibälge, die an gewissen Stellen Schnecken und Schneckenradgetriebe der Hubanlagen im Hallenboden überdeckten, zu leicht durchscheuerten und Schäden an den Getrieben ermöglichten

Wie?

Peter Weiß hat anstelle der Gummibälge den Einsatz fester Schutzhauben vorgeschlagen



Wer?

Günter Linde, 32, Vorarbeiter in der Adjustage der Hoesch Röhrenwerke AG in Hamm und seit 1965 bei Hoesch, hat bisher achtzehn Verbesserungsvorschläge gemacht, von denen acht verwirklicht wurden

Warum?

Günter Linde ärgerte sich, daß ein Magnetschalter an der Kaltsägeanlage, den die Rohre in der Einlauftrinne auslösten, öfter durch verbogene Rohre geringerer Abmessungen zerstört wurde und daß außerdem Betriebsstörungen durch Fehlimpulse, ausgelöst durch abfallenden Zunder und austretendes Wasser, auftraten

Wie?

Günter Linde schaltete alle Störungen aus, indem er den Magnetschalter durch ein Zeitwerk ersetzte, dem der Einwerfer an der Anlage seinen Anfangsimpuls gibt



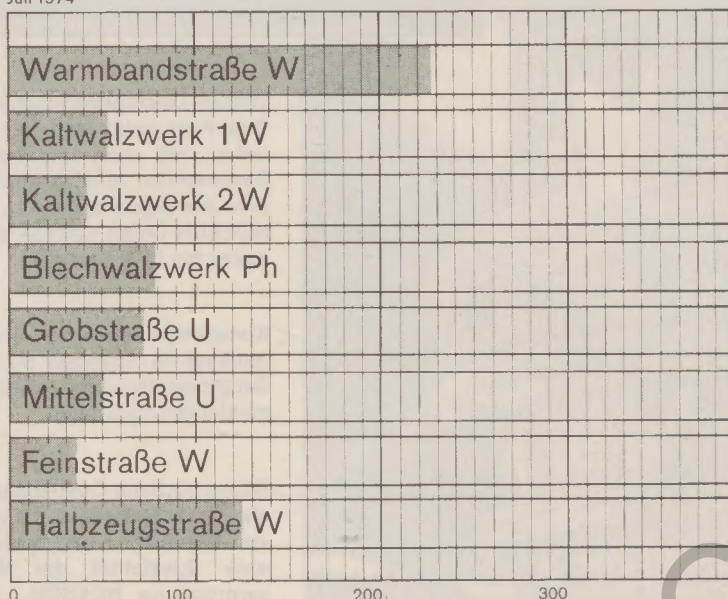
Der kluge Mann schlägt vor

Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	Juni 1974		Mai 1974		Jan.-Juni 1974
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	75	12,0	70	11,0	52 805
Hoesch Packband GmbH	3	5,8	9	17,2	2 075
Dittmann & Neuhaus AG	3	5,3	3	5,3	175
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	17	4,7	21	5,8	20 147
Schwinn AG	2	4,5	5	11,6	3 300
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	3	2,9	4	3,9	590
Blefa AG	2	2,9	1	1,4	—
Hoesch Siegerlandwerke AG	12	2,8	13	3,1	16 325
Hoesch Hüttenwerke AG	66	2,5	81	3,0	194 230
Hoesch Röhrenwerke AG	5	2,3	7	3,2	18 333
Hoesch Handel AG	2	1,0	1	0,5	300
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Schrottverwertung Celler GmbH	—	—	1	1,5	1 110
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	—	—	—	—	2 239
Hoesch Konzern	190	3,7	216	4,2	311 629

Der Hüttenkieker

Erzeugung Walzwerke in 1000 t

Juli 1974

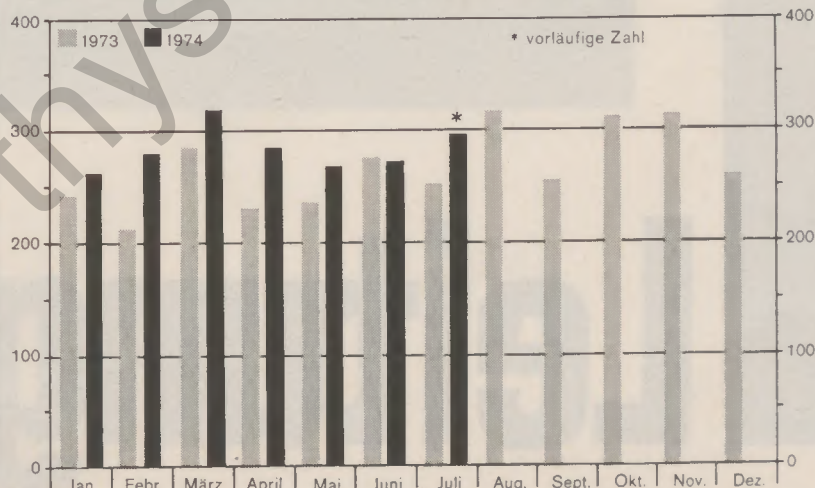


Absatz Walzstahlerzeugnisse in 1000 t

Juli 1974

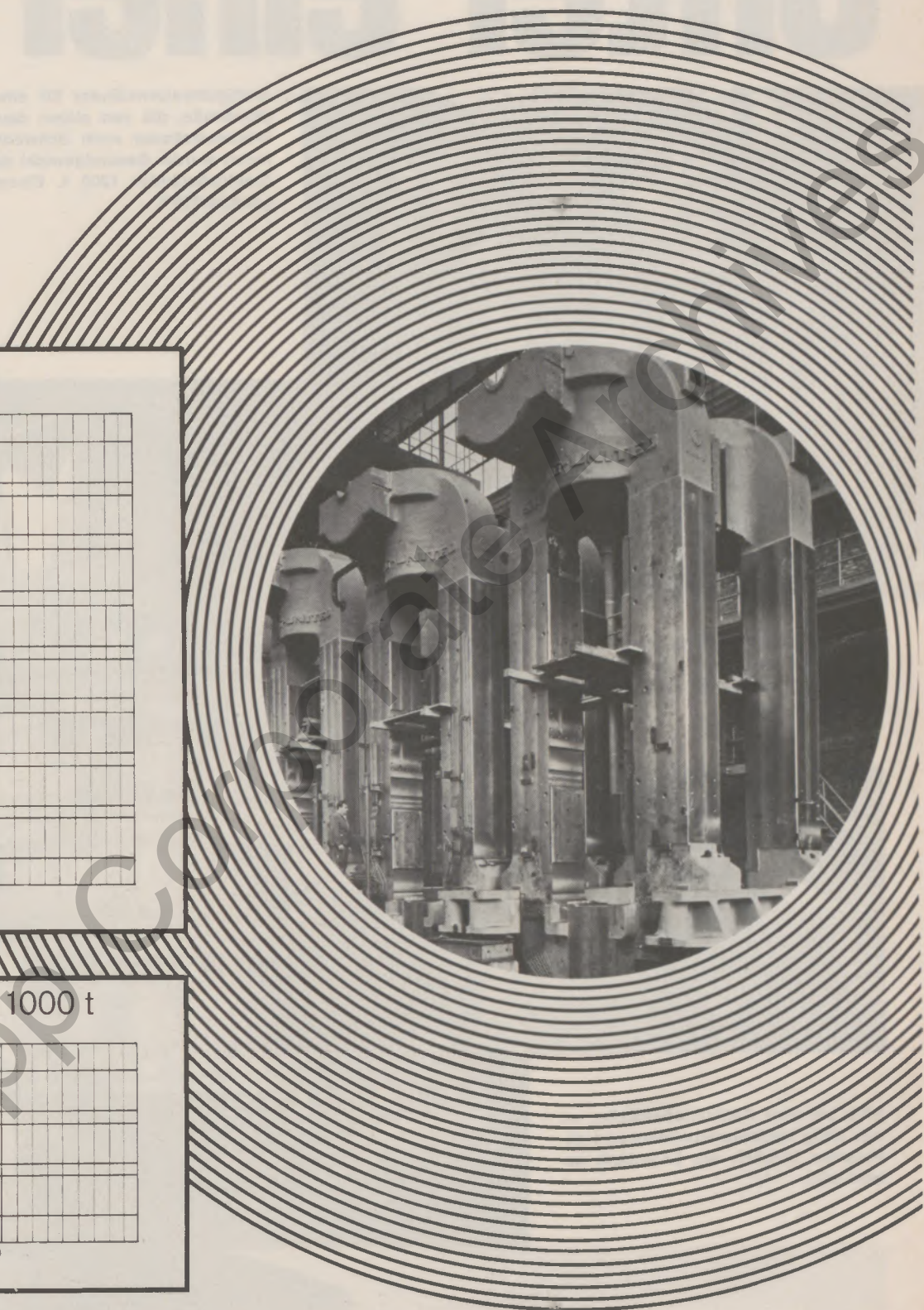
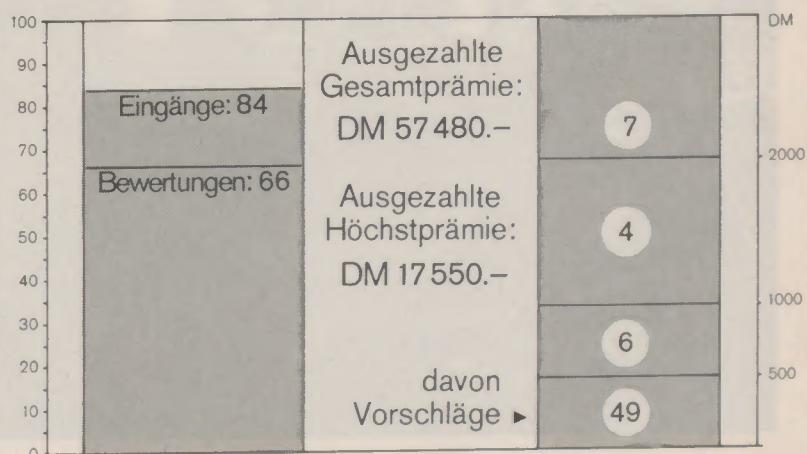


Unfallstatistik in absoluten Zahlen

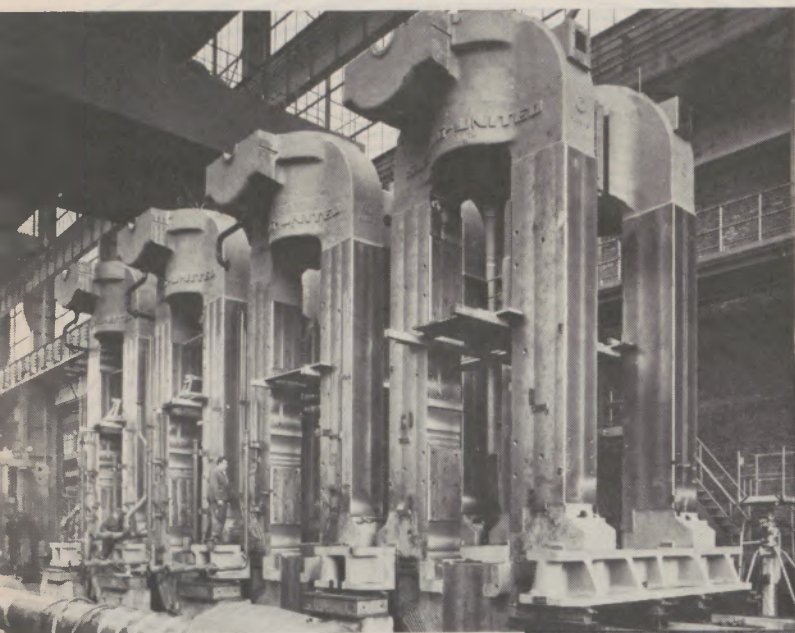


Verbesserungsvorschläge

Juli 1974



Unter einer



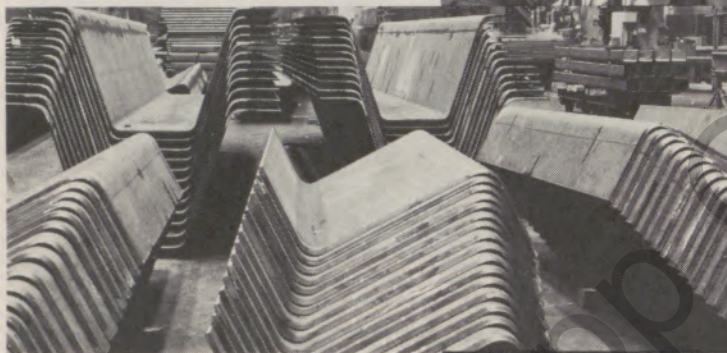
< Stahlgußwalzenstände für eine Tandemstraße, die von einem deutschen Walzwerksbauer nach Schweden geliefert wurde. Gesamtgewicht der acht Stahlgußstände 1200 t. Einzelstückgewicht 150 t.



^ UNION-Leichtgewichtsanker. Das Foto zeigt den Versuchsanker, mit dem umfangreiche Seeversuche durchgeführt wurden. Ankergewicht: 3,5 t. HOESCH liefert Leichtgewichtsanker bis 35 t Gewicht.

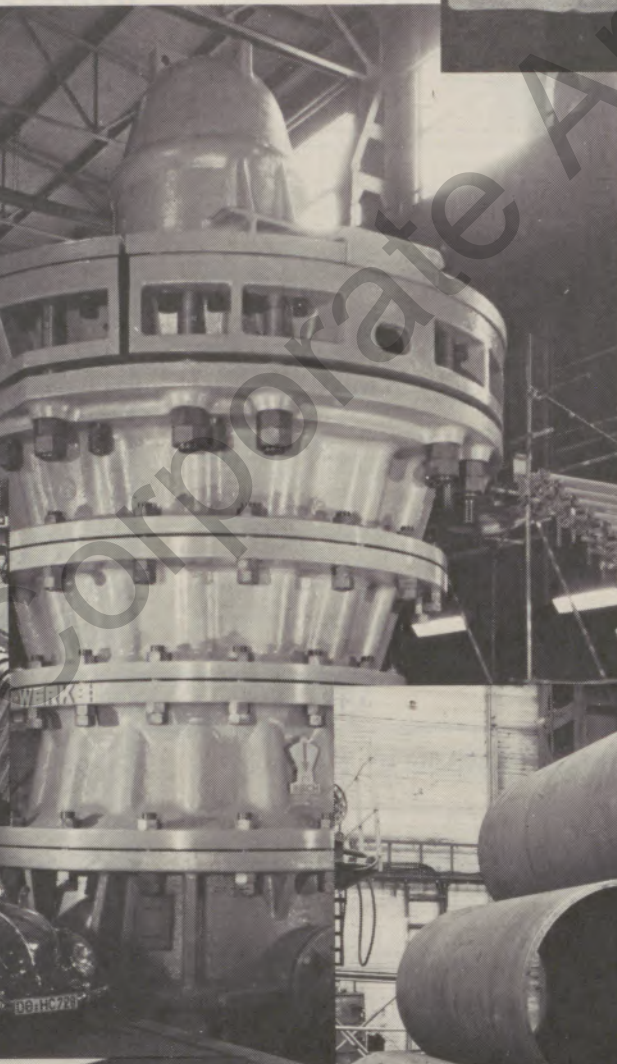
Für den Schiffbau sind diese Abkantprofile bestimmt, welche mit höchster Genauigkeit von HOESCH hergestellt wurden.

∇



Blick auf eine Raffineriebaustelle, wo aus fertig kantenbearbeiteten und gebogenen Blechen ein Lagertank gebaut wird.

∇



< Komplettes 5teiliges Brechergewölbe in Stahlguß für einen Großkreiselbrecher einer Erzerkleinerungsanlage.

Rohre höchster Qualitätsansprüche, zum Beispiel für den Bau von Ölbohrinseln im Meer, sind eine Spezialität der Weiterverarbeitung HOESCH.

∇



Leitung

Umfangreich ist die Programmpalette des Verkaufs Stahlprodukte.

Aus der

Stahlgießerei

in der Stahlgußstücke bis zu einem Einzelstückgewicht von 350 t abgegossen werden können und die damit zu den leistungsfähigsten Produktionsstätten ihrer Art in der ganzen Welt zählt, werden im wesentlichen vertrieben:

Für den Hütten- und Walzwerksbau
Walzenständer
Scherenständer
Einbaustücke
Sohlplatten
Traversen
Gerüstrahmen
Getriebegehäuse
Verschiebelineale
Schlackenpfannen
Schrottmulden

Für den Pressenbau
Tische
Ständer
Kopfstücke
Zylinder
Schabotten
Hammerbären

Für den sonstigen Maschinenbau
Brecherteile für Kreisel- und Backenbrecher
Maschinenbetten
Laufräder

Für den Turbinenbau
Einzelstücke für Hochdruck-Außenmäntel
Lagerböcke

Für den Schiffsbau
Fingerlingslager
Wellen- und Stevannaben
Ruderträger
Hintersteven
Wellenböcke
UNION Universal-Anker
UNION Stock-Anker
UNION Leichtgewicht-Anker

Abnehmer dieser Erzeugnisse sind vornehmlich Hüttenwerke, Walzwerke-, Maschinen-, Berg- und Schiffsbauunternehmen aus aller Welt.

„Verkauf Stahlprodukte“ heißt die neue Hauptabteilung, die nunmehr für den Vertrieb aller Erzeugnisse der Stahlgießerei und der Weiterverarbeitung der Hoesch Hüttenwerke AG zuständig ist. Mit der Leitung wurde Dipl.-Ing. Franz Gantke beauftragt, der zehn Jahre in der Spundwandabteilung tätig gewesen ist. Ihm zur Seite stehen Mitarbeiter, die das Know-how des Stahlgeschäftes in den Abteilungen Verkauf Weiterverarbeitung und Verkauf Grobbleche 4 „von der Pike auf“ gelernt haben.



Mitarbeiter des Kaufmännischen und Technischen Büros bei der Durchsprache einer Kundenanfrage. V. l.: Karl-Heinz Burghoff, Alfons Büttner, Erich Krämer.

Ähnlich strukturiert ist die Abnehmergruppe für die

Weiterverarbeitung

Hier gehören zum Verkaufsprogramm:
geschweißte Winkel-, T- und I-Profile

Abkantprofile

Schottprofile

dickwandige Rohre

gesickte Bleche

polygonal und autogen brenn-geschnittene Ronden

mechanische und autogene Blechkantenbearbeitung

Blechverformungen einschließlich des halbautomatischen Schweißens von Längs- und Rundnähten gewölbte Böden und Kumpelteile

mechanische Rund- und Flachbearbeitung von Werkstücken bis zu den größten Abmessungen und Gewichten mit höchster Bearbeitungsgenauigkeit

Um die Marktchancen der Erzeugnisse besser und rationeller nutzen zu können, waren umfangreiche Investitionen in der Blechverarbeitung und Stahlgießerei notwendig:

- Verbesserung der Brennschneidgeschwindigkeit durch Ausbau und Verlängerung der Laufbahn einer Portalbrennmaschine

- Abkürzung der Transportwege durch eine neue Hallenzufahrt

- Furanharz-Anlage zur Senkung der Form- und Putzkosten bei Stahlguß

- Entwicklung des UNION-Leichtgewichtsankers, der im Vergleich zum Normalanker bei niedrigerem Gewicht eine höhere Haltekraft bietet

Als weitere Investitionen sind geplant:

- Eine 12 m lange Abkantpresse mit einer Preßkraft von 1.800 t

- Eine moderne Magnettraverse

Bei der Neukonzeption wurde dem Verkauf ein Technisches Büro angegliedert, das mit drei Ingenieuren, zwei Konstrukteuren und einem Meister besetzt ist. Damit wird als ein wesentliches Prinzip des Verkaufs die technische Kundenberatung und Produktentwicklung in den Vordergrund gerückt.

