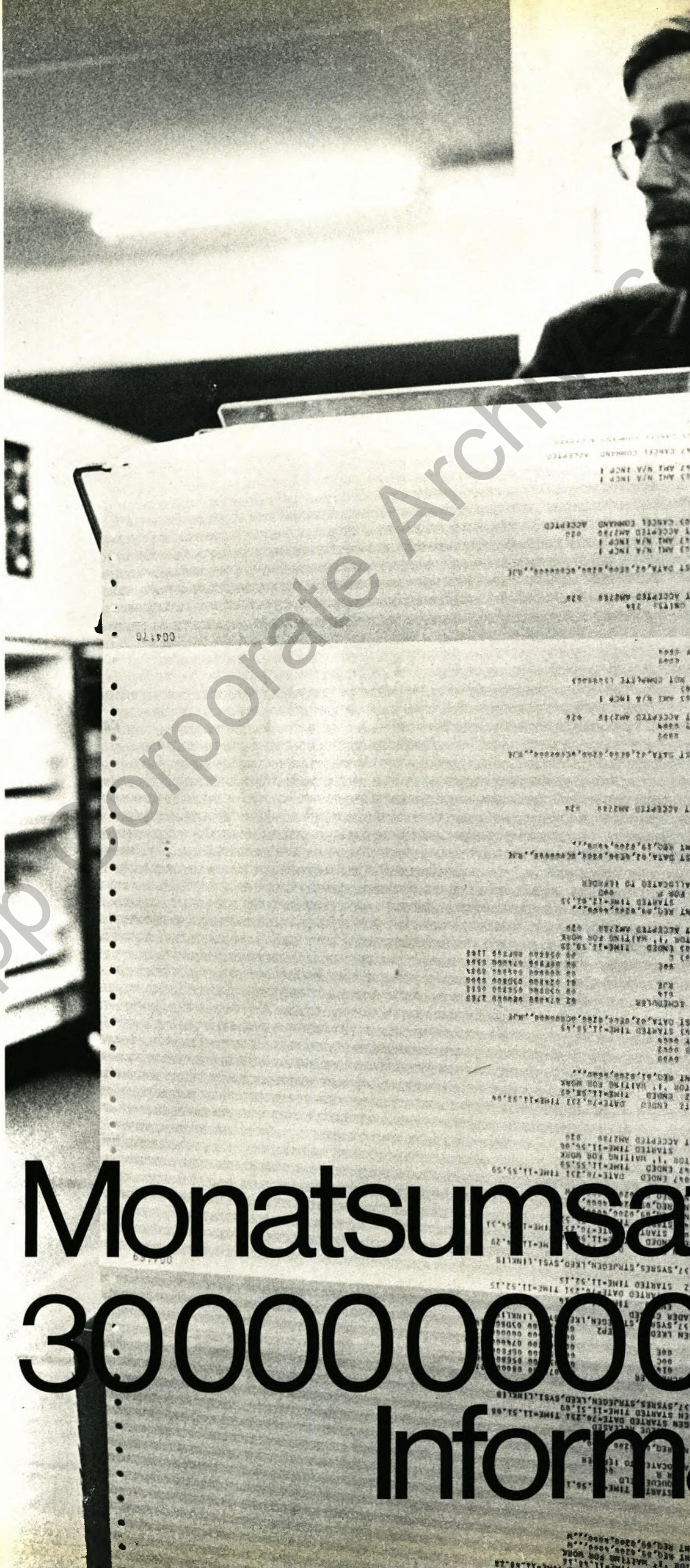


INHALT

- 250 Elektronische Datenverarbeitung
im Hoesch-Konzern
- 252 Höhere Unfallversicherungssummen für
alle gewerblichen Hoesch-Arbeitnehmer
- 255 Anröchter Kaltprofile aus Spanien
und Argentinien
- 256 50000 DM für eine gute Idee
- 258 Ein Brief aus Chile
- 258 Französische Gewerkschafter zu Gast
- 258 Hoesch-Mitarbeiter spenden Blut
- 259 Vorbrammen aus gegossenem Strang
- 262 Aus 15 Meter Höhe geborgen
- 263 Auf den Spuren der Familie Hoesch:
Der Neuenhammer zu Vicht
- 264 Wissenswertes auf einen Blick
- 266 Mitten im Leben mit 69: Ernst Imhäuser
sieht die Welt durch die Linse
- 268 226 neue Wohnungen in Hohenlimburg,
Letmathe und Schwerte
- 270 Hoesch-Steckenpferdturnier 1971
- 272 Abends spricht er nur vom Dienst
- 273 Unsere Jubilare
- 274 Die Gesellschaften der Hoesch AG
- 275 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Peter Nehme ist Programmierer unserer Elektronischen Datenverarbeitung, die für den Hoesch-Konzern ein Informationssystem schafft, das umfassend, aktuell und ständig auskunftsbereit ist