Die Abteilung Stahlprodukte sieht ihre Aufgabe darin, die Kunden frühzeitig auf günstige Produktionsmöglichkeiten hinzuweisen und zugleich wirtschaftliche Konstruktionen zu entwerfen. Darüber hinaus können durch die Einschaltung der Techniker im Verkauf auch die Marktverhältnisse intensiver studiert werden mit dem Ziel einer ständigen Anpassung unserer Produkte an den Markt und ständiger Qualitätsverbesserung.

Dieses sinnvolle Miteinander schafft die Voraussetzung für eine beiderseits zufriedenstellende und dauerhafte Partnerschaft zwischen Lieferant und Kunden.

Verkauf Stahlguß und Weiterverarbeitung

DIE BETRIEBSWIRTSCHAFT IM HÜTTENWERK

Der volkswirtschaftliche Rahmen

Was ist die Aufgabe der Betriebswirtschaft in einem Hüttenwerk?
Der volkswirtschaftliche Rahmen für die Betriebswirtschaft

Was ist Wirtschaften?

Wirtschaften heißt, die Bedürfnisse (Zwecke) der Menschen und ihrer Gemeinschaften nach Gütern zur Erhaltung, Verbesserung, Verschönerung des Daseins zu befriedigen.

Die Zwecke des Wirtschaftens

Man kann unterscheiden

Bedürfnisse der einzelnen Menschen (Individualzwecke)

Es sind jene Zwecke, die sich der einzelne in seinem **Haushalt** (= Wirtschaftsbereich eines einzelnen) setzt und die er in seinem eigenen Verfügungsbereich zu erfüllen versucht: Nahrung, Kleidung, Erholung, Vergnügen.

Bedürfnisse der Menschengemeinschaften (Kollektivzwecke)

Das sind alle jene Zwecke, die, ungeachtet, ob sie jeder einzelne sich setzt und erfüllt sehen will, von den organisierten Menschengemeinschaften (Staat, Gemeinde) erstrebt werden: Verwaltung, Bildung, Polizei, Unterhalt von hygienischen und sanitären Anlagen, Kulturpflege, Straßenbau usw. Des weiteren kennt man hierbei noch Zwecke, die zwar von einzelnen erstrebt werden, die sich jedoch in der Gemeinschaft vorteilhafter durchsetzen lassen wie Straßenbeleuchtung, Wasser-, Gas- und Energieversorgung, Post. Diese Zwecke werden an staatliche Organe übertragen.

Die Mittel des Wirtschaftens

Zur Erfüllung der verschiedenen Zwecke werden bestimmte Mittel (Güter) benötigt. Es gibt nur wenige Mittel, die so ausreichend vorhanden sind, daß sie jedem voll zur Verfügung stehen, wie etwa Licht, Sonne, Luft, Wind und manchmal Wasser (freie Güter). Die meisten der erforderlichen Güter sind nur in einem mehr oder minder beschränkten Umfang vorhanden oder erreichbar (knappe Güter), so daß nur ein Teil der Zwecke erfüllt werden kann, die diese Güter zur Durch-

setzung benötigen. Die Knappheit der Güter zwingt also dazu, die Zahl der zu erreichenden Zwecke zu begrenzen. Der verfügbare Vorrat an einem Gut im Verhältnis zu der Zahl, der mit ihm erreichbaren Zwecke, bestimmt den Knappheitsgrad. Es kann sogar eintreten, daß die absolute Menge eines Gutes erhalten bleibt oder sich sogar vermehrt, dennoch aber die Knappheit steigt. Dies kann dadurch geschehen, daß sich die Anzahl der Menschen vergrößert oder aber mit diesen Mitteln neue und erstrebenswerte, bisher unbekannte Zwecke verfolgt werden können.

Abstimmung der Zwecke und Güter aufeinander

(Ökonomisches Prinzip oder Rationalprinzip)

Die naturgegebene Knappheit der Güter zwingt den Menschen zu wirtschaften. Er muß einen Plan aufstellen, in dem er die verfügbaren knappen Mittel den verschiedenen Zwecken zuordnet. Dabei wird er vernünftigerweise so vorgehen, daß aus den knappen Gütern das höchstmögliche Maß an Nutzen für ihn dabei herauskommt (Rationalprinzip). Verhielte er sich anders, würde er die knappen Güter vergeuden, und die das ganze Wirtschaftsleben durchziehende Knappheit der Güter würde nicht gemindert, sondern gesteigert werden.

Wirtschaften ist also geordnetes Entscheiden über die Verwendung von Mitteln nach dem Rationalprinzip, d. h. mit den eingesetzten Gütern das höchste Maß an Nutzen zu erreichen oder: einen bestimmten Zweck (Nutzen) mit einem Minimum an Gütern.

Der Wirtschaftsprozess

Allgemeine Beschreibung des Wirtschaftsprozesses

Das wirtschaftliche Leben eines Volkes äußert sich in einer zunächst unübersichtlichen, verwirrenden Vielfalt von Vorgängen: Waren werden produziert, gelagert und verkauft – Kredite gewährt und zurückgezahlt – es bilden sich Güterpreise, Lohnsätze

und Zinssätze – es werden Steuern erhoben und Subventionen gezahlt. Alle diese Vorgänge unterliegen im Zeitablauf stetigen Veränderungen.

Die Gesamtheit solcher Erscheinungen bildet den Wirtschaftsprozess.

Im Wirtschaftsprozess läßt sich ein sich laufend erneuernder Strom von Gütern und Dienstleistungen erkennen. Ihm werden ununterbrochen Güter und Leistungen entnommen, um mit ihnen individuelle und kollektive Zwecke zu erfüllen und andere Güter und Dienste herzustellen. Ihm werden aber ebenso ohne Unterbrechung neue Güter und Dienste als Ergebnis der Produktion zugeführt. Der Wirtschaftsprozess ist das Ergebnis einer Vielzahl von Entscheidungen, die von den Wirtschaftseinheiten (private Haushalte, Unternehmungen und Staat) aufgrund von bestimmten Plänen und Zielen gefällt werden.

Die Kreislaufdarstellung des Wirtschaftsprozesses

Eines der Hauptkennzeichen des Wirtschaftsprozesses in einer modernen industrialisierten Volkswirtschaft ist die weitgehende Arbeitsteilung. Jede Unternehmung stellt nur relativ wenige der Hunderttausende verschiedener Sachgüter und Dienstleistungen her, die es heute gibt, und jeder Arbeiter und Angestellte verfügt nur über eine oder wenige der vielen Fertigkeiten, die im modernen Produktionsprozeß gebraucht werden. Die notwendige Folge ist, daß sich der Wirtschaftsprozess vor allem in Tauschakten vollzieht. So stellt etwa ein privater Haushalt seine Arbeitskraft dem Produktionsprozeß in einer Unternehmung zur Verfügung und erhält als Gegenleistung ein Einkommen in Form von Lohn oder Gehalt. Dieses Einkommen verwendet er zur Erfüllung der Zwecke und Ziele, die er sich in seinem ureigenen Wirtschaftsbereich gesetzt hat: Beschaffung von Nahrungsmitteln, Kleidern, Mitteln, um seine Freizeit zu gestalten oder aber um zu

sparen, wofür er wiederum Einkommen in Form von Zinsen erzielt.

Denkt man sich alle Unternehmungen zu einer Gruppe oder einem Sektor und alle privaten Haushalte zu einem anderen Sektor zusammengefaßt, dann fließt ständig ein Strom von Arbeitsleistungen von den Haushalten zu den Unternehmen und ein Strom von Konsumgütern in umgekehrter Richtung. Diesen beiden Güterströmen (realen Strömen) fließen Geldströme (monetäre Ströme) entgegen: Die von den Unternehmen gezahlten Einkommen wie Löhne und Gehälter und die von den Haushalten geleisteten Zahlungen für alle Mittel, die sie zur privaten Bedürfnisbefriedigung erstehen. Man bezeichnet diesen Sachverhalt als Wirtschaftskreislauf.

Die Bezeichnung „Wirtschaftskreislauf“ ist also ein sinnbildlicher Ausdruck für die Tatsache, daß die Unternehmungen und Haushalte (oder allgemeiner: alle Wirtschaftssubjekte) einer Volkswirtschaft in einem ständigen Tauschverkehr miteinander stehen.

In jeder Volkswirtschaft gibt es neben den Unternehmungen und privaten Haushalten noch eine dritte Gruppe von Wirtschaftssubjekten, die öffentlichen Haushalte der Gebietskörperschaften und Sozialversicherungen, die mit dem Sektor Staat zusammengefaßt werden. Der Staat kauft ebenfalls Arbeitsleistungen von den privaten Haushalten und zahlt dafür Einkommen, er kauft Sachgüter und Dienstleistungen von den Unternehmungen, er erhebt Steuern und zahlt Sozialrenten und Pensionen an private Haushalte und Subventionen an Unternehmungen. Den zuletzt genannten Zahlungen stehen ebenso wie den Steuern keine ökonomischen Gegenleistungen ihrer Empfänger im gleichen Zeitabschnitt gegenüber. Man nennt sie deshalb Übertragungen oder Transferzahlungen.

Die Wirtschaftsbeziehungen zwischen den Wirtschaftseinheiten

a) **private Haushalte** (kleinste Einheit innerhalb einer Wirtschaft, in der gewirtschaftet wird mit dem Ziel, persönliche Zwecke einzeln zu erfüllen),

b) **Unternehmungen** (Wirtschaftseinheit, in der sich Wirtschaftssubjekte zusammenfinden, um in Arbeitsteilung die in einer Wirtschaft nachgefragten Güter und Dienstleistungen zu erstellen) und

c) **Staat** (Wirtschaftseinheit, der die Erfüllung kollektiver Zwecke einer Volkswirtschaft übertragen wurde)

lassen sich in etwa folgendermaßen darstellen:

Die Gestaltung des Wirtschaftsprozesses

Die Wirtschaftsordnung, wie wir sie heute vorfinden, ist das Ergebnis von geschichtlichen Entwicklungen. Sie ist von Menschen geschaffen und kann von Menschen umgestaltet werden. Es ist deshalb notwendig, sich zu überlegen, welche Möglichkeiten grundsätzlich für die Ordnung der Wirtschaft bestehen und wie sich der Ablauf des Wirtschaftsprozesses innerhalb der möglichen Ordnungen vollzieht. Man unterscheidet vereinfacht vorwiegend die beiden Grundformen **Zentralverwaltungswirtschaft** (= Planwirtschaft) und **Verkehrswirtschaft** (= Marktwirtschaft), die hier in ihrer extremsten Form im folgenden dargestellt werden.

a) Die Zentralverwaltungswirtschaft

Sie ist dadurch gekennzeichnet, daß der gesamte Wirtschaftsprozess im Prinzip nach einem Plan abläuft, der vom Staat aufgestellt wird. In dem einen Plan der Zentralstelle (Staat) wird der Einsatz aller im Staate verfügbaren Mittel (Arbeit, Boden, Kapital) zur Gütererzeugung ebenso geregelt und kontrolliert wie die Zuteilung der erzeugten Güter an alle Beteiligten. Die wirtschaftlichen Entscheidungen fallen nach den Zwecken und Vorstellungen des Staates

Rückblick und Vorschau

Nachdem wir in den Ausgaben Februar bis Mai die volkswirtschaftliche Problematik der Entstehung und der Ermittlung des Sozialprodukts geschildert haben, will WERK und WIR Ihnen in dieser und den folgenden Ausgaben einige betriebswirtschaftliche Grundbegriffe erläutern.

Jeder von uns wird die hier vorzustellenden Begriffe schon vielfach gehört haben; doch prüfen wir uns einmal selbst: wer kann diese betriebswirtschaftlichen Grundbegriffe umfassend und korrekt mit Inhalt füllen?

Volkswirtschaft und Betriebswirtschaft – diese beiden Gebiete stehen nicht unabhängig nebeneinander; vielmehr bestehen enge Zusammenhänge. Darum wird hier zunächst der volkswirtschaftliche Rahmen erläutert, bevor in den nächsten Ausgaben speziell auf die Betriebswirtschaft eingegangen wird.

nutzen. Er wird also gezwungen, diesen Teil zu sparen („Eisernes Sparen“). Bringt er es zur Bank, steht es damit der staatlichen Zentralstelle wieder zur Verwendung für ihre Zwecke zur Verfügung. Tausch und Geld sind also zwar auch Elemente dieser Wirtschaftsordnung, nur hat der einzelne keine Möglichkeit, Tausch- und Geldvorgänge nach seinem Willen zu gestalten.

b) Die Verkehrswirtschaft (Marktwirtschaft)

Erfolgt die Gestaltung von Produktion und Konsum ausschließlich aufgrund der freien Entscheidungen der privaten Haushalte und Unternehmer, so spricht man von einer freien Verkehrswirtschaft (individualistische Wirtschaft). Jede Unternehmung und jeder Haushalt stellen, unabhängig von allen anderen Wirtschaftseinheiten, eigene Wirtschaftspläne auf. Grund und Boden, Produktionsmittel und Konsumgüter befinden sich im Besitz der einzelnen privaten Wirtschaftseinheiten. Der Gütertausch erfolgt aufgrund freier Vereinbarungen und Entscheidungen der beteiligten Individuen. Der Staat stellt nur die Verkehrsordnung für den Verkehr der Wirtschaftseinheiten unterein-

ander auf. Durch seine Rechtsordnung schützt er das Privateigentum, sorgt für die Einhaltung der Verträge, bestimmt die Regeln für den wirtschaftlichen Wettkampf zwischen den einzelnen Wirtschaftseinheiten.

Die verkehrswirtschaftliche Ordnung zwingt den Planenden, sich auf die vermuteten Absichten und Wünsche der anderen Wirtschaftseinheiten einzustellen, seinen Wirtschaftsplan auf die Pläne der anderen abzustimmen. Die Anpassung vollzieht sich über den Markt. Hier treffen Angebot und Nachfrage der Güter aufeinander, hier findet ihr Tausch statt. Der Tausch findet nicht als Naturaltausch (Ware gegen Ware) statt, sondern wird in der Regel über eine Zahlungsmittelinheit (z. B. DM) als Geld vollzogen. Die z. B. in DM ausgedruckten Geldpreise der Güter bestimmen zugleich die Austauschverhältnisse zwischen den Gütern.

Beide Wirtschaftsordnungen treten in reiner Form nicht auf. Die Zuordnung zu einem dieser beiden Systeme ist abhängig von vorherrschenden Elementen.

Dr.-Ing. Walter Heribert Mieth
Dipl.-Volkswirt Barbara Wiegel

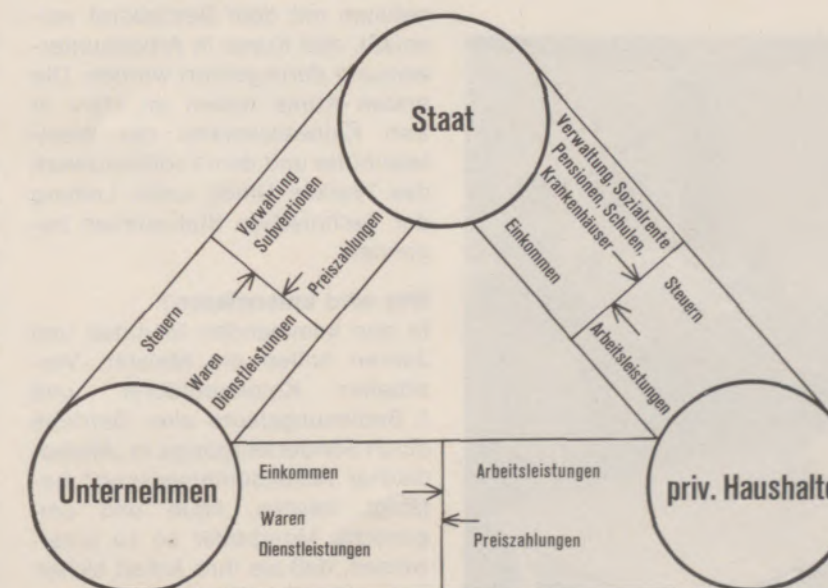


Abb.: Die Wirtschaftsbeziehungen zwischen den Wirtschaftseinheiten

Quellennachweis:

1. Gutenberg, E.: Grundlagen der Betriebswirtschaftslehre, 4. Auflage, Berlin, Göttingen, Heidelberg 1958
2. Hicks, J. R.: Einführung in die Volkswirtschaftslehre, München 1966
3. Mahr, Werner: Einführung in die Allgemeine Volkswirtschaftslehre, Wiesbaden 1966
4. Schneider, Erich: Einführung in die Wirtschaftstheorie, Bd. 1, 12. Auflage, Tübingen 1965, Bd. 2, 11. Auflage, Tübingen 1967
5. Stobbe, Alfred: Wirtschaftskreislauf und Sozialprodukt in Kompendium der Volkswirtschaftslehre, Bd. 1, Göttingen 1967
6. Wöhe, Günter: Einführung in die Allgemeine Betriebswirtschaftslehre, 8. Auflage, Berlin und Frankfurt 1968



Bei der Einführung in die praktische Arbeitsunterweisung am Arbeitsplatz Beize FK 2, Steuerstand 9. Von links nach rechts: Ernst Hertz (TS) als Referent, die Lehrgangsteilnehmer Josef Schulte und Theodoros Mitrou; Rudolf-Dieter Bröckler, Leiter Beize FK 2.

<

Unterweisen

**will
gelernt
sein**

Mitarbeiter der Kaltwalzwerke beim Lehrgespräch. Personen im Bild von links nach rechts: Heinz Gehrman, Gerd Ceratto, Dieter Sommerstange, Bruno Hoppe, Horst Plöger, Karl-Heinz Kaminski, Stergios Laftsidis, Adolf Schaufler, Herbert Luig, Ernst Hertz (stehend, Abteilung TS als Referent).

✓

Methodische Arbeitsunterweisung hat sich, wie die Erfahrungen in anderen Werken des Hoesch-Konzerns und darüber hinaus in der ganzen Industrie zeigen, als ein wirksames Mittel bei der Eingliederung von neuen Mitarbeitern und der Umsetzung von Belegschaftsmitgliedern erwiesen. Daher hat der Vorstand im Einvernehmen mit dem Betriebsrat veranlaßt, daß Kurse in Arbeitsunterweisung durchgeführt werden. Die ersten Kurse haben im März in den Kaltwalzwerken der Westfalenhütte und dem Profilwalzwerk des Werkes Union unter Leitung der Technischen Stabsstellen begonnen.

Wer wird unterwiesen?

In den kommenden Monaten und Jahren sollen die Meister, Vorarbeiter, Kolonnenführer und 1. Bedienungsleute aller Betriebe durch Sonderlehrgänge in „Methodischer Arbeitsunterweisung“ befähigt werden, neue und umgesetzte Mitarbeiter so zu unterweisen, daß sie ihre Arbeit sicher, gut und schnell erlernen. Die an diesen Sonderlehrgängen teilneh-

menden Mitarbeiter werden nach den Erkenntnissen moderner Betriebspädagogik ausgebildet und sind nach erfolgreichem Abschluß des Lehrgangs in der Lage, Mitarbeiter an eine neue Tätigkeit heranzuführen. Zur Zeit nehmen 150 Belegschaftsmitglieder an 12 parallel laufenden Lehrgängen teil.

Insgesamt haben die Sonderlehrgänge das Ziel, es dem einzelnen Mitarbeiter zu ermöglichen,

- planmäßig und zielgerichtet eine Arbeit zu erlernen,
- eine neue Arbeit unter größtmöglicher Sicherheit ausführen zu können,
- sich reibungslos in die Arbeitsgruppe einzugliedern.

Diese Ziele lassen sich nur mit betrieblichen Vorgesetzten erreichen, die die Fähigkeiten haben, dem neuen oder dem ungelernten Mitarbeiter beim Erlernen seiner Arbeit zu helfen. Diese Fähigkeiten sollen sie in den genannten Sonderlehrgängen erwerben.

Unterweisen lernen

Das Unterweisen will richtig gelernt sein! Ein guter Unterweiser muß vertraut sein mit

- den Grundsätzen erfolgreichen Lernens,
- der Methodik der Arbeitsunterweisung,
- dem Erstellen von Lehrplänen und Arbeitszergliederungen,
- dem Aufstellen von Unterweisungsplänen.

Deshalb ist auf diesen Grundlagen der Stoffplan der Sonderlehrgänge „Methodische Arbeitsunterweisung“ aufgebaut.

Die 4-Stufen-Methode der Arbeitsunterweisung

Es ist erwiesen, daß ein Lernender nur 20 % von dem behält, was er hört, 40 % von dem behält, was er sieht und hört, 60 % von dem behält, was er selber sagt, aber 90 % von dem behält, was er selber getan hat.

Dieser Erkenntnis trägt die 4-Stufen-Methode der Arbeitsunterweisung Rechnung, indem sie das Selbermachen des Lernenden in den Mittelpunkt stellt.



Die einzelnen Stufen der Unterweisung sind:

1. Stufe: Vorbereitung des Unterweisers und des Lernenden,
2. Stufe: Vorführung durch den Unterweiser,
3. Stufe: Ausführung durch den Lernenden,
4. Stufe: Abschluß der Unterweisung.

Hilfsmittel der Unterweisung

Wesentliche Hilfsmittel bei der Planung und Durchführung der Arbeitsunterweisung nach der 4-Stufen-Methode sind Arbeitszergliederungen, Lehrpläne und Unterweisungspläne.

Wer richtig und vollständig unterweisen will, muß sich darüber klar sein, wie die Ausbildung erfolgen soll. Daher werden für die Arbeitsunterweisung Arbeitszergliederungen und Lehrpläne erstellt. In der Arbeitszergliederung wird genau festgelegt, in welche Lernabschnitte die Arbeit aufzugliedern ist.

Da viele Tätigkeiten aus einer mehr oder minder großen Anzahl von Einzeltätigkeiten mit unterschiedlichem Schwierigkeitsgrad bestehen, liegt es auf der Hand, diese Tätigkeiten unter dem Gesichtspunkt „Vom Leichten zum Schweren“ in einem Plan, dem Lehrplan, chronologisch zu ordnen. Dabei ist, entsprechend der individuellen Aufnahmefähigkeit des Lernenden, die Ausbildungsdauer festzulegen.

Die Arbeitszergliederungen und Lehrpläne werden in Zusammenarbeit von Lehrgangsleitung, Lehrgangsteilnehmer und Betriebsleitung erstellt.

Während die Arbeitszergliederung und der Lehrplan festlegen, wie die Unterweisung erfolgt, legt der Unterweisungsplan fest, wer in welcher Tätigkeit unterwiesen werden soll. Dieser Plan wird von der Betriebsleitung in Zusammenarbeit mit den Meistern aufgestellt. In ihm ist für jeden Mitarbeiter der Stammarbeitsplatz gekennzeichnet. Außerdem werden die Arbeiten aufgeführt, die der Mitarbeiter zusätzlich zufriedenstellend verrichten kann. Der Vorgesetzte kann nun leicht erkennen, wie es mit den Kenntnissen seiner Mitarbeiter aussieht und wo er mit zusätzlicher Ausbildung ansetzen muß.

Der erfolgreiche Abschluß des Lehrgangs „Methodische Arbeitsunterweisung“ wird den Teilnehmern bescheinigt. Eine entsprechende Urkunde wird ihnen anläßlich einer Sonderveranstaltung vom Vorstand überreicht.

Neue Großlokomotiven

Die Hoesch Hüttenwerke AG hat Aufträge über 4 neue Großlokomotiven mit einem Auftragswert von ungefähr 4 Millionen DM erteilt.

Es handelt sich um 4achsige Drehgestellokomotiven mit einem Dienstgewicht von 90 t. Die Länge über Puffer beträgt 12 m, die Höhe 4,25 m. Die Höchstgeschwindigkeit ist auf 40 km/h begrenzt.

Die neuen Lokomotiven haben eine Antriebsleistung von 1200 PS. Sie sind damit wesentlich stärker als die heute bei den Hoesch Hüttenwerken eingesetzten Lokomotiven, die 750 PS leisten.

Die Erhöhung der Leistung um 60 Prozent ist durch die zur Verbesserung der Umweltbedingungen im Bereich des Oxygenstahlwerkes Hörde erfolgte Änderung der Roheisenzufuhr notwendig geworden. Neben der größeren Antriebsleistung liegt ein großer Vorteil der neuen Lokomotiven in der wesentlich verminderten Geräuschentwicklung im Fahrbetrieb.

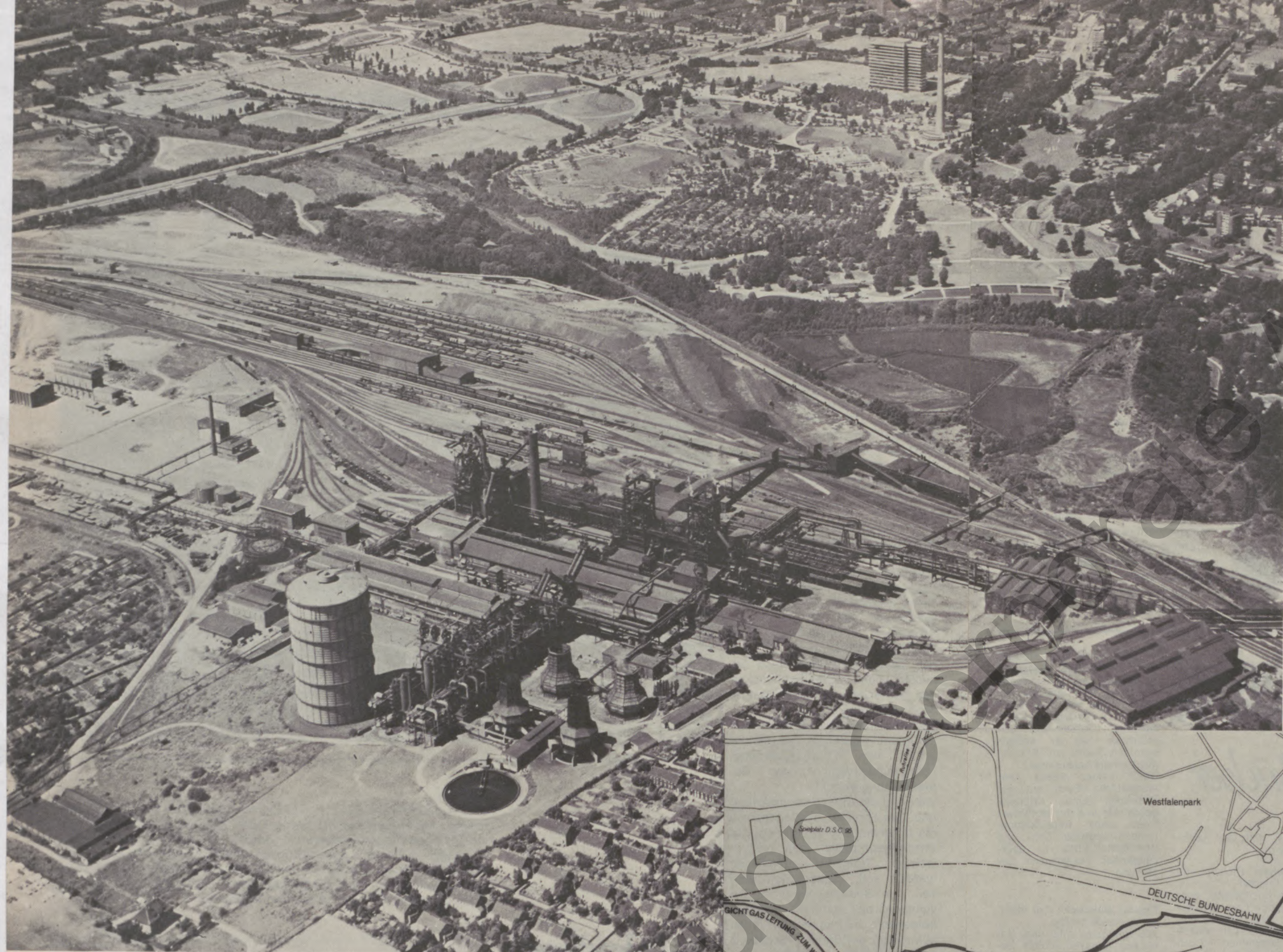
Die Lokomotiven werden jeweils zwei mit flüssigem Roheisen gefüllte Torpedopfannen mit einem Gesamtgewicht bis zu 800 t vom Hochofenwerk Phoenix zum Oxygenstahlwerk Hörde ziehen. Die Roheisentransporte von der Westfalenhütte zum Oxygenstahlwerk Hörde werden wie bisher von der Dortmunder Eisenbahn durchgeführt.

Aufsichtsrat ESTEL

Der Aufsichtsrat ESTEL hat in Dortmund bei der Hoesch Hüttenwerke Aktiengesellschaft getagt. Die Mitglieder des Aufsichtsrates haben diese Gelegenheit genutzt, eine Betriebsbesichtigung des Werkes Phoenix durchzuführen. Im Mittelpunkt des Interesses stand das Oxygenstahlwerk im Hinblick auf die geplanten Umbaumaßnahmen und die Stranggießanlage, die nach Beschluß des Aufsichtsrates durch eine zweite ergänzt wird.



Von links: Günter Stephan, Dr. Friedhelm Farthmann, Vorstandsmitglied Dr. Günter Sieber, Dr. Hermann Holzrichter, Kurt Schoeller, Vorstandsvorsitzender Dr. Peter-Ulrich Schmithals, Ir. Alexander Drijver.



HOCHOFENWERK PHOENIX

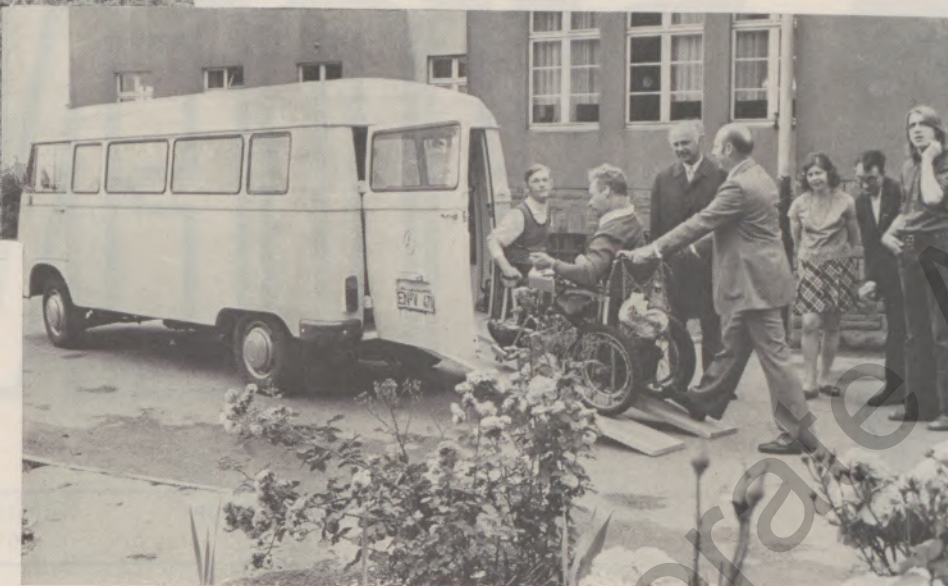
Anlage	Gestell Durchmesser m	Nutzhalt m³	Kapazität t/Monat
Ofen 3	9,5	1 488	85 000
Ofen 5	9,5	1 438	85 000
Ofen 6	9,5	1 438	85 000

Freigegeben Reg.-Präsident, Düsseldorf, Nr. 30 D/2117





Unser Bild zeigt Heimbewohner mit Pastor Rudi Lotze (3. v. l.) und Heimleiter Paul-Gerhard Heinbach und Frau (4. u. 5. v. l.) bei der Übernahme des Busses.



Eine Brücke nach draußen

Große Freude herrschte im Haus Berchum über die Spende der Hoesch Hüttenwerke AG und eine beachtliche Privatspende zum Ankauf eines Busses, der den 38 Hausbewohnern neue Chancen gibt, Anschluß an die Welt „draußen“ zu finden. Das sei eine wichtige Voraussetzung, so erläuterte Pastor Rudi Lotze, der Leiter der Gesamtanstalten Volmarstein, um neben der Bewahrung und Pflege die Eingliederung der Bewohner in die Gesellschaft zu erreichen, damit sie die menschlichen und geistigen Kontakte zur Umwelt nicht verlieren.

Der Bus, in dem sechs Heimbewohner mit ihren Fahrwagen Platz finden, ist dazu eine große Hilfe. Für Paul-Gerhard Heinbach und seine Frau, die das Heim leiten und praktisch rund um die Uhr die Hausbewohner betreuen, ist das Fahrzeug eine zusätzliche Möglichkeit, die Heimbewohner „mobil“ zu machen. Besuche kultureller und sportlicher Veranstaltungen, Fahrten zu Begegnungen in der näheren und weiteren Umgebung können jetzt verstärkt geplant und durchgeführt werden. Das bedeutet: Mehr Wege sind offen, um Kontakte zu pflegen und auszubauen.

Christa Wolf / Gerhard Wolf: Till Eulenspiegel

Diese moderne Deutung des Till Eulenspiegels von Gerhard und Christa Wolf (die Schriftstellerin wurde vor Jahren mit ihrem Roman „Der geteilte Himmel“ weithin bekannt) ist in der DDR als Filmvorlage entworfen worden. Dabei entstand ein großartiges kritisches Gesellschaftspanorama. Vor dem genau gezeichneten geschichtlichen Hintergrund des 16. Jahrhunderts erhalten die brisanten Narrenheiten Eulenspiegels ihre deutlichen Akzente. Gezielt benutzt er seinen Witz, um

Aus der Werksbücherei *Eine Handvoll neuer Bücher*

sich mit der List der Schwachen zu behaupten.

Eugene Ionesco: Der Einzelgänger

Ein unverheirateter Büroangestellter erbt ein kleines Vermögen und gibt nun seine Arbeit auf. Es stellt sich jedoch heraus, daß damit die wenigen mitmenschlichen Kontakte, die er noch besaß, vollends verlorengehen. Sein Leben spielt sich jetzt nur noch zwischen Wohnung und Speiserestaurant ab. Allmählich nimmt er die ihm umgebende Wirklichkeit kaum noch wahr. Sein immer ärmer und leerer werdendes Dasein wird in dieser traurigen, poetischen, zugleich aber unsentimentalen Erzählung zum Symbol für menschliche Einsamkeit schlechthin.

Morris L. West: Der Salamander

Eine durchaus denkbare Situation: Im Italien unserer Tage bereiten Persönlichkeiten aus Hochfinanz, Politik und Militär einen neofaschistischen Umsturz vor. Oberst Dante Alighieri Marucci vom italienischen Geheimdienst

gerät mitten hinein in das ebenso gigantische wie zwielichtige Mammutkomplott.

Das Buch, in dessen Mittelpunkt die faszinierende Gestalt des „Salamander“ steht, zeichnet sich durch fesselnde Handlungsführung, pointierte Dialoge, eindrucksvolle Schilderungen des Geheimdienstmilieus und treffende Zeitkritik aus.

Joseph Breitbach: Die Rabenschlacht und andere Erzählungen

Acht Erzählungen aus 50 Jahren enthält dieser Band. Der 1903 in Koblenz geborene Joseph Breitbach, der seit 1929 in Paris lebt, ist zwar ein sehr bedeutender, aber leider ein unverdientermaßen viel zu wenig bekannter Schriftsteller. Seine präzisen Beschreibungen und Schilderungen sind Kabinettstücke hoher erzählerischer Kunst. Eines seiner Hauptthemen ist die Selbstzerstörung des Menschlichen in unserer Zeit. Die eindringliche Kargheit der Prosa dieses Autors, gemildert nur durch einen Hauch von Ironie

und Poesie, rührt den Leser unmittelbar an.

Edna O'Brien: Plötzlich im schönsten Frieden

Willa, eine hochgradig empfindsame junge Frau, lebt zunächst mit dem Arbeiterpaar Patsy und Tom relativ friedlich zusammen. Doch dann verliebt sie sich – trotz ihrer extremen Angst vor intimen Kontakten – in einen Farbigen, ohne den damit verbundenen gesellschaftlichen Belastungen gewachsen zu sein. Gleichzeitig bricht Patsy aus ihrer Ehe aus. Schließlich begeht Tom aus Eifersucht einen Mord.

Es geht der Autorin in diesem flüssig geschriebenen Roman um die Entlarvung eines falsch verstandenen Emanzipationsstrebens, das nur neue Verstrickungen und Katastrophen herbeiführt.

Adolf Muschg: Albissers Grund

Im Spätsommer 1973 schießt Dr. phil. Peter Albisser auf Constantin Zerutt und verletzt ihn schwer. Albisser leistet Erste Hilfe. Zerutts Verletzungen sind nicht lebensgefährlich. Bei der Verneh-

mung bekennt sich Albisser schuldig, weitere Aussagen verweigert er. Aber auch Zerutt ist kein aussagefreudiger Zeuge, wie er den gerichtlichen Erwartungen entsprechen würde. Die Geschichten, die er erzählt, scheinen kaum zur Klärung des Vorfalls beizutragen.

Dafür liefert dieses sehr menschliche Buch mit der Spannung einer Kriminalgeschichte und der stofflichen Fülle eines Entwicklungsromans zugleich Zeit- und Gesellschaftskritik in überzeugender, realistischer Gestaltung.

Charles Bukowski: Der Mann mit der Ledertasche

Mit deftigem Witz und ironischer Schärfe erzählt Bukowski die Geschichte seiner ebenso komischen wie schlimmen Erfahrungen als Briefträger. Für mehr als 15 Jahre gerät er in die Akkordmühle der amerikanischen Post, wo das Leeren der Briefkörbe und das Austeilen der Post auf die Minute genau gestoppt werden. Und doch befindet sich dieser kleine Postangestellte im Zustand einer permanenten Rebellion: Er trinkt, liebt, wettet, macht Gedichte und irritiert seine Vorgesetzten durch ständige menschliche Abweichungen von der inhumanen Norm. Ein „Schwejk“ im Kleinen-Leute-Milieu des gegenwärtigen Amerika!

Betroffen stellt der Leser fest, daß ihm der amerikanische Durchschnittsbürger, der „Arbeitnehmer“, bislang kaum in Romanen begegnet ist.



Die Küchenbetriebe der Hoesch Hüttenwerke AG werden weiter modernisiert: Am 2. Juli 1974 wurde der neu gestaltete und ausgestattete Speisesaal im Hochofenwerk Ph eröffnet.

War die Unterbringung und technische Ausstattung des bisherigen Saales nicht mehr zeitgemäß, so kann sie sich nunmehr mit modernen Maßstäben messen lassen: fahrbare Warmhaltegeräte, eine Strahlungsbrücke zur Beheizung der portionierten Speisen und Kühlaggregate gehören ebenso zur küchentechnischen Ausstattung wie eine Kaffeemaschine, eine Spülmaschine und beheizte Tellerspender.

Die Ausbau- und Einrichtungskosten für diesen neuen Speisesaal beliefen sich auf insgesamt 180 000 DM.

Beschränkte sich die bisherige Versorgung ausschließlich auf die Ausgabe von warmen Mahlzeiten, so steht im Speisesaal Hochofenwerk Ph nunmehr ein wesentlich umfangreicheres Angebot zur Verfügung:



Blick in den Speisesaal

Neuer Speisesaal



Im neuen Speisesaal (v. l.): Werksarzt Dr. med. Heinz Burger; Ursula Hille; Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber; Wilhelm Steegmann, Leiter Belegschaftsbetreuung und -versorgung; Karl-Heinz Ahlback, Chefkoch.