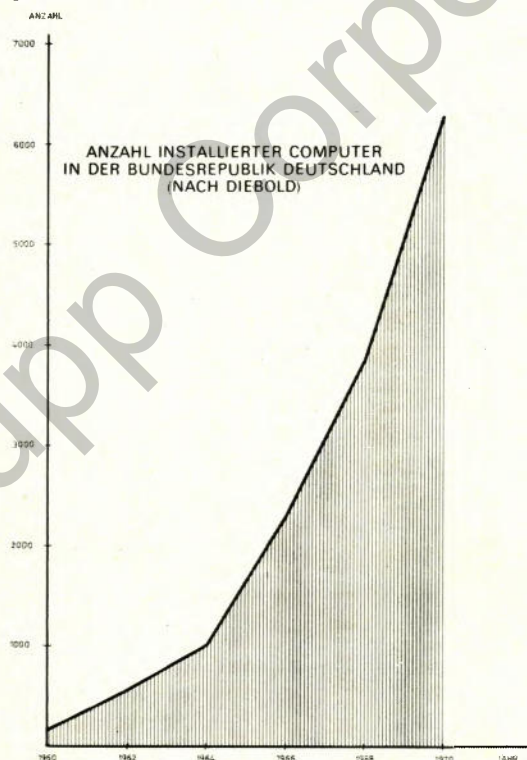
Rückseite: Im Dorf Vicht bei Stolberg im Rheinland stehen diese Kaminreste früherer Frischherde. Sie gehören zum Neuenhammer, den die Brüder Leonhard und Philipp Wilhelm Hoesch 1724 zu bauen begannen. Die Frischherde dienten zum Erwärmen des Roheisens oder der Luppen, bevor sie auf dem Amboß des Hammers bearbeitet wurden





Als der deutsche Ingenieur Konrad Zuse 1937 die erste programmgesteuerte Rechenmaschine baute, dürfte er kaum geahnt haben, daß er damit eine Entwicklung in Gang setzte, deren umwälzende Veränderungen heute, nur dreißig Jahre später, in allen Bereichen unserer Gesellschaft spürbar sind. Traditionelle Funktionen und Methoden und festgefügte Berufe haben im Gefolge dieser Erfindung ihre Bedeutung verloren; neue haben sich durchgesetzt. Mehr als irgendeine andere Maschine ist der Elektronenrechner zum unentbehrlichen Hilfsmittel geworden, dessen sich der Forscher genauso bedient wie der Kaufmann und der Ingenieur.

In welchem Tempo sich allein in der Bundesrepublik elektronische Rechanlagen in den letzten zehn Jahren ausbreiteten, veranschaulicht die Graphik »Anzahl installierter Computer in der Bundesrepublik Deutschland«. Von knapp 200 Rechnern im Jahre 1960 stieg die Anzahl einsatzfähiger Anlagen bis Anfang 1970 auf über 6300 — das ist eine Zunahme um mehr als 3000 v.H.! Aus den Vereinigten Staaten wird berichtet, daß bereits heute zehn v.H. aller Anlageinvestitionen auf Computer und dazugehörige Geräte entfallen; dieser Anteil wird sich in Zukunft noch vergrößern. Damit ist auch für Deutschland abzusehen, mit welchem Kostenaufwand für Datenverarbeitung in Zukunft gerechnet werden muß.



Frühzeitig ist im Hoesch-Konzern die übertragende Bedeutung der elektronischen Datenverarbeitung für ein modernes Großunternehmen erkannt worden. Von Anfang an wurde dieser Entwicklung durch entsprechende personelle, organisatorische und technische Maßnahmen Rechnung getragen.