Die warme Küche, geöffnet montags bis freitags von 11.30 Uhr bis 15.00 Uhr, offeriert jeweils:

- 1 Vorsuppe
- 1 Suppeneintopf mit Fleisch-einlage (abwechselnd Erbsen-, Bohnen-, Linsen-, Graupen-, Kartoffelsuppe) zum Preise von 1,- DM
- Frankfurter Würstchen
- Westf. Mettwurst
- 2 Hauptspeisen (Fleisch, Fisch, Eier)
- 2 Gemüse oder Salat
- 2 Angebote Kartoffeln, Teigwaren, Reis
- Dessert

Aus der kalten Küche, die montags bis freitags von 8.30 Uhr bis 16.00 Uhr geöffnet hat, können gekauft werden:

- Kotelett
Kasseler
Frikadellen
Belegte Brötchen mit Mett, Wurst, Schinken, Käse etc.
Kuchen, Kaffee, Tee

Alle Speisen werden zum Preise der Wareneinsatzkosten zuzüglich der Mehrwertsteuer verkauft. Die Ausgabe erfolgt im System einer Cafeteria.

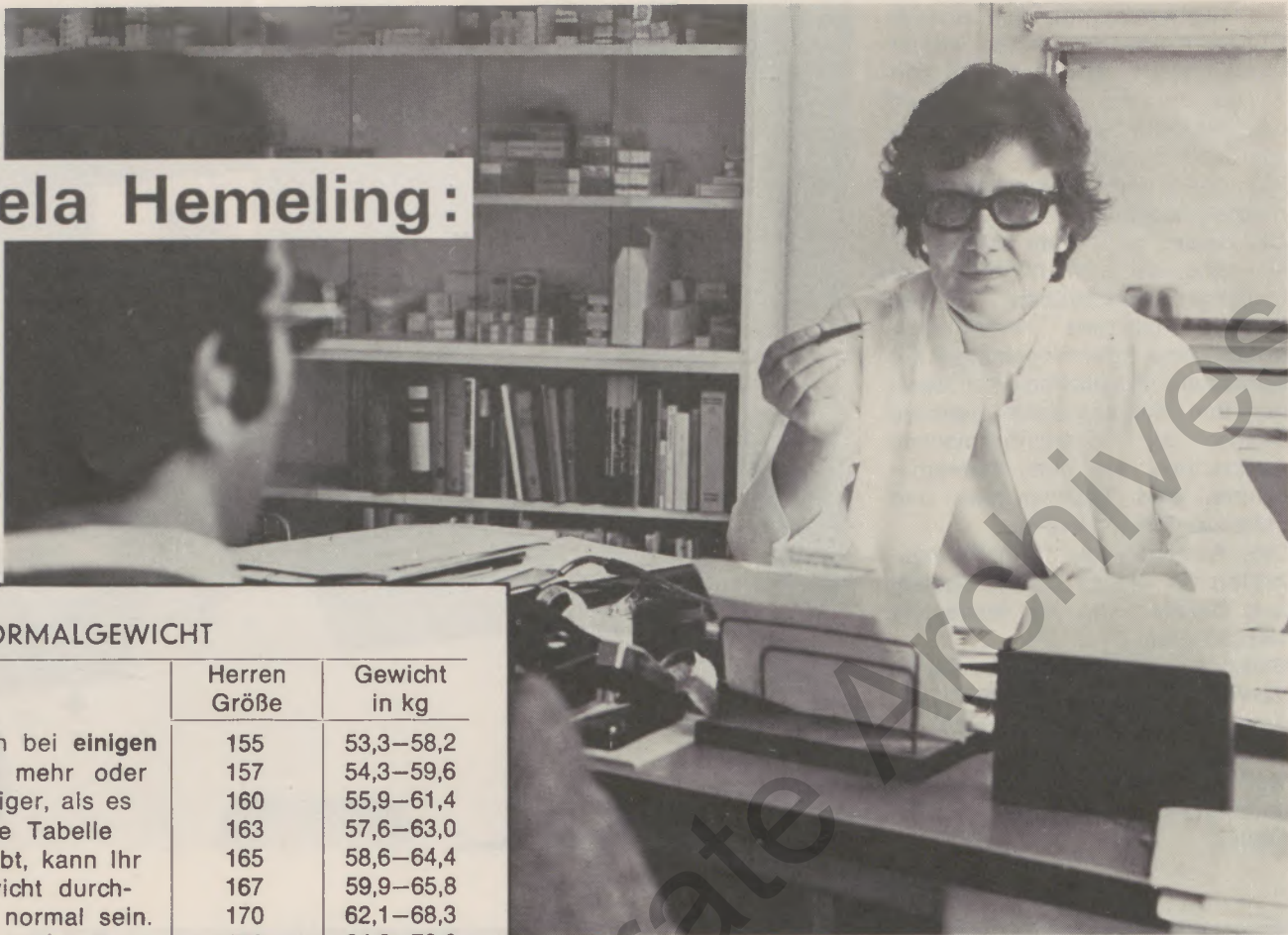
Der Speisesaal, der sich am Eingang Tor Ph 1, Hochofenstraße, befindet, bietet gleichzeitig 56 Besuchern Platz.

Die lukullische Versorgung der ca. 800 Belegschaftsmitglieder des Werksbereichs Hochofen Ph und der in der näheren Umgebung wohnenden Hoesch-Werksrentner ist durch diese Modernisierung weiter verbessert worden.

Betriebsräte freuen sich über den neuen Speisesaal: v. l. Rita Berndt, Heinz Rohrbeck, Franz Lopatecki und Rudi Quenzer.



Frau Dr. Gisela Hemeling:



DAS NORMALGEWICHT				
Damen Größe	Gewicht in kg		Herren Größe	Gewicht in kg
145	43,8–48,9	Auch bei einigen Kilo mehr oder weniger, als es diese Tabelle angibt, kann Ihr Gewicht durchaus normal sein. Das hängt davon ab, ob Sie einen zarten, mittleren oder kräftigen Körperbau haben.	155	53,3–58,2
147	44,5–50,0		157	54,3–59,6
150	46,1–51,6		160	55,9–61,4
153	47,7–53,2		163	57,6–63,0
155	48,8–54,3		165	58,6–64,4
157	49,9–55,3		167	59,9–65,8
160	51,5–57,5		170	62,1–68,3
163	53,3–59,8		173	64,2–70,6
165	54,7–61,5		175	65,7–72,0
167	56,1–62,9		177	67,1–73,6
170	58,3–65,1		180	69,2–76,3
173	60,4–67,2		183	71,4–79,0
175	61,8–68,6		185	72,8–80,8
180	65,4–72,2		190	77,1–85,3

Übergewicht schadet !

Wie Frau Dr. Gisela Hemeling der Redaktion sagte, hat der werksärztliche Dienst manchem Belegschaftsmitglied mit Rat und Tat geholfen, sein Übergewicht zu reduzieren.

Gut ein Vierteljahrhundert ist es her, daß Übergewichtigkeit Seltenheitswert hatte und Mangelernährung an der Tagesordnung war. Karl Boenke, Rentner der Hüttenwerke, erinnert sich noch sehr gut daran, denn er gehörte 1946 zu den wenigen Auserwählten, die Hoesch im Tausch gegen Thomasmehl ins Münsterland schickte, damit sie sich während der „Schmachtlappentied“ einmal 14 Tage lang satt essen konnten. Irgendwann später einmal hat sich Karl Boenke bedankt und geschrieben: „Es war unmittelbar nach dem Kriege. Das Werk schickte zeitweilig einige Leute für ein paar Wochen auf münsterländische Bauerndörfer. Dazumal quälte der Hunger sehr.“ Boenke und die in und um Ladbergen verteilten „Hoeschianer“ haben damals am eigenen Leibe erfahren, daß man vom vielen und guten Essen schnell an Gewicht zunimmt.

Das, was an Kalorien in den Körper hineingesteckt wird, muß entweder durch körperliche Tätigkeit verbraucht werden oder es vermehrt die Leibesfülle. Bei einem geringen Prozentsatz der Übergewichtigen mag eine Störung der Hormondrüsen eine unterstützende Rolle bei der Gewichtszunahme spielen, jedoch ist bei der Mehrzahl der Dicken die Ursache in einer zu reichlichen Nahrungsaufnahme bei zu wenig Energieverbrauch zu suchen. Aber welcher Wohlbeleibte bewegt sich schon gern? Oft genügen schon leichte, nicht gewohnte Belastungen, um dem Übergewichtigen klarwerden zu lassen, wie schwer er es eigentlich im Leben hat! An einer Werksbesichtigung nahm ein fünfzigjähriger Mann teil, der es in wenigen Jahren fertiggebracht hatte, sein Gewicht von 67 kg auf 109 kg zu steigern. Neben der „Verbesserung“ seines Gewichtes hatte sich seine beruf-

liche Position verbessert und damit auch der gesamte Lebensstandard. Die Lebensweise des Mannes war entsprechend. Den Weg von der Wohnung zur Arbeitsstätte und nach Hause legte er mit dem Wagen zurück, obwohl es nur 20 Minuten Fußweg waren. Seine Tätigkeit hatte er überwiegend sitzend am Schreibtisch zu erledigen. Mittags fuhr er nach Hause, aß warm und ruhte ein Stündchen, um das gleiche am Abend noch einmal zu wiederholen. Das „tägliche“ Fernsehen gestaltete er abwechslungsreicher mit Flaschenbier. Dieser Mann – im besten Alter – war bei der Werksbesichtigung nicht in der Lage, alle Besucherwege mitzugehen. Er mußte die Besichtigung vorzeitig abbrechen, und als er die Gruppe verließ, war er schweißgebadet, der Kopf hochrot verfärbt und die Atmung beschleunigt. Der Zustand war lediglich die Folge ungewohnter körperlicher

Belastung bei starker Übergewichtigkeit.
Dicke Männer gibt es viele, und sie alle müssen etwas gegen die Übergewichtigkeit tun, soll der Zustand im fortgeschrittenen Alter nicht zur Katastrophe führen.

Das einfachste Rezept

für eine Gewichtsabnahme ist eine Reduzierung der täglichen Kalorienzahl und eine vermehrte körperliche Betätigung. Außerdem gehört die Fettsucht in die Behandlung des Arztes. Ein unvernünftiges, gewaltsames Herabzwingen des Gewichtes könnte sonst unvorhersehbare Folgen haben. Allzuleicht wird vergessen, daß es meist Jahre gedauert hat, bis die übermäßige Körperfülle erreicht wurde und das alles nicht in wenigen Wochen wieder verschwinden kann.

Wem es nicht ganz klar sein sollte, warum eine

Reduzierung des Übergewichtes

erforderlich ist, dem muß mit aller Deutlichkeit gesagt werden, daß derjenige, der zuviel Fett mit sich herumschleppt, sein Leben mit an Sicherheit grenzender Wahrscheinlichkeit verkürzt.

Versicherungsgesellschaften haben nach einer statistischen Auswertung ermittelt, daß bereits bei Menschen, die ihr Normalgewicht um 20 Prozent überschreiten, die Sterblichkeit um ein Drittel größer ist als normal. Beträgt die Überschreitung des Normalgewichtes 30 Prozent, liegt die Sterblichkeit sogar um 50 Prozent höher. Deshalb sollte man sich ruhig zu Herzen nehmen, was Marcus Tilius Cicero über die Ernährungsweise schon vor 2000 Jahren gesagt hat: „Überdies denke man an die frische Kraft, an die ungestörte Gesundheit, die sich aus einer maßvollen Ernährungsweise zu ergeben pflegt; dagegen sehe man sich die Schlemmer an, wie sie von ihren Gelagen kommen, erhitzt, rülpsend, aufgeschwollen wie fette Ochsen; da erkennt man, daß, wer der Lust am meisten nachjagt, sie am wenigsten erreicht, und daß die Freude an Nahrungsmitteln im Wünschen besteht, nicht in der Übersättigung.“
Wer sich an folgende Regeln hält, der verbindet das Angenehme mit dem Nützlichen, und wer will das wohl nicht?

- > Essen Sie mäßig, aber regelmäßig! Nehmen Sie die Mahlzeiten in Ruhe ein; bedenken Sie: „Gut gekaut ist halb verdaut.“
- > Bei der Verteilung der täglichen Nahrungsmenge beherzigen Sie bitte den Grundsatz: Das Frühstück soll ein guter

Auftakt für den Tag sein, die letzte Mahlzeit einige Stunden vor dem Schlafengehen eingenommen werden.

- > Halten Sie die Kost so vielseitig und abwechslungsreich wie möglich, damit der Körper alle erforderlichen Nährstoffe erhält.
- > Das lebensnotwendige Eiweiß ist in besonders hochwertiger Form in Milch, Quark, Käse, Fisch, Fleisch und Ei enthalten. Reich an Eiweiß und an gut verwertbarem Kalk ist die Milch.
- > Fett ist kalorienreich und führt leicht zu Übergewicht, wenn man zuviel davon ißt. Stoffwechsel-, Herz- und Kreislauf-erkrankungen können die Folge sein! 75 g Fett am Tag einschließlich des in den Nahrungsmitteln selbst enthaltenen Fetts genügen für den, der körperlich nicht schwer arbeitet.
- > Bringen Sie täglich Obst und Gemüse auf den Tisch, und essen Sie einiges davon als Frischkost (rohes Obst, rohe Salate, rohe Säfte!), dann sind Sie ausreichend mit wichtigen Vitaminen, Mineralstoffen und den für die Verdauung wichtigen Ballaststoffen versorgt. – Ihre Zähne sollen etwas zum Kauen haben, um gesund zu bleiben.

cal:		DM:
80	Fleischbrühe m. Gemüseeinlage	-,20
720	Erbsensuppentopf mit Fleischeinlage	1,00
290	Vitaminteller	-,90
250	Frankfurter Würstchen	-,90
500	Westf. Mettwurst	-,90
350	Berg. Heringstipp	-,95
750	Schweinerippchen	1,15
290	Franz. Zwiebelfleisch	1,45
270	Dicke Bohnen	-,40
160	Möhrengemüse	-,30
50	Kopfsalat und Gurkensalat	-,20
210	Salzkartoffeln	-,20
480	Butterreis	-,30
290	Speckkartoffeln	-,25
170	Waldmeistergelee m. Sahne	-,20
140	Apfelmus	-,20
140	Brötchen	-,10
100	Hühnersuppe	-,90
130	Ochsenschwanzsuppe	-,90
530	Kotelette 160 g.	1,80
290	Kasseler Rippchen 150g.	2,00
250	Frankfurter Würstchen 100g.	1,00
370	Frikadelle	-,65
360	Hausmacher Sülze	-,90
540	Bratenschnitzchen	2,40
	Schinkenschnitzchen roh oder gekocht	1,20
560	Käseschnitzchen	1,10
100	Hering in Gelee	-,50
	Salzkuchen: Mett, Wurst, Schinken, Käse	-,70
200	Rollmops nach Bedarf	-,30
	1/2 Brötchen mit Mett, Käse, Blutwurst, Lachs	-,50
	1/2 Brötchen mit Wurst, Leberwurst, Sardellen	-,60
250	1/2 Brötchen mit rohem Schinken	-,60
260	1/2 Brötchen mit gek. Schinken	-,55
330	1/2 Brötchen mit Plockwurst	-,65
	1 Gurke	-,30
350	Portion Kartoffelsalat	-,40
140	Fruchtojoghurt	-,25
	Gebäck nach Wahl	

Beachten Sie auch die Kalorienzahl bestimmter Speisen bei der Zusammenstellung Ihrer Mahlzeiten. Der Küchenbetrieb der Hoesch Hüttenwerke unterstützt Sie dabei: In allen Speisesälen sind für die angebotenen Speisen die jeweiligen Kaloriengehalte angegeben.

Alle „Übergewichtigen“ sollten deshalb kalorienbewußt Menüs wählen. Wie leicht man hierbei etwas einsparen kann, soll am Beispiel des Speiseplanes der Werkschänke vom 12. Juli 1974 gezeigt werden:

Ein Menü, bestehend aus

Fleischbrühe mit Gemüseeinlage	80 cal
Schweinerippchen	750 cal
Dicke Bohnen	270 cal
Salzkartoffeln	210 cal
Waldmeistergelee mit Sahne	170 cal

hat insgesamt 1480 cal.

Ein ähnlich umfangreiches und sicherlich ebenso schmackhaftes Menü würde jedoch nur 770 cal umfassen, wenn man es sich folgendermaßen zusammenstellen würde:

Fleischbrühe mit Gemüseeinlage	80 cal
Franz. Zwiebelfleisch	290 cal
Kopfsalat und Gurkensalat	50 cal
Salzkartoffeln	210 cal
Apfelmus	140 cal

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR



Überall gibt's Räume, Hallen,
regelrechte Unglücksfallen,
wo alltäglich, stets von neuem,
explosive Gase dräuen.
Solch' Bereichen nah' man nicht
sich mit Feuer, off'nem Licht,
sondern stell' dafür zuhauf
große Warnungsschilder auf . . .
Ede, grad' bemüht nach Kräften,
Warnungsschilder anzuheften
an die Wände solcher Hallen,
hört es nur noch heftig knallen.
Im Moment der Explosion,
fährt er gegen Himmel schon
(siehe Bild). Und er verschwand,
'ne Zigarre in der Hand
und die Schilder für die Wand.

Merke:

Gut ist, in gegebenen Fällen
warnend Schilder aufzustellen,
doch Zigarr'n, die dabei brennen,
sind mitnichten gut zu nennen.
Drum, bevor die Muskeln walten:
Stets erst das Gehirn einschalten.

Und wo bleibt Dein Vorschlag?
Überall hängen unsere Briefkästen!

Die Anschrift:

Betriebliches Vorschlagswesen

- > **Hubert Hrach**, Verkehrsbetriebe Phoenix, Gleisanschluß aufnehmen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Karl-Heinz Krupka**, Hochofen Phoenix, Änderung der Vordrucke. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Helmut Gast**, Technische Sozialbetriebe Phoenix, Vermeidung von Wäscheschäden beim Entladen. Auf Grund des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Fritz Harde**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Phoenix, Aufschlagstück aus einem Drehteil anfertigen. Durch Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Karl Kieseheier**, Weiterverarbeitung Phoenix, Änderung an dem Höhensupport. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Artur Stillers**, Walzwerk Phoenix, Vermeidung von Störungen an der Richtmaschine. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Siegfried Scharf**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Verbesserung des Endausschalters. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Karl Steinkopf**, Baubetriebe Union, Öffnen der Deckel und der Einstiegklappe. Auf Grund des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Heinz Herzberg**, Verkehrsbetriebe Maschinendienst Union, Kettenhaken mit Handgriff. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Edwin Durczewski**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Schmierung der Kleeblattspindeln und Kupplungsmuffen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Paul Turowski**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Dorn nach dem Entspreizen rückwärts drehen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Fritz Kallner**, Maschinenbetriebe Reparaturwerkstätten Westfalenhütte, Gewinde in die Bolzen schneiden. Auf Grund des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert.
- > **Heinrich Lieker**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Abgrenzung an beiden Straßenseiten anbringen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Ambrosius Allinger**, Qualitätskontrolle Westfalenhütte, Verbesserung an der Prüfvorrichtung. Der Vorschlag verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Wolfgang Korngiebel**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Verlegung der Hydraulikleitung. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Paul Jeschenick**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, fehlerhafte Seiten kennzeichnen. Der Vorschlag verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Friedhelm Zarth**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, größere Anzeige anbringen. Auf Grund des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert.
- > **Alois Zwick**, Feinstraße Westfalenhütte, weniger Rollen an der Richtmaschine verwenden. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Erwin Holzapfel**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Anfertigen von Montageböcken. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Hermann Doolmann**, Block- und Pofilwalzwerke Westfalenhütte, Veränderungen an der alten Zellentiefenanlage. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.