Schon ins Jahr 1959 fällt die Gründung der »Zentralen Datenverarbeitung Hoesch« (ZDH). Damals wurden die einzelnen Datenverarbeitungsfunktionen, die nach der Konzernentflechtung von drei verschiedenen Lochkartenabteilungen (Hollerithabteilungen) der Hüttenwerke und des Bergbaus wahrgenommen wurden, zur »ZDH« zusammengefaßt.

Die Aufgaben der ZDH

Seit nunmehr elf Jahren hat die ZDH mit ihren konzernweiten Dienstleistungsaufgaben einen festen Platz in unserem Unternehmen.

Zu den Aufgaben, die sie in enger Zusammenarbeit mit den zuständigen Organisations- und Fachabteilungen erfüllt, gehören im einzelnen:

- Beratung,
- Analyse,
- Programmierung,
- Betrieb des Rechenzentrums,
- Betrieb von Satellitensystemen und Datenendstationen außerhalb des Rechenzentrums.

Die Beratungsaufgabe, die eine ständige Beobachtung des Marktes für Geräte zur elektronischen Datenverarbeitung einschließt, erstreckt sich vornehmlich auf die Gebiete

- Auswahl elektronischer Datenverarbeitungsanlagen und -geräte unter Berücksichtigung von Einsatzzweck, Kosten und Verträglichkeit mit vorhandenen Anlagen,
- Auswahl und Anpassung zugehöriger Betriebssysteme,
- Unterstützung beim Betrieb von Datenverarbeitungsanlagen,
- Hilfestellung bei der Lösung von Aufgaben (Programmierung).

Die Problemanalyse umfaßt gewöhnlich

- die Aufnahme eines bestehenden Ist-Zustandes,
- die Fixierung des erforderlichen Soll-Zustandes,
- die Entwicklung und den Vorschlag eines Lösungsweges,
- die Erarbeitung eines Zeitplanes,
- die Einbeziehung des Projektes in die Programmierungs- und Terminplanung der ZDH.

Programmierung ist schließlich die tatsächliche Problemlösung. Sie erfolgt in den Stufen

- Planung (Blockprogramm),
- Codierung (Maschinenprogramm),
- Test (Ermittlung formaler und sachlicher Fehler),
- Probe- bzw. Parallellauf.

Aus- und Weiterbildung betreibt die ZDH in unterschiedlicher Form für verschiedene Personenkreise, zum Beispiel als

- Information von Führungskräften aus dem Hoesch-Konzern über Grundlagen und Methoden elektronischer Datenverarbeitung,
- Schulung von Mitarbeitern aus Fachabteilungen über Grundlagen und spezielle Probleme der Datenverarbeitung,
- Weiterbildung von ZDH-Mitarbeitern,
- Ausbildung von Abiturienten zu Mathematisch-Technischen Assistenten,
- Ausbildung von kaufmännischen Lehrlingen in Form einer vierteljährlichen praktischen Unterweisung,
- Mitarbeit von ZDH-Angehörigen in der Werkschule,

- Umschulung zu Datentypisten (-innen) in Zusammenarbeit mit dem Arbeitsamt Dortmund.

Im Rechenzentrum sind die Durchführungsaufgaben vereinigt, nämlich

- die Datenerfassung, d.h. die Umsetzung von Informationen aus Belegen in Lochkarten oder auf spezielle Magnetbänder oder die Erfassung von Informationen durch Meßwertgeber an bestimmten Betriebspunkten,
- die Operation, also die Bedienung der Anlagen, mit Einsatzplanung, Arbeitsvorbereitung, Datenträgerarchiven und Papier- und Lochkartenlagern,
- die Sachbearbeitung und Kontrolle, d. i. die Terminierung, Eingangs-, Bearbeitungs- und Ausgangskontrolle durchzuführender Aufträge.

Satellitensysteme und Datenendstationen werden erst in naher Zukunft ihre volle Be-

deutung erlangen, obwohl die ZDH schon heute Fernverarbeitungsaufgaben löst.

Dabei sind

- Satellitensysteme: selbständige Rechanlagen in Betrieben oder Konzerngesellschaften, die bestimmte Informationen mit dem Zentralrechner austauschen,
- Datenendstationen (Terminals): Dateneingabe- und/oder -ausgabegeräte zur direkten Kommunikation mit dem Rechner-system, installiert zum Beispiel beim Vorstand oder in Fachabteilungen wie der Buchhaltung usw.

Unsere Mitarbeiter

An den beschriebenen Aufgaben arbeiten in der ZDH mehrere Stabsabteilungen, die Programmierung und die Datenerfassung und -verarbeitung. Auf diese Funktionsbereiche schlüsseln sich unsere Mitarbeiter wie folgt auf:

• Leitung/Stabsstellen	4 v.H.
• Programmierung	20 v.H.
• Datenerfassung und -verarbeitung	66 v.H.
• Wartung/Reparatur	2 v.H.
• Abt. Ausbildung (zu Math.-Techn. Assistenten)	8 v.H.

Insgesamt beschäftigt die ZDH zur Zeit rund 450 Mitarbeiter, 50 v.H. von ihnen sind Frauen. Daß in der ZDH eine Reihe interessanter, neuer und unkonventioneller Berufe vertreten sind, die von den herkömmlichen Berufsbildern teilweise erheblich abweichen, soll hier am Rande erwähnt werden. Beispiele hierfür sind der

- Mathematisch-Technische Assistent,
- Systemberater, Systemanalytiker, Systemorganisator,
- Programmierer,
- Operator (Maschinenbediener),
- Datentypist (-in).

Diesen Berufen ist gemeinsam, daß sie bei großer Selbständigkeit in der Ausführung der übertragenen Aufgaben hohe Anforderungen an die Mitarbeit stellen; neben allgemeinem Interesse werden insbesondere Fähigkeiten im logisch-analytischen Denken, Genauigkeit und manchmal auch Pedanterie bei der Arbeit vorausgesetzt. Mitarbeiter dieses Typs zu gewinnen – auch aus den Reihen des Hoesch-Konzerns –, ist das Ziel der ZDH.

Die Computer

Ende der fünfziger Jahre, zeitlich zusammenfallend mit den Anfängen der ZDH, begannen die ersten Elektronenrechner die konventionellen Lochkartenmaschinen wie Tabellier-, Sortier- und Mischmaschinen abzulösen, die bei Hoesch/DHHU über eine vierzigjährige Tradition verfügten. Jahr um Jahr wurden sie durch leistungsfähigere Aggregate ersetzt oder ergänzt. Mittlerweile ist die dritte Computer-Generation installiert; mit dem System IBM/360-65 ist der erste Großrechner im Hoesch-Bereich und eine der größten und schnellsten Rechanlagen in der deutschen Stahlindustrie im Einsatz.

Zur Zeit sind in der ZDH insgesamt sieben elektronische Datenverarbeitungssysteme regelmäßig in Betrieb. Drei dieser Anlagen sind – versehen mit Datenfernübertragungseinrichtungen – zur Lösung spezieller technischer Aufgaben eingesetzt:

Für alle gewerblichen Hoesch-Arbeitnehmer

Höhere Unfallversicherungssummen

Im Rahmen der für alle Hoesch-Mitarbeiter eingerichteten zusätzlichen Unfallversicherung – deren Kosten das Unternehmen allein und freiwillig trägt – sind die Versicherungssummen für gewerbliche Arbeitnehmer vom 1. August 1970 an erheblich erhöht worden. Die Versicherungssummen, die bislang DM 1000 im Todesfall und DM 5000 im Invaliditätsfall betragen, wurden auf DM 6000 im Todesfall und DM 12 000 im Invaliditätsfall angehoben.

Diese Verbesserung bedeutet, daß im Todesfall den Angehörigen ein Betrag von DM 6000 und im Falle der Vollinvalidität den Verletzten ein Betrag von DM 12 000 zur Verfügung gestellt wird. Bei Teilinvalidität werden die entsprechenden Teilbeträge ausgezahlt. Die Entschädigungen werden wie bisher nach folgenden Richtlinien gezahlt: Im Invaliditätsfall an den Verletzten selbst,

im Todesfall an den Ehepartner des Verunglückten oder an die Kinder des Verunglückten zu gleichen Teilen, wenn die Ehe geschieden oder der Ehepartner verstorben ist, oder an die Eltern, wenn weder Kinder noch ein Ehepartner vorhanden sind.