AUFGEPIESSTES



^ Der Wohnungs- und Planungsausschuß der Hoesch Hüttenwerke AG informierte sich gemeinsam mit der Geschäftsleitung der Hoesch Wohnungsbaugesellschaft — an ihrer Spitze ihr Geschäftsführer Heinz Luhmann — u. a. über die baulich abgeschlossenen und bezogenen Wohnungseinheiten in Kirchderne. Dabei übergab im Namen des Ausschusses Theo Steins, Betriebsrat Westfalenhütte, zwei Spielplätze in der Wohnsiedlung Kirchderne. Diese wurden mit einem Kostenaufwand von 200 000,— DM nach den Wünschen der Kinder gestaltet (siehe WERK und WIR, Heft Nr. 8/1973).

> Der Rehabilitationausschuß der Kas- senärztlichen Vereinigung Westfalen-Lippe besuchte die Hoesch Hüttenwerke AG. Bei einer Besichtigung des Elektro Stahlwerkes, der Warmbreitbandstraße und des Hochofens wurden einige für die Stahlindustrie typische Berufsbilder gezeigt. Dr. Karl-Heinz Sommer (rechts), der die Gäste begrüßte, hielt ein ausführliches Referat über die Prävention und Rehabilitation aus der Sicht des Werksarztes. In einer Diskussion wurde eingehend die Problematik der Rehabilitation, die nicht nur eine medizinische, sondern eine psychologische als auch ethische und soziale Aufgabe ist, erörtert. Dabei wurde besonders auf die Bedeutung der Zusammenarbeit aller beteiligten Stellen, insbesondere des niedergelassenen Arztes und des Werksarztes, hingewiesen.



Der erste Schritt ist getan: Die Brücke über die Brackeler Straße zum Schwimmbad Stockheide ist montiert. Bald ist der Besuch des Schwimmbads ohne Gefahr durch den Verkehr auch von den Parkplätzen aus möglich, dann wird auch der Eingang Brackeler Straße wieder geöffnet werden.



Ingenieure und Meister der Breitbandstraße aus Ijmuiden besuchten ihre Kollegen in der Warmbandstraße der Westfalenhütte. Unser Bild zeigt die Gäste bei einem Rundgang in der Walzenstraße, begleitet vom Chef der Warmbreitbandstraße Dipl.-Ing. Wolfgang Fabian (2. v. r.) und seinen Mitarbeitern Ing. (grad.) Eduard Hartwig (2. v. l.), Ing. (grad.) Günter Bock (3. v. l.) und Ing. (grad.) Arnfried Berg (r.).



^ In diesem Jahr haben 29 Kinder im Hoesch-Kindergarten die Schulreife erlangt. Neben den üblichen Kindergartenstunden wurden sie im letzten Jahr zweimal wöchentlich in gezielten Übungen besonders gefördert. Hierzu gehörte auch ein Besuch bei der Post und bei der Werksfeuerwehr.

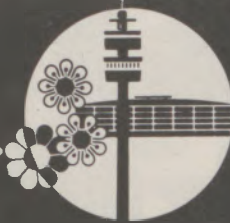
Der Polizeipräsident



in
Dortmund

In Dortmund beheimatet

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



Polizeipräsident Fritz Riwozki

Der Kreispolizeibezirk Dortmund umfaßt die Städte Dortmund, Castrop-Rauxel und Lünen. Entsprechend der Einwohnerzahl wird die Dortmunder Polizeibehörde von einem Polizeipräsidenten geleitet. Sie verfügt über insgesamt 1968 Beamte und andere Bedienstete.

Die Behörde gliedert sich in drei Abteilungen — Verwaltung — Schutzpolizei — Kriminalpolizei.

Der Verwaltung obliegt neben der internen Personal- und Wirtschaftsverwaltung

- das Waffen- und Sprengstoffwesen
- das Versammlungswesen und
- die Bearbeitung von Beschwerden.

Die aus uniformierten Beamten bestehende Schutzpolizei, die für den Bürger besonders in Erscheinung tritt, gliedert sich in die jeweils etwa 100 000 Einwohner betreuenden Schutzbereiche Mitte, Nord, Ost, Süd, West, Castrop-Rauxel und Lünen mit ihren Hauptwachen und den ihnen angegliederten Wachen und Posten. Besonders ins Auge fällt die im Straßenverkehr tätige Schutzpolizei. Hier reichen die Aufgaben von der Verkehrsüberwachung über die Verkehrslenkung und -regelung, Verkehrssicherung, Unfallhilfe und -aufnahme bis zur Mitwirkung bei der Verkehrsaufklärung und -erziehung.

Außerdem wird sie tätig

- zur Abwehr konkreter Gefahren im Einzelfall
- zur Bekämpfung der Kriminalität in enger Zusammenarbeit mit der Kriminalpolizei



Polizeipräsidium Dortmund, Hohe Straße 128

Im Bereich der Kreispolizeibehörde Dortmund wurden 1973 registriert

15 384 Verkehrsunfälle	33 062 Straftaten
5 341 Verletzte	15 860 aufgeklärte Straftaten
101 Tote	14 484 ermittelte Täter

- zum Schutz der gerade in Dortmund besonders zahlreichen Großveranstaltungen
- zum Schutz politischer Veranstaltungen und Demonstrationen.

Im täglichen Dienst sind rund um die Uhr über 100 Beamte vollmotorisiert und mit Funk ausgerüstet im ständigen Einsatz, den eine besondere Einsatzleitstelle steuert, bei der auch die Notrufe 110 auflaufen.

Daneben verfügt die Schutzpolizei über

- den speziell für die Verkehrsüberwachung, -erziehung und -aufklärung eingesetzten Verkehrsdienst mit besonderen technischen Geräten

- die Einsatzhundertschaft für den Schutz von Großveranstaltungen, politischen Versammlungen und Demonstrationen
- die Reiterstaffel mit 18 Pferden für den Streifendienst in ländlichen und waldreichen Gebieten, besonders im Dortmunder Süden, aber auch für besondere Aufgaben bei Großveranstaltungen
- die Polizei-Hundestaffel mit 21 Schutz- und Spürhunden, die auch über einen Rauschgiftspürhund verfügt
- das Polizei-Musikkorps, das sich weit über die Grenzen Dortmunds hinaus größter Beliebtheit erfreut.

Bei besonderen Anlässen arbeitet die Dortmunder Polizei eng mit benachbarten Behörden, insbesondere mit der Polizei-Hubschrauberstaffel und der Autobahnpolizei, zusammen.

Der Begriff „Kriminalpolizei“ beinhaltet „Kriminalität“, und damit ist die Aufgabe der 325 Kriminalbeamten und -beamtinnen in Dortmund bereits gekennzeichnet. In 14 Kommissariaten bemühen sich die Kriminalisten um die Aufklärung der rund 34 000 Straftaten, die jährlich in Dortmund angezeigt werden.

Um diese Aufgabe bewältigen zu können, war eine Spezialisierung erforderlich. Einen besonderen Tätigkeitsbereich erfüllt der Erkennungsdienst. Diese Spezialisten suchen und sichern Verbrechensspuren, untersuchen und werten sie aus und erstellen Gutachten, um Täter zu überführen oder um Verdächtige zu entlasten. Fahndungsbeamte sind ständig unterwegs, um gesuchte Personen auffindig zu machen oder nach gestohlenen Gegenständen zu fahnden. All dies geschieht in enger Zusammenarbeit mit den Beamten der Schutzpolizei.

Die Kripo kann heute nur dann erfolgreich arbeiten, wenn sie sich modernster technischer Geräte bedient; so sind auch in Dortmund Bildfunk und Computer seit langem im Einsatz. Mit nicht geringem Stolz meldet die Dortmunder Kripo Jahr für Jahr die Aufklärung von fast 50 % aller Straftaten; sie zählt damit zu den führenden Kriminalpolizeien des Landes Nordrhein-Westfalen. Und noch auf einem anderen Gebiet ist sie landesweit bekannt: Ihre Beratungsstelle gegen Einbruch und Raub wird monatlich von nahezu 1000 Bürgern aufgesucht.

DER DORTMUNDER AGENT UND SEINE ZEIT



wiederentdeckt von Horst Mönnich

Theaterherrlichkeit

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

Als das Herz- und Nierenstück seiner Aufzeichnungen sieht der Dortmunder Agent seine Theatererinnerungen an. Sie sind ihm auch besonders gut gelungen, sozusagen mit Herzblut geschrieben. Zwei Gründe mögen dafür verantwortlich sein: einmal waren die Bretter, die die Welt bedeuten, für eine Stadt wie Dortmund gerade zu jener Zeit, als der Agent sie betrat (1890), mehr als nur eine Prestige-Einrichtung. Aus jahrhundertlangem Dornröschenschlaf erwacht, schien für die alte Reichsstadt, die nun selbst erst begriff, wie heruntergekommen sie war, dort oben im Rampenlicht – und war es auch nur im Kühn'schen Saal – plötzlich der Prinz zu stehen, der sie mit dem Zauberstab berührt hatte und damit ihren unweigerlichen Auf- und Einstieg in die Welt freigab, ja sanktionierte. Das Gute, Wahre und Schöne – hier könnte es neben den häßlichen Erscheinungen von Spekulation, Wucher und all den Auswüchsen der Geldaristokratie bestehen. Hinzu kam Richters Liebe zur Literatur, zur Musik, zur Kunst überhaupt, für die er an den Stammtischen – seiner täglichen Nachrichtenbörse – gar keinen, im Theater jedoch, und mochte es noch so kläglich sein, einigen Aus-

lauf fand. Als Zeitungsmann sah Richter in der Aufführung eines jeden neuen Theaterstücks, in der Premiere, die Chance, eine höhere Aktualität in seiner Zeitung festzuhalten, und zwar so schnell, so direkt wie möglich, wobei die Schnelligkeit der Berichterstattung für ihn, bei den zahlreichen Konkurrenzblättern des General-Anzeigers in Dortmund, den Vorrang vor dem Wert der Kritik hatte, die Richter in der Regel in die noch vor Tau und Tag erscheinende nächste Nummer des GA brachte. Andererseits konnte er hier seinen Kunstverstand unter Beweis stellen – und schaffte beides: ein ebenso schneller wie glänzender bis gefürchteter Kritiker zu sein, der sich nicht genierte, ein Machwerk ein Machwerk zu nennen, wie die Oper „Buddha“ des Komponisten Vogrich, der mit viel Geld erreicht hatte, daß man ihn in Dortmund als einen neuen Wagner pries.

Mäzen Kruse aß gern „Beefsteck met Gurkensilot“

Hier bin ich Mensch, hier darf ich's sein! mochte, in Anruf zweifelhafter

Musen, den Antrieb abgegeben haben für jene zwei Mäzene, ohne die das Dortmunder Theater kaum über die Anfangsrunden hinausgekommen wäre. Es war der von Richter immer wieder liebevoll erwähnte Adolf Studensky, ein in der Ölbranche höchst erfolgreicher Handelsvertreter, der, in die Haustür des Kühn'schen Kunsttempels hineintänzelnd, dort meistens gleich mit seinem Konkurrenten zusammenrannte, dem zweiten Mäzen, einem großen mittelalterlichen Herrn, der wie Studensky stets einen Blumenstrauß für die Künstlerinnen in der Brusttasche trug: Malermeister Kruse. Wenn dieser, das Kunsthandwerk vertretend und durch Häuserverschönerung über den Theaterbeginn hinaus zurückgehalten, verspätet eintraf, konnte es geschehen, daß Papa Kühn quer durch den Saal dem Theaterdirektor Pollack, der das Zeichen zum Beginn der Vorstellung gab, zurief: „Du, Pollack, warte noch einen Augenblick, Kruse sitt hinner de Theke und iät noch en Beefsteck met Gurkensilot! Hi äs glik ferrig!“ Das war höhere Gewalt, und Pollack wartete, bis Kruses weiße Weste hinter der Theke auftauchte. Dann erst erhob Jean Maas den Taktstock und ließ den Sturm der Troubadourouvertüre durch den Saal brausen, wobei er mit der linken Hand auf dem Klavier gewaltig nachhalf. Studensky aber, der viel für die Kunst tat, durfte, jahraus jahrein auf dem Eckplatz der ersten Parkettreihe sitzen, dafür das Signal zum Applaus geben wofür ihm die erste Verneigung der herausgerufenen Künstlerinnen zuteil wurde. Eines Abends hörte der Agent, wie Jean Maas, der Dirigent – der Agent erteilte ihm das Prädikat eines musikalischen Genies – zu Studensky sagte: „Nun, Adolf, warst du gestern bei dem Künstleressen mit der Musik zufrieden?“ Der kleine Adolf Studensky darauf: „Lieber Jean, sie war ja ganz nett, aber zu schwach, das war ja

wie bei armen Leuten. Ich habe ein Quartett bei dir bestellt, und du schickst mir nur vier Mann!“

Doch gab es, solcher kleinen Mißverständnisse zum Trotz, keinen Zweifel, das man damals oft wirklich gutes Theater geboten bekam. Besonders in Lustspiel, Posse, Spieloper, Operette, urteilt der Agent und erinnert sich einer Fatinitzaaufführung, so frisch und sprühend, wie er sie später im Theater nie wieder erlebte. Lag es daran, daß die Stadt wenig oder gar nichts für die Bühne tat, und das Theater, jedenfalls bei Papa Kühn, fast ganz auf die Gunst des Mittelstandes angewiesen war und aus dem Improvisieren nicht herauskam? Gleich am Eingang des Saales, rechter Hand, an der Theke mit dem Bierausschank, führte der alte Papa Kühn, mit einem gestickten Käppi auf dem Kopf sein mildes Regiment, unterstützt von Schwiegersohn Kruskopf, der unter dem Namen Hugo von Schreckenstein die Lokalblätter volldichtete, und umgeben vom künstlerischen Generalstab: Kruse und Studensky sowie dem Photographen Weeck, einem ehemaligen Komiker, der jetzt für die Dortmunder Zeitungen Rezensionen schrieb. Eines Abends in Maria Stuart eingeschlafen, wachte er erst am Schluß durch das Fallen des Beiles auf, sprang verdutzt in die Höhe, glaubte sich mitten im Geschäft und rief durch den Saal: „Bitte recht freundlich!“ Auch der Tanzlehrer Feyerabend, ein ehemaliger Schauspieler, gehörte zum Führungsstab, ein langer schloddriger Mann in weißem Bart und weißer Weste. Alljährlich inszenierte er bei Kühn einen Bauernball mit den neuesten Berliner Hoftänzen, ansonsten hatte er aber die Kassenkontrolle inne und wandte kein Auge von den beiden Tellern, die übereinander dastanden und in deren untersten sich langsam das eingenommene Goldgeld häufte. Jeder Kellner, jedes Wirtschaftsfrau-

lein, alles griff da hinein, und ab und zu hörte man Feyerabends warnende Stimme: „Kühn, es liegt wieder ein Goldstück im Teller, nehmen Sie's raus!“ Und Papa Kühn fingerte es mit seinen dicken Würsten raus und steckte es in die Westentasche.

Das Freibillet für den verstorbenen Direktor

Hier an der Theke wurde oft das Schicksal der Aufführungen entschieden. Wenn das Volk im Zwischenakt manchmal murrte und, was auf der Bühne vorging scharf kritisierte, dann erhob sich die hohe Gestalt Heinrich Kruses, um mit einer gewissen fetten Würde in der Stimme zu verkünden, daß alles in allem doch recht gut gespielt werde und daß die Damen das wieder gut gemacht hätten, was den Herren mangelte. Und alles horchte auf das Orakel und verstummte, selbst die zweifelsüchtigen Garderobenfrauen im hinteren Saal, die ein wenig einträgliches Leben und alle Ursache hatten, auf die Zugkraft des Stückes zu sehen. Denn das Dortmunder Publikum hatte ohnehin die fatale Neigung, die Frauen um ihren Verdienst zu bringen, indem es des Groschens wegen die Mäntel und Schirme mit auf den Platz nahm, woraus sich, meint der Agent, Folgen ergaben. Denn oft sei dadurch bei Regenwetter eine Verdunstung der nassen Kleider im Saal entstanden, die den ganzen Raum in Silbernebel hüllte, was, malerisch gar nicht übel, leider aber auch die niedrige altersschwache Stuckdecke durchweichte. So daß eines Abends im Lohengrin, als gerade die Hochzeit auf der Bühne vor sich ging, ein Hundert-quadratmeterstück von der Decke niederbrach und sich beinahe an das Brautgemach auf der Bühne gleich eine Leichenhalle im Zuschauerraum angeschlossen hätte. Doch ging noch alles gerade gut, von einigen verkratzten Plattköpfen abgesehen, übrigens auch einem Schmiß, den Fritz Vohwinkel davontrug, aber sein Schädel war ungebrochen, der machte sich vor einem Zentnerstück nicht bange.

Vier Direktoren sah der Agent durch die heiligen Hallen ziehn, bevor diese in Rauch und Flammen aufgehen sollten. Der erste war ein Herr v. Weber, der vom Hoftheater in Sondershausen kam, woher der Agent ihn aus seiner Lehrlingszeit kannte. Seine erste Frau war Heroine und, obwohl schon in vorgerücktem Alter, Maria-Stuart-Darstellerin. Auf eine Umbesetzung gedrängt, hatte v. Weber damals den unerfahrenen Adepten der Theaterzunft traurig angeblickt und erwidert: „Junger Mann, Sie sind wohl nicht verheiratet!“ In zweiter Ehe war er nun mit der sehr geschätzten Sängerin, einem Fräulein Spohr, verheiratet, die Dortmund begeisterte. Sie waren beide tüchtige Leute, Künstler bis in die Fingerspitzen, und kämpften, wie fast alle ehrlichen Leute in dieser Welt, mit der Ungunst des Schicksals. Als der Agent Herrn v. Weber zur erfolgreichen Theatersaison beglückwünschte, dankte dieser schmerzlich bewegt und sagte: „Lieber Freund, ich habe soeben alles, was ich ver-

diente, in einer Kapitalanlage investiert. Ich habe mir nämlich eine neue Perücke zugelegt!“, und dabei verwies er auf sein lockiges Haupt.

Nach Herrn v. Webers Tod stiegen die drei P's am Dortmunder Theaterhimmel auf: Porten, Pollack, Pook. Unter Porten, der mit Theaterbällen in Dortmund brillierte, aber nach kurzer Frist verkrachte und mehr Gläubiger als Gläubige in Dortmund hinterließ, ereignete sich die ergötzliche Geschichte vom theaterbesessenen Kellnerlehrling Fritz, dem Karlchen Richter am Stammtisch des Sauren Gottfried, wo Fritz ihn ständig um Freibilletts anging, den Rat gab: „Gehen Sie doch einfach an die Kasse und bitten Sie um ein Freibillet für den verstorbenen Direktor v. Weber, möglichst vorne im Parkett, wegen schwacher Augen.“ Fritz befolgte diesen Rat, erhielt tatsächlich das Billet, und zwar nicht nur das eine Mal, sondern den ganzen Winter hindurch, jede Woche zwei- oder dreimal. Er ging einfach an die Kasse und sagte: „Ich bitte um das Freibillet für den verstorbenen Herrn Direktor v. Weber usw. Was die Kassiererinnen sich dabei dachte, ist nie völlig klar geworden: wahrscheinlich gar nichts. Es ging, meint der Agent, wie's mit so törichten Phrasen in der Welt geht, sie erfüllen ihren Zweck, obwohl gar kein Sinn dahintersteckt, weil sie wie eine hypnotische Formel wirkten.

„Porten durchgebrannt, Pollack fortgerannt, Pook abgebrannt“

Erst Pollack, der neue Theaterdirektor, hob die geisterhaften Beziehungen des toten Direktors zum Theater auf, indem er Fritz mit seinem Krückstock von der Kasse verjagte. Er wurde dann auch der erfolgreichste Theaterdirektor, den Dortmund je sah, ganz aus eigener Kraft und ohne den späteren jährlichen Zuschuß von 300 000 Mark. Bei schlechtesten Gagen, die er zahlte, war er ein Genie im Aufspüren neuer Talente. Das ist's, meint der Agent, was den Theaterdirektor ausmacht, und mit einem solchen Talent fallen und steigen heute die Bühnen!