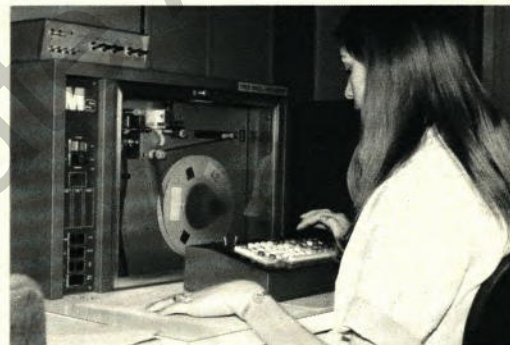
Die Entschädigung wird nicht ausgezahlt, sondern dem Sozialfonds des Werkes zugeführt, wenn obengenannte Personen nicht vorhanden sind. Erben kommen somit nicht in Betracht.

Die Versicherung gilt nicht nur für Arbeits- und Wegeunfälle, sondern auch für Unfälle im privaten Lebensbereich. Unfälle bei der Benutzung von Verkehrsmitteln (auch von Flugzeugen) sind eingeschlossen. Der Versicherungsschutz gilt in der ganzen Welt. Die Entschädigungen werden nicht auf die Leistungen der gesetzlichen Unfallversicherung der Berufsgenossenschaften angerechnet.



◀ Blick auf die Zentraleinheit des ZDH-Großsystems; Konsoloperator Edgar Sieberg prüft anhand der Nachrichten des Konsoldruckers den Durchlauf eines Jobs. Dahinter – vor dem Magnetplattenspeicher – lädt Operator Gerd Hangebrauk Lochkarten in einen der Kartenleser

▼ Bärbel Liebig (Datentypistin) am MDS-Datenerfassungsgerät bei der Übertragung von Informationen aus Belegen auf Magnetband



- zur Produktionslenkung im Breitbandwalzwerk,
- zur Schnittoptimierung im Profilwalzwerk Union,
- zur Produktionslenkung der Tandemstraße Phoenix.

Die Masse aller Arbeiten wird vom Großsystem IBM/360-65 bewältigt, das – gemessen an seiner Kapazität – größer ist als alle übrigen ZDH-Rechner zusammen.

Die Zentraleinheit (Steuer- und Rechenwerk) ist das »Herz« der Maschine, die Hauptspeicher das »Gedächtnis«, die beiden Kanaleinheiten steuern die Datenübertragung, und dann kommen die verschiedenen Anschlußgeräte wie Magnetplattenspeicher, Magnetbandgeräte, Schnelldrucker, Kartenlese- und -stanzgeräte usw. hinzu.

Von der Großmaschine kann bei Bedarf eine direkte Verbindung zum System IBM/360-40, dem Rechner für die Tandemstraße Phoenix, hergestellt werden.

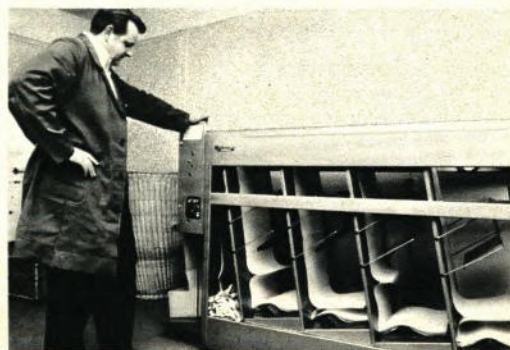
Der Vollständigkeit halber einige technische

► ▲ Teilansicht des ZDH-Magnetbandarchives: Wilfried Nischk archiviert Magnetbandrollen

► Durchblick durch den Hauptmaschinenraum der ZDH. Vorn links eine große Magnetplatteneinheit, rechts eine Karteneinheit. Operator Gerd Hangebrauk an einem der Schnelldrucker

► Nachbearbeitung von Auswertungen an einem Separier- und Schneideautomaten: Separator Robert Sternberg beim Zerlegen und Verteilen eines Mehrfach-Endlosdrucksatzes

Daten zum Großsystem: die beiden Hauptspeicher haben zusammen eine Kapazität von 500 000 Bytes, das ist die Fähigkeit, 500 000 Buchstaben oder ca. eine Million Ziffern auf-



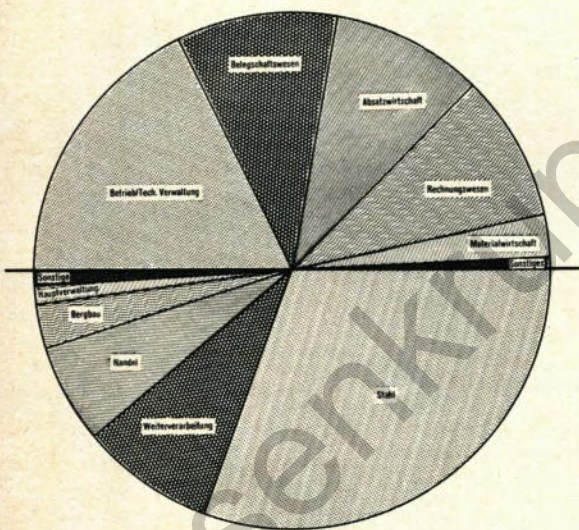
zunehmen. Die großen Magnetplattenspeicher verfügen gemeinsam über eine Speicherkapazität von rund 400 Millionen Bytes, gleich 800 Millionen Ziffern. Die Lochkartengeräte haben eine Leseleistung von 36 000 bzw. 60 000 Karten je Stunde, die Schnelldrucker erreichen maximal 66 000 Zeilen in der Stunde, das sind rund 1100 Seiten.

Das System IBM/360-65 ist in der Lage, gleichzeitig mehrere Arbeiten nebeneinander abzuwickeln. Dabei erfolgt die Steuerung durch das fortgeschrittenste und umfangreichste Betriebssystem (Steuerprogramm), das der Hersteller dieses Computers zur Zeit anzubieten hat. Trotzdem stellt die optimale Auslastung dieser Maschine besondere Anforderungen an Terminplanung, Arbeitsvorbereitung und Bedienung.

Leistungen

Entsprechend ihren Aufgaben erbringt die ZDH gegenwärtig regelmäßig Leistungen für insgesamt 35 Auftraggeber, Betriebe und Firmen aus dem Konzernbereich, aber auch für Firmen und Institutionen, zu denen Hoesch Beziehungen pflegt.

Als Einzelfirma ist die Hoesch Hüttenwerke AG, die allein über 60 v. H. der ZDH-Leistungen in Anspruch nimmt, Hauptauftraggeber. Mit Abstand folgt eine zweite Gruppe, bestehend aus Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, Hoesch Röhrenwerke AG und Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, deren Anforderungen zusammen ca. 30 v. H. derjenigen der Hüttenwerke ausmachen. Den Schluß der Liste bilden die Sternwarte Bochum (Institut an der Ruhruniversität) und das Institut für Organisation und Automation an der Universität Köln.



Gliedert man die Leistungen der ZDH nach Sachgebieten auf, ergibt sich folgendes Bild:

– Betriebe / Technische Verwaltung	35,7 v. H.
– Belegschaftswesen	20,3 v. H.
– Absatzwirtschaft	18,9 v. H.
– Rechnungswesen	18,4 v. H.
– Materialwirtschaft	5,1 v. H.
– Sonstige	1,6 v. H.

Die Arbeitsgebiete sind weit gefächert. Sie reichen von den konventionellen Standardarbeiten aus dem kaufmännischen und technischen Bereich, von denen zum Beispiel jedem Hoesch-Mitarbeiter die Lohn- oder Gehaltsabrechnung ein Begriff sein dürfte, und zu denen weiterhin die vielen buchhalterischen

Vorgänge aus dem Rechnungswesen wie die zahlreichen Aufgaben der Arbeitsvorbereitung und des technischen Berichtswesens aus dem betrieblichen Bereich gehören, bis hin zu speziellen Problemen der Planung und Planungskontrolle, der Betriebssteuerung, der Optimierung sowie der kaufmännischen und technischen Modell- und Sonderrechnungen.

Das Ziel ist, für den Hoesch-Konzern ein Informationssystem zu schaffen, das umfassend, aktuell und ständig auskunftsbereit ist. Es wird in der Lage sein, Ur-Informationen bei ihrem Entstehen zu erfassen, sie Datenbanken zuzuordnen, sie laufend den entsprechenden Verarbeitungsprozeduren zuzuführen und die ermittelten Ergebnisse so bereitzuhalten, daß sie jederzeit, zum Beispiel auch durch Telefonabfrage, der auskunftsberechtigten Stelle zur Verfügung stehen.

40 Millionen Ur-Informationen werden monatlich erstmals über die Datenerfassung in die verschiedenen Systeme eingegeben. Die dazu benötigten Lochkarten, 2,5 Millionen Stück, ergäben aneinandergelagert die Strecke Dortmund–Nürnberg; im Laufe von zehn Jahren reichten sie einmal um die Erde.