Pollack humpelte stark, und sagten die einen, er habe früher als Baritonist zu oft den Mephisto gespielt, so sagten die anderen, er trage in der Hosentasche den Beutel mit seinem Geld. Den Agenten erinnerten diese Geschichten an eine Unterhaltung im Parkett, die er mitanhörte. Sagte da seine Nachbarin im Faust doch zu ihrem Manne: „Schade, daß der so tüchtige Darsteller des Mephisto so humpelt!“, worauf der Mann erwiderte: „Nein, der tut ja bloß so, das gehört zu seiner Rolle!“ Darauf die Frau, auffahrend: „Da irrst du dich aber, ich sah ihn gestern als Richard den Dritten, und da humpelte er auch.“

Aber aus welchem Grunde auch humpelnd, immer saß Pollack, von Natur aus mißtrauisch, selbst an der Kasse. Noch mißtrauischer als Pollack war nur der Gatte einer berühmten französischen Sängerin, die Pollack sich als Gast für die Oper „La Traviata“ verschrieben hatte. Der Saal war zum Brechen voll, der erste Akt beendet,

und Pollack sagte, das kleine Silbergeld zu Rollen drehend: „Ich glaube, wir fangen den zweiten Akt an!“ „Das glaube ich nicht“, entgegnete der neben ihm stehende schnauzbärtige Franzose, „mir noch fehlen 3000 Mark an die Honorar, muß ich haben d'abord in der Tasche La Mienne, parbleu, singt meine Frau nicht eher, oh, non, c'est impossible!“ Es half Pollack alles nichts: erst – und das Publikum wurde schon unruhig und fing zu grölen an – als die letzte Geldrolle in der Hosentasche des Franzosen verschwunden war, zog dieser – so wahr ich lebe, schwört der Agent – eine Signalpfeife aus der Weste, tat einen grellen Pfiff, das Zeichen für seine Frau auf der Bühne, daß er das Geld im Sack habe – und der Vorhang ging auf und die Traviata

Anzeiger aller drei PO-PO-PO's wehmütig zu gedenken: „Porten durchgebrannt, Pollack fortgerannt, Pook abgebrannt!“ und zu berichten: „Ich besichtigte, nachdem ich mich durch dunkle Gänge getastet hatte, die beiden Garderobenräume, in denen das gesamte Personal sich auskleiden mußte, zwei kahle, niedere, düstere Räume übereinander, wovon der untere für die Herren diente. Solisten und Choristen hatten hier friedlich nebeneinander gehaust. Jetzt war alles leer, nur ein gebrauchter Papierkragen lag auf dem hölzernen Frisiertische, der sich an der Wand entlangzog. Gerade dieser Kragen erhöhte die beklemmende Stimmung des Raumes ungemein. Nie werde ich diesen Eindruck vergessen und jedesmal, wenn ich wie-



lud ihre Schwindsuchtsrouladen ab, wie Pollack vorher seine Geldrollen abgeladen hatte.

Auf Pollack folgte Fritz Pook als Direktor, und das Dortmunder Theater hielt sich auf einer anständigen Höhe, bis 1903 – die Gasrohre mußten wohl undicht geworden sein, so daß Gas ausströmte – eine gewaltige Stichflamme von der Bühne ins Parkett schoß. Im Nu stand der alte Kasten in Flammen und brannte, glücklicherweise ohne daß jemand zu Schaden kam, bis auf die Mauern nieder. Was den Spziergänger Karlchen Richter tags darauf veranlaßte, im General-



▲ ▲ Der Kühnsche Saal (links im Hintergrund), in dem von 1837 bis 1871 Theater gespielt wurde

▲ ◀ „Porten durchgebrannt, Pollack fortgerannt, Pook abgebrannt“, schrieb der Generalanzeiger 1903, als der Kühnsche Saal – die Gasrohre mußten wohl undicht geworden sein – abbrannte. Fritz Pook war hier der letzte Theaterdirektor gewesen

der Tannhäuser auf die Bühne kommen sehe und singen höre: „Ich komm von Glanz und Wonnen her!“ – so werde ich an diese Garderobe denken. – Schein und Sein, Vorder- und Kehrseite des menschlichen Lebens, sind ja überall beieinander anzutreffen, aber nirgends so unvermittelt wie auf einer ausgebrannten Bühne.“

Bis der neue Theaterbau fertig war – bereits 1899 hatte jeder besser situierte Bürger den sogenannten Staatseinkommensteuersatz zur Gründung eines Stadttheaters zu zeichnen, und so waren ca. ½ Million Mark zusammengekommen –, suchte Direktor Pook mit seinem Personal im Kölnischen Hofe und im Gewerbeverein zu überwintern und Dortmund durch die theaterlose Zeit hindurch-



zuhelfen, natürlich in der Hoffnung, daß man ihn zum neuen Theaterdirektor wählen würde. Doch tat man ihn kurzweg als Schmierendirektor ab und gab ihm den Laufpaß, ohne ihn überhaupt bei der Wahl in Betracht zu ziehen. Und war doch selbst schuld, denn wenn etwas an alten Dortmunder Theaterverhältnissen schmierig war, so war dies auf die mangelnde Unterstützung der Kunst durch die Stadt zurückzuführen, und ein Direktor, der sich hier über Wasser halten wollte, mußte schon zu größeren Mitteln Zuflucht nehmen. So ging Pollack denn nach Frankfurt a. O., wo er lange sehr erfolgreich als Stadttheaterdirektor wirkte. Die Dortmunder Stadtväter aber erwählten Hofrat Gelling vom Essener Stadttheater zu ihrem Mann – eine Art Pollack, ins Hofrätliche verfeinert; er hatte in Wien dem Hofburgtheater als Schauspieler angehört. Allerdings war von verfeinerter Bühnenkunst bei ihm wenig zu spüren. Geldverdienen war bei ihm die Parole.

Dies gedachte er mit dem Plan eines Essen-Dortmunder-Pendeltheaters zu verwirklichen. Es ging, meint der Agent, mit dieser unnatürlichen Verbindung, wie es gehen konnte. Bei rücksichtsloser Ausnutzung des Personals, insbesondere des Chors, mußte das Ensemble bei Wind und Wetter zwischen Dortmund und Essen hin- und herpendeln, dabei gewiß Ersparnisse machend, die das neue Theaterhaus – mit den dekorativen Opern Wagners erzielte es gewaltige Einnahmen – gar nicht nötig hatte, wenn nicht Hunderttausende jährlich in die Tasche des neuen Direktors geflossen wären.

Die fehlenden Ohren des Büfettiers

Am 18. September 1904 wurde dieses neue Stadttheater, das dem Erbauer Martin Dülfer alle Ehre machte, mit Wagners Tannhäuser sehr geräuschvoll eingeweiht. Über das Leben im Foyer bei der glanzvollen Eröffnung schrieb Karlchen Richter, den Sturm auf das kostenlose Büfett im Zwischenakt betrachtend: „Ich sah zwei dicke Herren sich um eine turmartige Schüssel mit Heringsalat streiten. Kampf bis auf Messer und Gabel. Als die Schlacht zu Ende war, vermißte der Theaterrestaurateur außer seiner sämtlichen kalten Küche auch die beiden Ohren seines Büfettiers. Ein hiesiger Direktor, der sonst, wenn's was kostete, nichts Fettes vertragen kann, hatte sie im Handgemenge abgerissen und ohne Pfeffer und Salz verzehrt. Ich bin gar nicht bis ans Büfett gekommen, dazu bin ich viel zu dick. Dafür hatte ich aber das Vergnügen, die interessanteste Wagner-Unterhaltung zu hören, die wohl bei der Einweihung gepflogen worden ist – die Rede des Herrn Oberbürgermeisters nicht ausgenommen. Ein hiesiger Metzgermeister, der schon zu Beginn der Feier in sehr geräuschvoller Stimmung war – er glaubte, der Hinweis auf das festlich illuminierte Haus bezöge sich auch auf seine Person – tippte auf dem Korridor einer vornehmen, in helle Seide gekleideten Dame von hinten auf die Schulter und fragte: „Nun sagen Sie

▲ ▲ Papa Kühn saß gleich rechts am Eingang und steckte die Goldstücke in die Westentasche

▲ 1904 wurde das neue von Martin Dülfer entworfene Stadttheater mit Wagners Tannhäuser eingeweiht

mir bloß, Frau Wagner, warum kaufen Sie eigentlich Ihr Fleisch nicht mehr bei mir?“ Links von mir aber hörte ich: „Ich meine doch, Herr Rat, der Heldentenor enttäuscht sehr; immer, wenn man meinte, er würde ordentlich loslegen puffte er ab, wie eine versagende Rakete.“ – „Wahrhaftig, gnädige Frau, gerade wie mein Automobil, wenn ich denke, nun kommt es ordentlich in Schuß, dann versagt irgendein Ventil.“ Rechts von mir vernahm ich eine unserer imposanten Primadonnen, umgeben von mehreren Kunstenthusiasten: „Ja“, sagte sie, „es ist wirklich ein schwerer Beruf, einen Abend sing ich in Essen und den anderen in Dortmund. Wo bin ich eigentlich zu Hause?“ Und immer fragt das Echo: „Wo?“ ergänzte mit schmachtdem Blick ein Jünger Adolf Studensky's. „Man kommt sich vor“, fuhr die Künstlerin fort, „als ob man mit einem Bein in Dortmund, mit dem anderen in Essen stände.“ – „Hm“, meinte ein harmloser junger Mann, „was würden die Bochumer dazu sagen?“ –

Der Zorn Karlchen Richters, den er mit Genuß pflegte, galt der 16köpfigen Theaterkommission, die in ihrer Freiloge die Kunst überwachte. „Nichts ist schrecklicher als tätige Unkenntnis“, schrieb er, Goethe zitierend, der jeden Dilettantismus haßte und wünschte, das die Menschen alles, was sie trieben, von Grund auf lernten, und wettete im General-Anzeiger gegen „Gevatter Schneider und Handschuhmacher“, die, ins Großindustrielle erhöht, in ihrer Gratisloge saßen und, durch keine bühnenkünstlerische Vorbildung getrübt, ihr Urteil abgaben.

„Buddha“ erblickte in Dortmund das Licht der Welt

Der Theaterkommission gehörte auch das Stadtoberhaupt, Oberbürgermeister Schmieding an. Und vielleicht vergaß Karlchen, daß dieser auch oberster Chef der Polizei-Verwaltung war. Jedenfalls erteilte dieser Weisung, alle kritischen, lästigen, ungehörigen und seiner Meinung nach auch unzutreffenden Ausführungen des General-Anzeigers polizeilich überwachen zu lassen. Hatte man Richters Vergleich des Pendeltheaters mit dem Barnum'schen fliegenden Zirkus noch hingenommen und seine Frotzeleien, um sich nicht zu blamieren, als „Späße“ geduldet, so hörte für die Stadt und ihre Polizei der Spaß auf, als Richter von Bestechlichkeit sprach, oder, nach Ansicht der „Tremonia“, nur dies gemeint haben konnte, als er die seltsamen Umstände beschrieb, unter denen die Oper „Buddha“ in Dortmund das Licht der Welt erblickte.

Was war geschehen? Eine, wie der Agent meint, künstlerische Walpurgisnacht hatte sich ereignet. Ein Komponist namens Vogrich aus Leipzig hatte es mittels viel Geld, bezahlten Claqueuren, guten Trinkgeldern und wochenlanger Stimmungsmache erreicht, daß sein Werk „Buddha“, von Richter schlankweg als alter Ladenhüter bezeichnet, in Dortmund zu einem künstlerischen Ereignis allerersten Ranges hochstilisiert wurde. Die Verhimmelung war unglaublich.

„Das Werk zeigt Ewigkeitswerte, Beethoven und Wagner sind fast übertrroffen“, schrieb ein Dortmunder Blatt. Ein anderes: „Ein unendlich reicher Geist öffnet seine Schatzkammern, um die Perlen und Juwelen seiner künstlerischen Muse vor uns auszu-breiten. „Nur Richter bekannte, bei allem Wohlwollen, von Ewigkeitswerten nichts entdeckt zu haben, und knüpfte an die Meldung, daß der Komponist drei Tage nach der Premiere Solisten der Oper, Vertreter der Stadt und der Presse zu einem „Souper Boudhiste“ eingeladen und dabei Chor und Orchester 1000 Mark geschenkt habe, die Bemerkung an: „Ob die Theaterkommission und die himmelhoch jauchzenden Zeitungen auch in irgendeiner Weise ausgezeichnet sind, ist noch nicht bekannt geworden.“

Der Casus belli war dieses kleine Wörtchen „noch“. Richter wurde wegen Amtsbeleidigung – der zur Behörde erklärten Theaterkommission – der Beamtenbeleidigung für schuldig erklärt und zu 600 Mark Geldstrafe verurteilt. Was ihn nicht abhielt, zu berichten: „Durch den ‚Buddha‘ sind manche seltsame Gebräuche nach Dortmund gekommen. Sonst war es in Europa Sitte, daß ein großer Künstler da, wo er Ruhm geerntet hatte, von der kunstliebenden Bürgerschaft zum Festessen eingeladen wurde. Bei den Buddhisten scheint es umgekehrt zu sein, da bewirtet der große Künstler seine begeisterten Freunde.

Wie man hört, hat die Theaterkommission den Komponisten aufgefordert, eine neue Oper zum Ruhme Dortmunds zu komponieren. Sie soll „Der Aufsichtsrat“ heißen. . .“

Daraus wurde freilich nichts. Vielmehr mußte ein Schuldiger her, und das war der Hofrat Gelling, dem die Theaterkommission selbstherrliches Regieren, gleichfalls Beleidigung der Kommission und eine Fälschung der Theaterbücher zu seinen Gunsten vorwarf. Was immer auch daran wahr sein mochte, Gelling schüttelte den Staub Dortmunds von den Füßen, sagte auf die Art und Weise Götz von Berlichingens Adieu und ging als Intendantzrat nach Meiningen. Das Pendeltheater aber wurde aufgelöst, das Theater von der Stadt in eigene Verwaltungsgenommen und der Opernregisseur Hoffmann als Direktor gegen festes Gehalt engagiert. Ein ebenso schlechter Direktor wie vorzüglicher Regisseur, der er war, warf er das Geld zum Fenster hinaus, so daß sich der zunächst vorhandene Überschuß von 100 000 Mark bald in einen Fehlbetrag von 300 000 Mark verwandelte.

„Das ist nun alles schon lange her“, schließt der Agent. „Unterdessen hat das Dortmunder Stadttheater sich auf einen Stand angenehmer Mittelmäßigkeit gesetzt, der wohl der Stadt am angenehmsten ist. Niemand drängt sich vor, alle kommen gut miteinander aus und einer versteht soviel von der Geschichte wie der andere. Alte Kämpfe sind längst vorüber und die stille Wasseroberfläche steigt aus dem blauen See.“

Wird fortgesetzt

Ein weiter Weg lag zwischen der Idee, dünnwandige Profile nicht mehr im Warmverformungsverfahren, sondern durch Profilierung warm- und kaltgewalzter Stahlbänder zu fertigen, bis zu den heutigen „Hoesch-Kaltprofilen“ mit kompliziertesten Querschnitten, die von den Abnehmern wegen ihrer Toleranzgenauigkeit hoch eingeschätzt werden.

Anfang der zwanziger Jahre unternahm die Industrie die ersten Versuche, dünnwandige Profilquerschnitte, die bis dahin materialaufwendig im Warmwalzverfahren gefertigt wurden, durch Kaltumformung von Stahlbändern herzustellen. Das Profilieren geschah zunächst mit Hilfe bereits bekannter Verfahren, nämlich durch Kaltwalzumformung oder auf Ziehbänken mit Matrizen. Die entsprechenden Versuche scheiterten jeweils an zu hohen Kosten. Ein entscheidender Fortschritt wurde 1922 von der Firma Boecker-Windfeder & Co. in Hohenlimburg erreicht. Hier wurden zum erstenmal in Europa feststehende Matrizen durch Profilrollensysteme ersetzt.

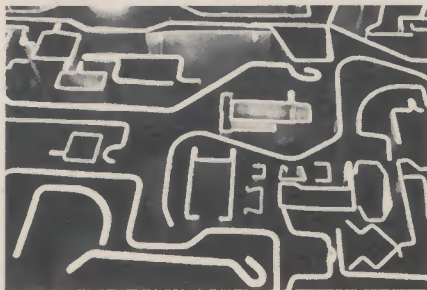
Hoesch erkannte frühzeitig die Möglichkeiten dieses Verfahrens und die Absatzchancen der aus Band hergestellten Profile. Da die eigenen Walzwerke das Vormaterial, nämlich Warm- und Kaltband, herstellten, lag es nahe, sich näher mit diesen Profilen zu befassen, konnte doch so der Absatz eines großen Teils der eigenen Bandproduktion durch Weiterverarbeitung gesichert und gleichzeitig an einem neuen, interessanten Markt teilgenommen werden.

Am 1. August 1924 – dem Ausgangspunkt der 50 Jahre Hoesch-Kaltprofile – übernahm die damalige Eisen- und Stahlwerk Hoesch AG, Abteilung Limburger Fabrik- und Hüttenverein die Firma Boecker-Windfeder & Co., die zu diesem Zeitpunkt zwölf Mitarbeiter beschäftigte. Damals begann eine ständige aber wechselvolle Aufwärtsentwicklung. Die Fertigung wurde ursprünglich in einem gemieteten Brauerei-Gebäude im Zentrum von Hohenlimburg betrieben, später in den Hallen des früheren Zink-Walzwerkes, danach zwischen Knüppelstraße und Zieherei. 1964 erhielt der Betrieb einen eigenen Hallenkomplex in Hagen-Kabel, dem heutigen Standort.

In den vergangenen 50 Jahren wurden vom Hoesch Kaltprofilwerk tausende verschiedener Profilquer-

Dieses Angebot vom September 1924 ist ein interessantes Dokument aus den ersten Tagen der Kaltprofil-Fertigung bei Hoesch. Die Preise von damals – 282 Mark für 1000 Kilogramm U-Profile – sind bis heute auf 950,- DM gestiegen. Die angebotene Lieferzeit von acht bis vierzehn Tagen entspricht dem heute üblichen

Am 1. August 1974 sah die Hoesch Werke
Hohenlimburg- auf 50 Jahre
Kaltprofilen



Schwerte AG
Fertigung von
zurück

50 Jahre Hoesch Kaltprofile

Reichsbank-Girokonto: Hohenlimburg

Drahtanschrift: Hüttenverein.

Fernsprech-Anschlüsse:
Hagen Nr. 23
Hohenlimburg Nr. 61, 65, 78 und 79.

Ko/R.

Eisen- und Stahlwerk Hoesch

Aktiengesellschaft in Dortmund.

Abteilung:

Limburger Fabrik- u. Hüttenverein

Angebot

Abschrift.

Nr.

An Herrn Fritz Adam,

O h l i e s.

Infolge Ihres Schreibens vom er bieten wir uns zur Lieferung wie folgt:

Gegenstand	Schwarzes Rolladen-U-Eisen, in Stangen von Herstellungslängen, ca. 4 - 5 Meter, genau gerade, sauber im Kaliber abgescheert, bzw. abgesagt, Innenkanten sauber scharf, Rückenanten mit r. = Wandstärke abgerundet. Sämtlichen 3seitigen U-Profile mit Höchstseitenlänge von 33 mm und Höchstwandstärke von 3 mm, als z.B.
	15 x 15 x 15 x 1 1/2 mm - 3 m
	18 x 18 x 18 x " " - " "
	18 x 20 x 18 x " " - " "
	20 x 20 x 20 x " " - " "
	18 x 21 x 18 x " " - " "
	21 x 21 x 21 x " " - " "
	23 x 23 x 23 x " " - " "
Preis	17 x 17 x 17 x " " - " "
	28 x 28 x 28 x " " - " "
	28 x 26 x 28 x " " - " "
	30 x 30 x 30 x " " - " "
	15 x 30 x 15 x " " - " "
Spielraum	nach umseitigem Spielraum-Verzeichnis. 33 x 33 x 33 x " " - " "
	zum Mindestpreise von : G.-M. 282.-- per 1000 Kilo, frei Station Hohenlimburg, unverpackt.
Lieferung	kann innerhalb 8 - 14 Tagen nach Ordereingang erfolgen. Zahlung: hat innerhalb 30 Tagen nach Rechnungsdatum netto ohne Abzug zu erfolgen.
Sonstiges	Wir stellen Ihnen jedoch einheim, mit der Kundschaft auch auf Devisenpreis-Vereinbarungen einzugehen. Deren Annahme müssen wir uns jedoch von Fall zu Fall vorbehalten. Wir bitten Sie, zu erst bei der Kundschaft nach der Höhe der Preise etwas zu <u>bitte wenden.</u>

Im übrigen gelten die umstehenden gedruckten „Allgemeinen Verkaufs-Bedingungen“.