Der Informationsbestand der ZDH ist auf ca. fünf Milliarden Informationen zu schätzen. Das ist eine Menge, die auf 3000 Magnetbändern mit zusammen 2200 km Länge Platz findet, was der Entfernung Frankfurt–Lissabon entspricht.

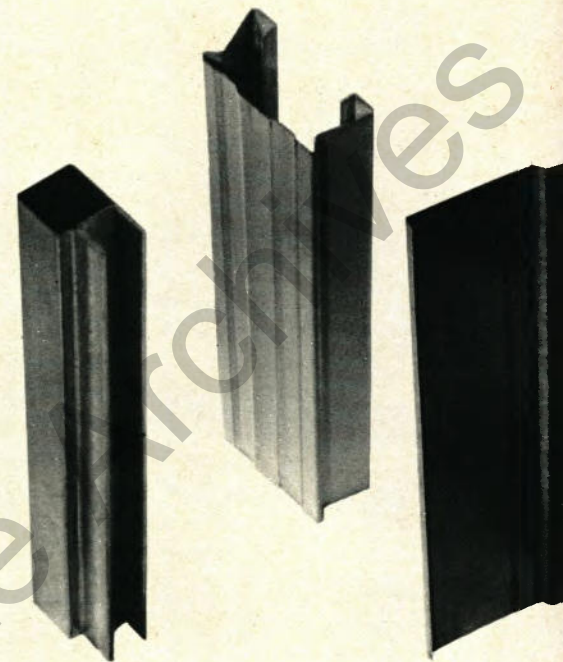
Der monatliche Informationsumsatz gar erreicht im Mittel die astronomische Größenordnung von 30 Milliarden Informationen. 15 000 Magnetbänder von 11 000 km Länge, einem Viertel des Erdumfanges, sind zur Bewältigung dieses Datenumschlages erforderlich.

Ausblick

Der Computer ist schon heute, bei Hoesch und anderswo, zu einem wichtigen gestaltenden Element industrieller und administrativer Tätigkeit geworden. Das trifft auch für viele andere Bereiche des Lebens zu: für staatliche Verwaltung, Erziehungswesen, Forschung, medizinische Diagnostik, Städte- und Verkehrsplanung, Ingenieurwesen und Architektur, bis hin zu künstlerischer Experimentation und Gestaltung.

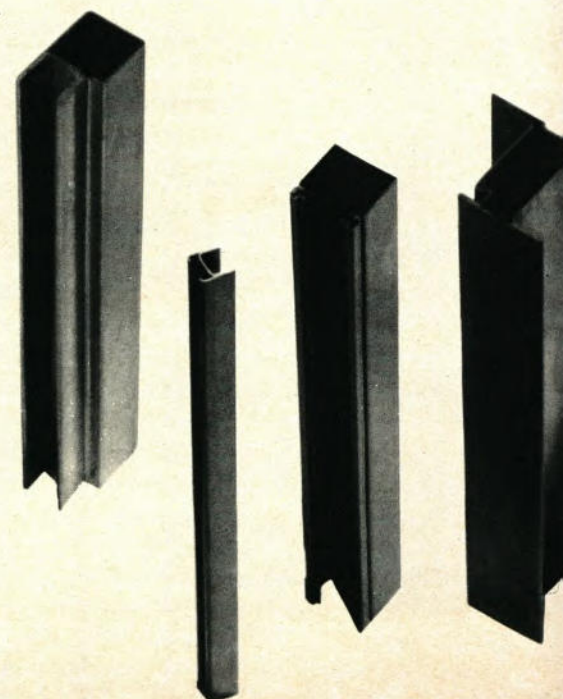
Der Computer wird sich in Zukunft dieser und neuer Gebiete in noch weit stärkerem Maß bemächtigen, und er wird immer mehr von dem produzieren, was sein einziger Zweck ist: aktuelle Information – jene neue Größe, die neben die klassischen Größen Kraft und Energie getreten ist.