Hohenlimburg, den Septbr 24.

Eisen- und Stahlwerk Hoesch

Aktiengesellschaft in Dortmund

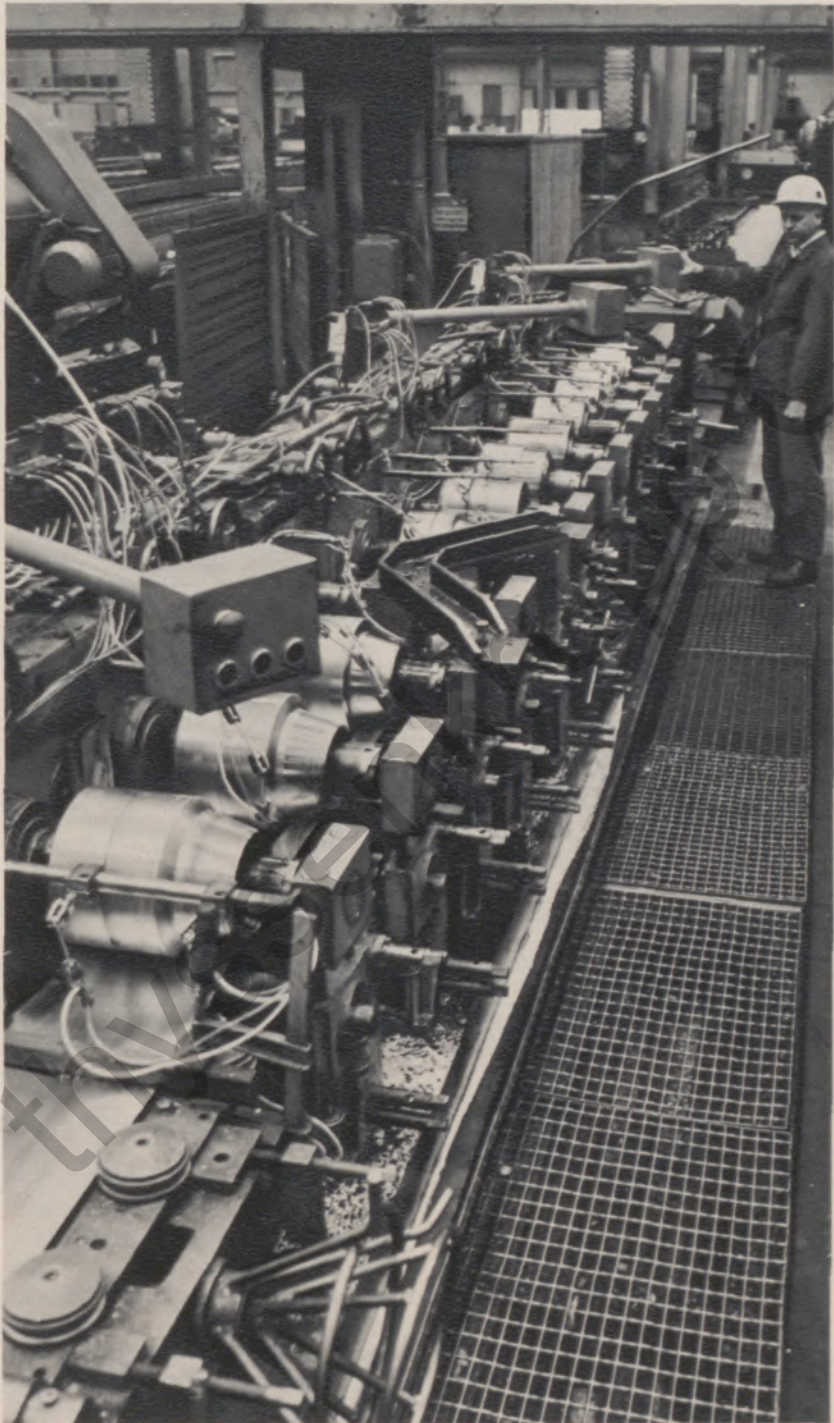
Abteilung: Limburger Fabrik- u. Hüttenverein.

ppa.

i. Vollm.



◀ Sie haben die Kaltprofilfertigung bei Hoesch fast vom Start weg miterlebt: Betriebschef Heinrich Sundermann, der Ende des Jahres nach 50 Dienstjahren bei Hoesch und 41 Jahren Kaltprofilfertigung in den Ruhestand tritt (links), und (von rechts) Gottfried Funke mit 38 Kaltprofil-Jahren, Herbert Funke mit 39, Paul Knebel mit 43 und Heinrich Kienolth mit 47 Jahren Erfahrung im Kaltprofilieren. Die „Alten“ hier im Gespräch mit dem neuen Betriebschef Wilhelm Weißgerber (2 v. l.) und dem Steuermann Reinhard Schröder (vorn)



◀ Herbert Kolbe überwacht die Fertigung von stählernen Türzargen an einer zwölfgerüstigen Profiliermaschine im Werk Hagen-Kabel

schnitte mit einem Gewicht von rund 800 000 Tonnen hergestellt. Als Vormaterial wurde und wird neben Warm- und Kaltband aus den eigenen Betrieben vor allem auch verzinktes und oberflächenveredeltes Band (Platal und Pladur) von den Hoesch Siegerlandwerken eingesetzt. Auch rostfreier Edelstahl und NE-Metalle werden verarbeitet.

Fertigungstechnisch wurden aus den ursprünglich geschleppten Rollen angetriebene Walzenpaare. Die Profilieranlage in Hagen-Kabel besteht heute aus mehreren hintereinander angeordneten Walzenpaaren, die das Material kontinuierlich zu dem gewünschten Profilquerschnitt formen. Während in den Anfängen des Rollprofilierens nur Bänder von zwei bis drei Millimeter Banddicke verarbeitet werden konnten, sind bei Hoesch heute Kaltprofile mit einer Materialdicke bis zu acht Millimeter und einer Abwicklungsbreite bis 1300 Millimeter keine Seltenheit.

Das ursprünglich angewandte Verfahren des Profilierens mittels geschleppter, das heißt nicht angetriebener Rollen, wurde bei Hoesch ebenfalls weiterentwickelt. Nach diesem Verfahren – dem sogenannten Lunetten-Ziehverfahren –, das nur kleinere Profile, allerdings mit kompliziertesten Querschnitten erlaubt, werden heute im Werk Anröchte die bekannten Döhner-Feinprofile hergestellt.

Das Kaltprofil hat vor allem in den letzten zwanzig Jahren an Bedeutung gewonnen. Den Forderungen von Technik und Wirtschaft nach

leichteren, gewichtssparenden Konstruktionen und möglichst einbaufertigen Elementen entspricht das Kaltprofil weitgehend. Es ersetzt das kostenaufwendige Zusammenfügen von Normprofilen durch Schweißen, Nieten oder Schrauben. Durch die Vielzahl der verfügbaren Banddicken, Werkstoffe und Oberflächenarten und durch die technischen Möglichkeiten des Kaltprofilierens an sich können Querschnitte hergestellt werden, die den jeweiligen statischen, konstruktiven und wirtschaftlichen Erfordernissen angepaßt sind.

Um der ständig zunehmenden Nachfrage der Abnehmer nach einbaufertigen Produkten entsprechen zu können, wurde bei Hoesch auch die Weiterbearbeitung entsprechend ausgebaut. Heute werden Profile gesägt, gestanzt und verschweißt.

Hoesch Kaltprofile werden in der Regel überwiegend für einen ganz speziellen Verwendungszweck entwickelt. Fast immer wird hierbei das Optimum zwischen den Vorstellungen und Forderungen der Kunden und der möglichen Kaltprofillosung zwischen unseren Kaufleuten und Anwendungstechnikern und dem Kunden gemeinsam erarbeitet. So werden heute Hoesch-Kaltprofile in nahezu alle stahlverarbeitenden Bereiche geliefert. Sie sind zu finden im Stahlhoch- und Brückenbau, Lkw-Bau, in der Förder- und Lagertechnik, im Innenausbau, in Landmaschinen, in Anlagen für den Umweltschutz usw.

Können die anstehenden Probleme durch das Hoesch Kaltprofilwerk Kabel einmal nicht gelöst werden, bietet sich für den Kunden häufig eine Alternativlösung aus der großen Palette des Spezialprofilprogramms der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG.

Durch die intensiven Bemühungen des Verkaufs des Kaltprofilwerkes Kabel und der anwendungstechnischen Beratung werden dem Kaltprofil immer neue Einsatzgebiete erschlossen, so daß es auch in Zukunft an Bedeutung gewinnen wird.

Produkt und Markt, Anforderungen und Technik haben sich im Laufe der Zeit erheblich geändert. Gleich blieb jedoch: Damals wie heute erfüllen Hoesch-Kaltprofile individuelle Ansprüche und höchste qualitative Anforderungen zum Nutzen der Verbraucher.

50 Jahre Hoesch-Kaltprofile, das sind nicht zuletzt 50 Jahre gemeinsamer Arbeit, gemeinsam erlebter Höhen und Tiefen von Belegschaft und Unternehmensführung. Die Entwicklung des Betriebes zum gegenwärtigen Umfang – im Werk Hagen-Kabel sind heute 180 Mitarbeiter beschäftigt – war letztlich nur auf dieser Basis der vertrauensvollen Zusammenarbeit möglich.

Glanz

ist das Erzeugnis dieser Anlage

Neue Polieranlage
im Werk Trier
der Hoesch
Siegerlandwerke

Wenn man nicht genau hinsieht, ist es wie bei allen Walzwerken: Bänder, die durch eine Anlage laufen, mit Ab- und Aufwickelhaspeln, Schlingengruben und vielen Walzen, die das Band bearbeiten. Erst beim zweiten Blick wird der entscheidende Unterschied klar: die „Walzen“ hier sind nicht aus Stahl, sondern aus weichen Tüchern, die sich polierend gegen das Band drücken. Nicht Verformung, sondern Glanz ist deshalb das Ergebnis des Durchlaufs.

Gemeint ist die neue Polieranlage des Werkes Trier der Hoesch Siegerlandwerke, die im Herbst vergangenen Jahres in Betrieb genommen wurde. Hier werden die auf elektrolytischem Wege mit den Nichteisen-Metallen Kupfer, Messing und Nickel veredelten Bänder hochglanzpoliert. Ebenso erhalten hier die im Walzplattierverfahren mit Nichteisen-Metallfolien aus Kupfer, Tombak, Messing, Nickel und Aluminium beschichteten Bänder ihren Glanz.

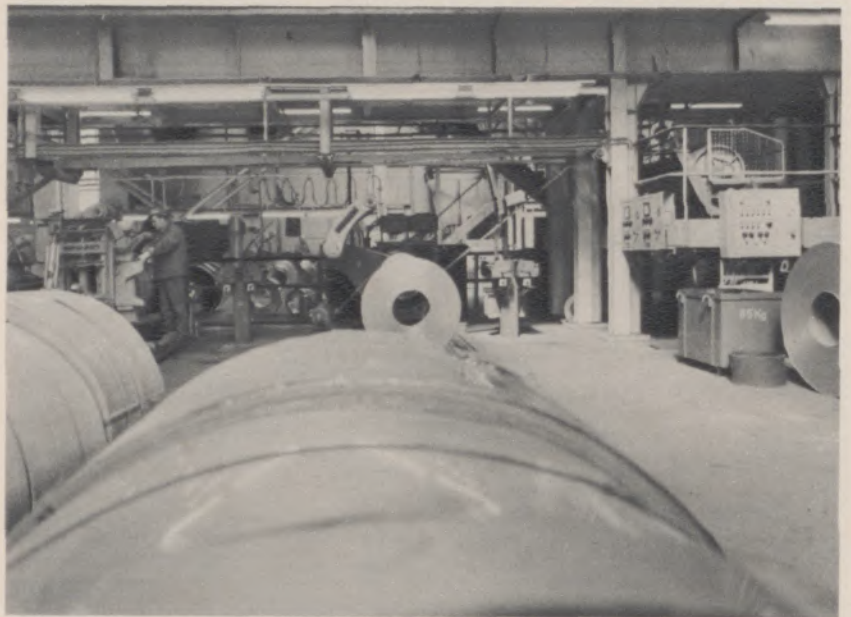
Des geringen Platzbedarfes aber auch der einfacheren Bedienung wegen wurde die Linie in „Haarnadelform“ gebaut. Ab- und Aufwickelhaspel stehen nebeneinander und können von der gleichen Mannschaft bei gegenseitiger Hilfeleistung bedient werden. Am Ende der Anlage werden die Bänder auf eine Höhe von etwa fünf Meter

über Hüttenflur umgelenkt. Auf dieser Ebene laufen sie zurück und werden nach einer weiteren Umlenkung auf Hüttenflur neben der Ablaufgruppe aufgewickelt.

Damit die Anlage gleichmäßig läuft – eine der wichtigsten Voraussetzungen für eine einwandfreie Oberfläche – überbrückt ein Bandvorrat in den Schlingengruben die Zeit des Aneinanderschweißens und des späteren Trennens der Bänder.

Auf dem Weg durch die Anlage durchläuft das Band eine Reihe Polierstationen. Dabei wird es stramm über Trommeln geführt und gegen eine oder mehrere Polierschwabbeln gedrückt. Die Schwabbeln bestehen aus Baumwolltuch, das unterschiedlich fest ist; so gibt es lockeren Flausch, aber auch sehr dicht gewebte Tuchqualitäten. Hinzu kommt ein Schleifmittel, das sehr fein ist und in die Tausenderkörnung geht. Jede einzelne Polierstation besitzt eine eigene Auftragsvorrichtung für die Polierpaste. Auf die Hauptpolierung folgen Nachpolierstationen, die mit Wienerkalk und Schlagtöchern dem Band das Finish verleihen.

Bereits poliertes Band bietet dem Endverarbeiter handfeste wirtschaftliche und technische Vorteile.



▲ Ein Blick auf das „Erdgeschoß“ der neuen Polierlinie, in dem drei Ablauf- und Aufwickelhaspel nebeneinander stehen

Wollte er früher dem metallbeschichteten Kaltband nach dem Verformen von Hand (und teilweise durch Polierautomaten) Glanz verleihen, so mußte er viele schmutzige und anstrengende Arbeitsvorgänge auf sich nehmen, für die heute kaum Arbeitskräfte zu finden sind.

Fertig poliertes metallbeschichtetes Band erspart hingegen alle Poliersorgen (und den oft aufwendigen

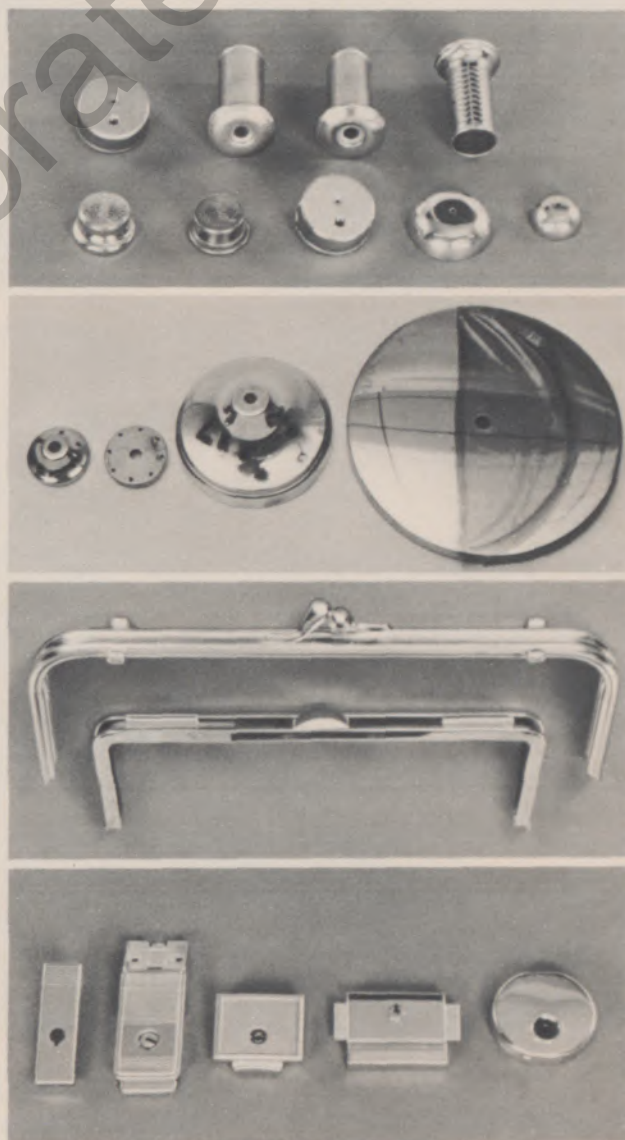
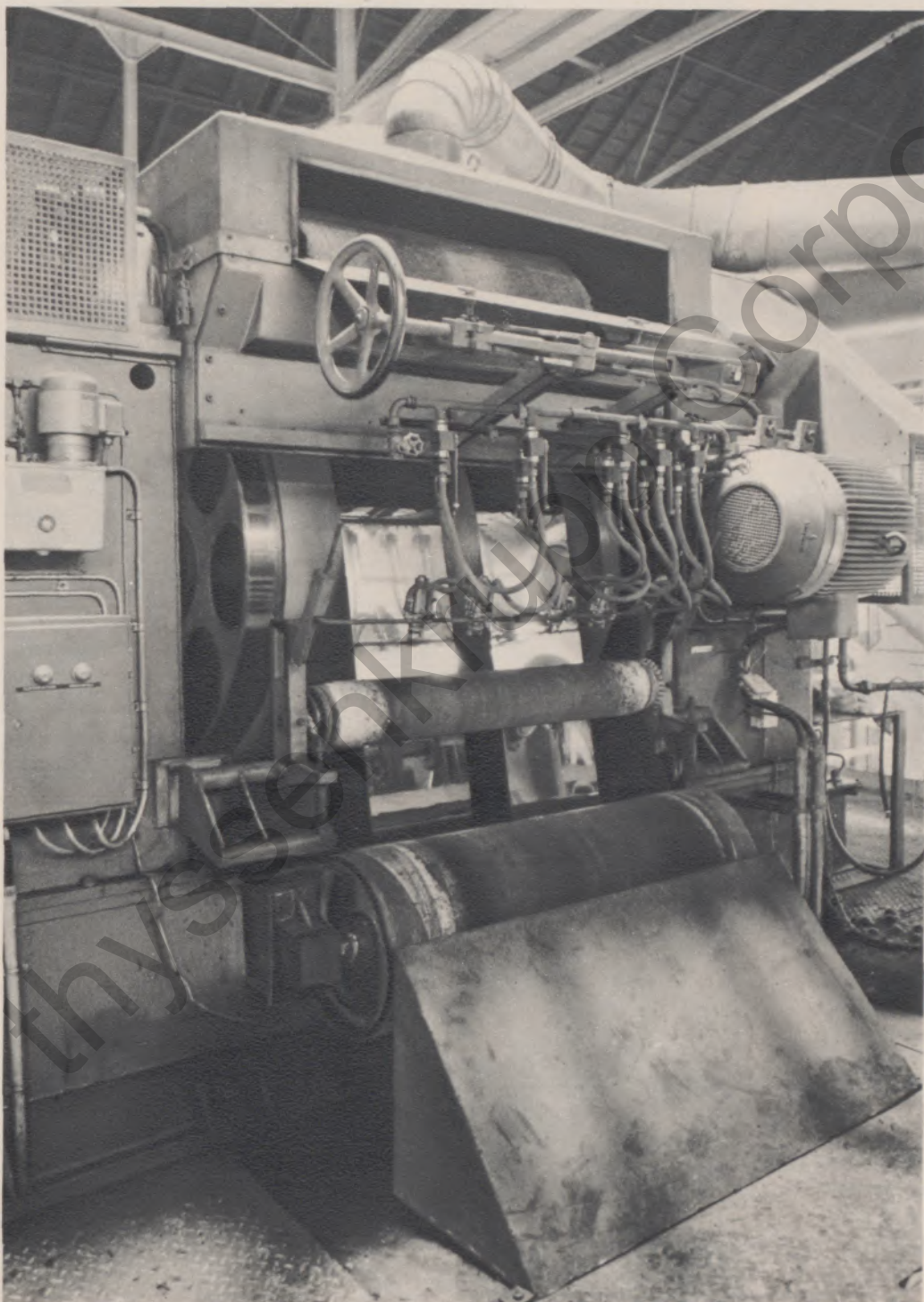
Transport zum Polierer und zurück). Sind die Verformungen schwierig, wird das metallbeschichtete Kaltband sogar mit einem auf der Effektseite aufkaschierten Schutzfilm geliefert, der nach der Verarbeitung abgezogen wird und die brillante Oberfläche unbeschädigt hervortreten läßt.

Schon heute nutzen viele Hersteller diese Vorteile – Hersteller von tausend glänzenden Dingen, seien es Uhren, Schlösser und Beschläge, Reflektoren, Lüftungsgitter oder Fahrradschutzbleche, Toasterteile, Gardinenschienen oder Briefordner, Ringbuchmechaniken, Schrankrohre oder Fotostative . . .

▼ Eine der vielen Polierstationen, die das Band durchläuft. Oben – hinter der geöffneten Klappe – ist die Polierschwabbel aus Baumwolltuch sichtbar; vor dem Band liegt die Walze, über die Polierpaste aufgesprüht wird



◀ Hans Huber kontrolliert die polierten Oberflächen. Zum Schutz des empfindlichen Hochglanzes wird Einlaufpapier zwischen die einzelnen Bandlagen eingezogen



Jeder Motorsport-Fan
kennt Gerhard Lottmann

Zweifacher Meister- beim Hoesch Handel und auf dem Motorrad



1

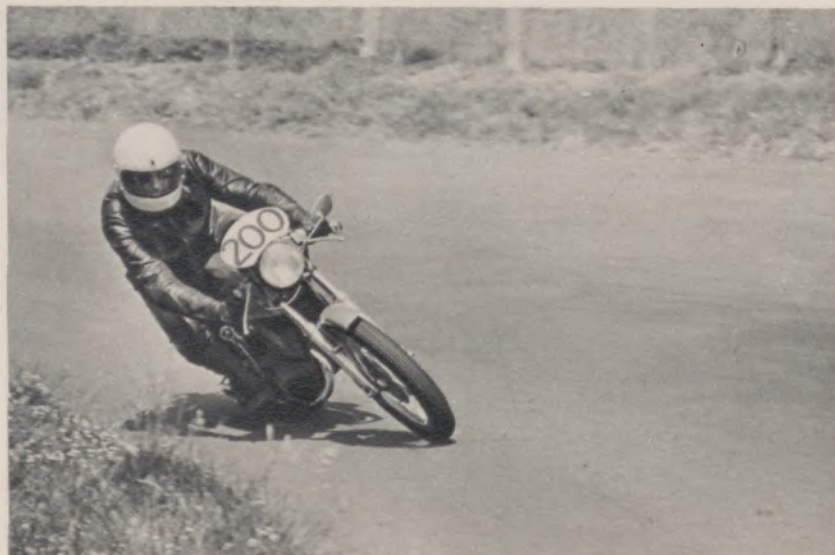


1 Ein neuer Auftrag! Gerhard Lottmann, Meister im Schneid- und Brennbetrieb des Hoesch Handels, bespricht ihn mit Maschinenführer Gerhard Krafzyk



2

2 Gruppenbild mit Dame unmittelbar nach dem Sechs-Stunden-Rennen in Zandvoort, das Gerhard Lottmann gewann



Als die Sportnachrichten einer Dortmunder Zeitung zum erstenmal Hans-Joachim Lottmann auf seiner Maschine als Sieger zeigten, sagte einer im Schneid- und Brennbetrieb des Hoesch Handels: „Ist doch unser Lottmann! Aber – heißt der nicht Gerhard?!“ Beides stimmte, denn Gerhard Lottmann fährt unter seinem Zweitnamen „Hans-Joachim“, der in den Lizenzpapieren der beiden Motorsportclubs steht, bei denen er Mitglied ist. Heute fragt keiner mehr. Und schon im vorigen Jahr haben die Kollegen im Lagerbetrieb und in den zuständigen Verkaufsabteilungen des Hoesch Handels, Stimmen für „ihren“ Sportler des Jahres auf die Umfrage der Westfälischen Rundschau gesammelt: für Gerhard Lottmann,

Meister im Schneid- und Brennbetrieb, der nach seiner Erfolgsserie bei fünfzehn Rennen im Jahr 1973 auch Deutscher Rundstrecken-Zuverlässigkeitsmeister wurde.

Das Motorrad im Anhänger, im Wagen selbst Ersatzteile und Werkzeug, so fährt er zu den Rennen. Im vorigen Jahr begann die Rennsaison mit der 6. Straßenzuverlässigkeitsfahrt auf dem Schottenring und endete mit 52 Runden Südschleife auf dem Nürburgring. Dazwischen lagen für Gerhard Lottmann dreizehn weitere Rennen, meist Straßenzuverlässigkeitsfahrten. Höhepunkt war für ihn das Internationale Sechs-Stunden-Rennen in Zandvoort.

Der Königlich-Niederländischen Motorsportvereinigung lagen für das Zandvoort-Rennen hundert Meldungen vor. Nur 49 Maschinen jedoch ließ der Veranstalter auf dem 4,2 Kilometer langen Rundkurs der bekannten Grand-Prix-Strecke zu. Gerhard Lottmann fuhr zusammen mit Karl-Gustav Sander im Fahrerwechsel. Gutes Wetter und trockene Bahn begünstigten das Rennen, das fünftausend Zuschauer anlockte. Die beiden Dortmunder gingen sofort in Führung. Sie gewannen diese Langstreckenprüfung auf Serienmaschinen mit einer Yamaha 350 Kubik.

„Ein solcher Rennsieg hängt nicht allein von der Fahrkunst ab“, sagt Gerhard Lottmann. „Tanken

kostet Zeit und der Fahrerwechsel auch. Wenn die Mechaniker an der Box nicht spüren, ist der Sieg schnell im Eimer.“

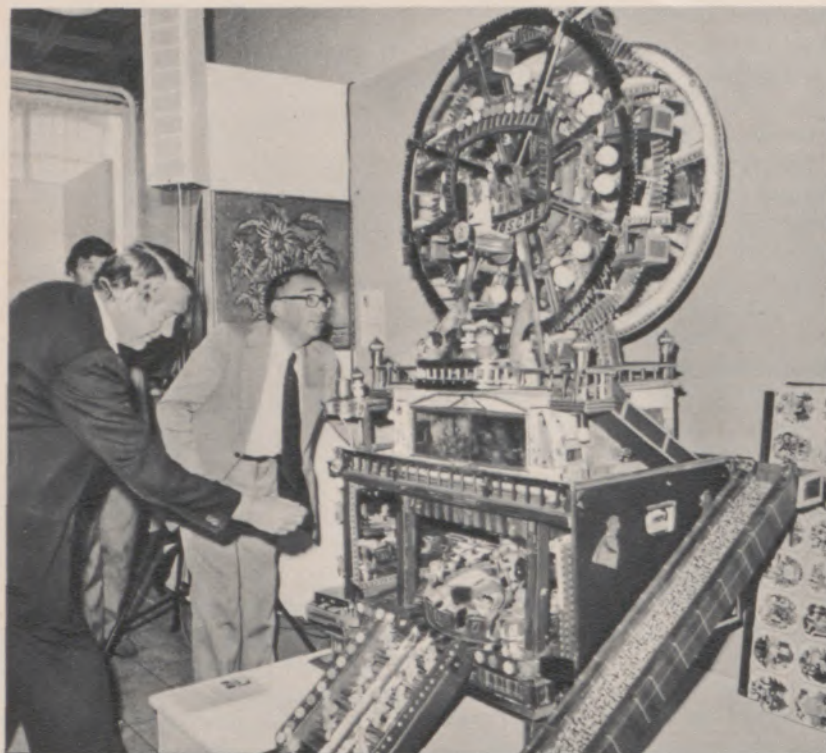
Als Mechaniker hat Gerhard Lottmann früher selbst viele Jahre lang die Spannung des Zuschauers durchgestanden, Runden gezählt, blitzschnell Benzin und Öl nachgefüllt und Reifen gewechselt. Nicht nur schnell, sondern auch zuverlässig fahren – ist seine Devise. Die Zeit, in der er an den Boxen Erfahrungen sammelte, zeigte ihren Sinn, als er sich schließlich selbst zutraute, Rennen zu fahren. Er beantragte den Fahrausweis 1963. Dann startete er mit seiner BMW 600 im Juni bei der Sauerländischen Zuverlässigkeitsfahrt, wo er Platz Nummer acht erreichte. Bis 1967 fuhr er zwölf Rennen. Er erhielt das ADAC-Sportabzeichen in Bronze und Silber 1969. Im gleichen Jahr wurde er Meister im Gau Westfalen West der Lizenzfahrer. Jetzt hamsterte er Siege und Medaillen! In 23 Rennen errang er fünf Klassensiege, vierzehn Gold-, vier Silber-, drei Bronzemedailen.

1972 wechselte er das Motorrad. Er kaufte sich eine Yamaha R F 350 Kubik. Die Maschine im Anhänger, fuhr er an vierzehn Wochenenden zum Rennen – zu Rundstreckenrennen, Bergrennen und Straßenzuverlässigkeitsrennen. Er brachte den silbernen OMK-Pokal für Zuverlässigkeitsfahrten auf permanenten Rennstrecken mit nach Hause, hatte nun das ADAC-Sportabzeichen in Gold und – wartete auf die Saison dreiundsiebzig: sechs- und dreißig Jahre alt, bekannt in Motorsportkreisen, mit Ehrgeiz nach mehr sportlichem Lorbeer. 1973 startet er sechzehnmal, fährt acht Klassensiege, kommt auf den zweiten Platz in der Gaumeisterschaft und wird Deutscher Rundstrecken-zuverlässigkeitsmeister.

Und 1974? Gerhard Lottmann ist dabei, seinen deutschen Meistertitel zu verteidigen: in zwei Bergrennen, einem Rundstreckenrennen und fünf Straßenzuverlässigkeitsfahrten. Wer sich für das Ergebnis interessiert – jede Tageszeitung berichtet darüber.

3 Sonja ist stolz auf den Silberpokal, den ihr Vater als Rundstrecken-Zuverlässigkeitsmeister vom ADAC – Gau Westfalen West – bekam





Ein Bilderbogen von unserer Hobbyausstellung bei Hoogovens in Holland

Vom 21. Juni bis 13. Juli 1974 haben 5000 Besucher unsere weitgereiste Hobbyausstellung im Werksgelände von Hoogovens gesehen. Das Interesse unserer holländischen Kollegen war so groß, daß die Ausstellung – bevor sie abschließend nach Dortmund kommt – noch nach Nimwegen zur ESTEL-Zentrale wandert.

40

Hoesch Hüttenwerke AG

- 11. 9. 1974
Alfred Hartwich
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe
- 13. 9. 1974
Walter Sielaff
Werk Westfalenhütte
Technische Sozialbetriebe
- 14. 9. 1974
Hugo Hense
Werk Union
Stahlwerke

25

Hoesch Werke AG

- 1. 9. 1974
Robert Bombach
Geschäftsstelle Hagen
- 1. 9. 1974
Anton Huhn
Fahrzeugwesen
- 1. 9. 1974
Helmut Koch
Geschäftsstelle Hagen
- 9. 9. 1974
Heinrich Schott
Hoesch AG Bergbau (alt)

Hoesch Hüttenwerke AG

- 1. 9. 1974
Rolf Krone
Werk Union
Qualitätskontrolle
- 1. 9. 1974
Werner Thimm
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe
- 2. 9. 1974
Helmut Richter
Werk Phoenix
Forschungs- und
Qualitätskontrolle
- 2. 9. 1974
Hermann Schulz
Werk Westfalenhütte
Lagerwirtschaft
- 2. 9. 1974
Günter Hirt
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
- 2. 9. 1974
Wilhelm Schwarzkopf
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk
- 2. 9. 1974
Gerhard Beloch
Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe
- 2. 9. 1974
Heinz Sohn
Werk Union
Profilwalzwerke
- 2. 9. 1974
Robert Hentschel
Werk Westfalenhütte
Lagerwirtschaft
- 3. 9. 1974
Gerhard Brassat
Werk Westfalenhütte
Reparaturwerkstätten
- 3. 9. 1974
Paul Walitzki
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
- 3. 9. 1974
Heinz Sternemann
Werk Union
Verkehrsbetriebe

UNSERE JUBILARE

- 3. 9. 1974
Heinz-Günter
Spennemann
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe
- 5. 9. 1974
Günter Brauckhoff
Werk Union
Allgemeine Verwaltung
- 6. 9. 1974
Werner Leppke
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
- 7. 9. 1974
Paul Neubauer
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
- 8. 9. 1974
Georg Kornwald
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk
- 8. 9. 1974
Josef Rosik
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk
- 8. 9. 1974
Alfred Böhm
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe
- 8. 9. 1974
Helmut Ruberg
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
- 8. 9. 1974
Felix Tusk
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk
- 9. 9. 1974
Walter Kersting
Werk Phoenix
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
- 10. 9. 1974
Ignatz Erminal
Werk Union
Stoffwirtschaft
- 13. 9. 1974
Friedhelm Bell
Werk Westfalenhütte
Baubetriebe
- 13. 9. 1974
Fritz Senftleben
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe
- 13. 9. 1974
Heinrich Fröhlich
Werk Westfalenhütte
Drahtverfeinerung
- 14. 9. 1974
Wilhelm Chibiorz
Werk Union
Baubetriebe
- 14. 9. 1974
Rolf Mundt
Werk Union
Profilwalzwerke
- 14. 9. 1974
Felix Werda
Werk Phoenix
Baubetriebe
- 17. 9. 1974
Hubert Stöber
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
- 19. 9. 1974
Günter Wein
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk
- 20. 9. 1974
Udo Lamzatis
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
- 20. 9. 1974
Friedrich Gorski
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

- 23. 9. 1974
Paul Preuß
Werk Union
Baubetriebe
- 24. 9. 1974
Frieda Kania
Werk Union
Allgemeine Verwaltung
- 24. 9. 1974
Rolf Bömeke
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
- 28. 9. 1974
Kurt Simon
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
- 30. 9. 1974
Willi Jonas
Werk Union
Qualitätskontrolle

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 1. 9. 1974
Willibald Kraus
Werk Eichen
Bandbeize
- 1. 9. 1974
Willi Roßbach
Hauptverwaltung Siegen
Lohnbüro
- 3. 9. 1974
Günter Otto
Werk Eichen
Glüherei
- 5. 9. 1974
Hermann Kopa
Werk Attendorf
Instandsetzungswerkstatt
- 8. 9. 1974
Rudolf Hahnke
Werk Eichen
Bandbeize
- 8. 9. 1974
Michael Teuber
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk
- 9. 9. 1974
Wilhelm Lensenchen
Werk Dortmund
Zincal-Anlage
- 12. 9. 1974
Paul Nikutta
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk
- 12. 9. 1974
Oskar Vomhof
Werk Eichen
- 15. 9. 1974
Werner Krumm
Werk Eichen
Adjustage BV
- 17. 9. 1974
Arthur Krämer
Werk Wissen
Kaltwalzwerk
- 17. 9. 1974
Konrad Sängner
Werk Wissen
Kaltwalzwerk
- 19. 9. 1974
Annedore Hoffmann
Werk Eichen
Versuchsanstalt
- 19. 9. 1974
Willi König
Werk Eichen
Bandbeize
- 20. 9. 1974
Ignatz Schmidt
Werk Wissen
Sortierhaus
- 21. 9. 1974
Heinrich Nilius
Werk Wissen
Elektrowerkstatt

- 22. 9. 1974
Heinz Bodecker
Werk Eichen
Bandverzinkung
- 26. 9. 1974
Werner Henke
Werk Attendorf
Magazin
- 27. 9. 1974
Albert Becher
Werk Wissen
Sortierhaus
- 27. 9. 1974
Willi Wessler
Werk Wissen
Kaltwalzwerk
- 29. 9. 1974
Erich Schneider
Werk Wissen
Sortierhaus

Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

- 1. 9. 1974
Werner Feige
Technische Planung
Wärmewirtschaft
- 8. 9. 1974
Heinz Degler
Warmwalzwerk
Hohenlimburg
Beizerei
- 15. 9. 1974
Alfred Menzel
Werk Anröchte
Elektrobetrieb
- 17. 9. 1974
Emil Öing
Warmwalzwerk
Hohenlimburg
Verladung

Hoesch Röhrenwerke AG

- 1. 9. 1974
Friedhelm Weise
Werk Hamm
Prod. Präzisionsrohre
- 1. 9. 1974
Siegfried Reich
Werk Hamm
Prod. Präzisionsrohre

Hoesch Maschinen- fabrik Deutschland AG

- 20. 9. 1974
Horst Möller
Revision

Hoesch Handel AG

- 9. 8. 1974
Emil Capraro
Niederlassung Dortmund
Fuhrpark
- 1. 9. 1974
Cäcilie Holzberg
Niederlassung Düsseldorf
Finanz- und Rechnungswesen
- 1. 9. 1974
Arno Müller
Niederlassung Dortmund
Eisenlager
- 1. 9. 1974
Fritz Randel
Niederlassung Kassel
Eisenlager
- 27. 9. 1974
Robert Jankowski
Niederlassung Dortmund
Eisenlager

Hoesch Wohnungs- gesellschaft mbH

- 1. 9. 1974
Heinz Saeger
Einkauf

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Trierer Walzwerk, Zweigniederlassung der Hoesch Siegerlandwerke AG Wuppertal und Trier

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

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 0822 294/0822 123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 113–128, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 123/0822 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

Industriewerk Versicherungskontor GmbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB

Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Jahnke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steininger, Anni Wölk, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Archiv Karl Neuhoft, Dortmund; Handschriftenabteilung der Stadt- und Landesbibliothek Dortmund, AP; Wolfgang Prange, Köln; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Karl-Heinz Jahn, Dortmund.

FOTO WETT BEWERB

Große und kleine Tiere

- ① Karl Lauber
Hoesch Hüttenwerke AG
- ② Horst Hillebrand
Hoesch Hüttenwerke AG
- ③ Heinz J. Flum
Hoesch Packband GmbH
- ④ Günter Birk
Hoesch Hüttenwerke AG
- ⑤ Heinrich Altwicker
Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH
- ⑥ Wilhelm Eichhöfer
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. September Fotos zu dem Thema „Sachaufnahmen“ und bis zum 3. Oktober Fotos zu dem Thema „So erholen wir uns“ einreichen. Im Septemberheft bringen wir noch einmal prämierte Aufnahmen zu dem Thema „Kinder unbeobachtet“.

WERK UND WIR Fotowettbewerb '74

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

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



1



2



3



4



5



6