Fast jeder wird die Informations- und Orientierungsmöglichkeiten nutzen können, die ihm der Computer per Telefon aus Datenzentren (Datenbibliotheken), seien es private oder öffentliche, nationale oder internationale, zur Verfügung stellt. Der amerikanische Futurologe Herman Kahn spricht in diesem Zusammenhang von der »lernenden Gesellschaft«. Eine »Demokratie der Mitbeteiligung« (an Information) – so meint er – wird an die Stelle des klassischen Informationsmonopols mit seinen Regeln, Anweisungen, Richtlinien, Befehlen und Kontrollen von oben treten und das Erscheinungsbild der kommenden nachindustriellen Gesellschaft bestimmen.



Im Jahr 1960 wurde in Buenos Aires die Hoesch Argentina SA gegründet. Dieses erste von drei Federnwerken, die die Walzwerke Hohenlimburg in Lateinamerika aufbauten – die anderen Werke wurden 1967 in Brasilien und Mexiko errichtet –, hat sich in den vergangenen zehn Jahren zur größten Federnfabrik Argentiniens entwickelt. Aus dem Wirtschaftsleben des Landes ist der Name Hoesch nicht mehr fortzudenken. Als Herstellerin von Blattfedern, Schraubenfedern, Stabilisatoren und Drehstäben besitzt Hoesch Argentina einen wesentlichen Anteil an der beachtlichen Entwicklung der Fahrzeugindustrie Argentiniens.

Doch nicht nur Federungselemente tragen den Namen Hoesch von Buenos Aires aus



Anröchter Kaltprofile aus Argentinien und Spanien

über den südamerikanischen Kontinent. Vor kurzem hat Hoesch Argentina ein »zweites Bein« erhalten und produziert nun auch Spezialprofile nach dem bei der Döhner AG in Anröchte entwickelten Lünetten-Ziehprofilierverfahren.

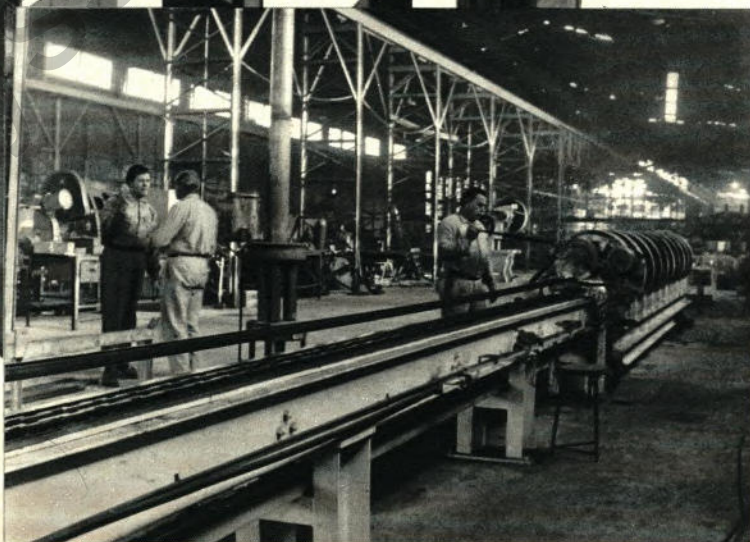
In weniger als einem halben Jahr wurde eine solche Kaltprofilieranlage im Werk Anröchte der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG konstruiert und in Argentinien in eigener Werkstatt gefertigt und montiert. Die neue Profilieranlage verarbeitet Bänder bis 300 Millimeter Breite und bis drei Millimeter Dicke. In maximal zwanzig Verformungsstufen können sowohl einfache Standardprofile als auch äußerst komplizierte Querschnitte hergestellt werden. Neben allge-

meinen Bauprofilen umfaßt das Produktionsprogramm daher auch Spezialprodukte, wie zum Beispiel Fahrzeugprofile, Trennwandprofile und Fensterprofile. Gerade in der Bauindustrie hofft man, ein interessantes Absatzgebiet zu finden, zumal in diesem Bereich der argentinischen Wirtschaft seit Jahren ein besonders hohes Wachstum zu verzeichnen ist.

Auf diese erste Fabrikationsstätte im Ausland, die nach dem Anröchter Verfahren Kaltprofile herstellt, wird bald eine zweite in Spanien folgen. Am 24. Juni 1970 unterzeichneten in Hohenlimburg Dr. Javier Vidal Sario, Vorsitzender des Verwaltungsrates der Perfil en Frio SA, Pamplona / Spanien, und die Vorstandsmitglieder der Hoesch Werke Hohen-

limburg-Schwerte AG, Dr.-Ing. Peter Ulrich Schmithals und Wilhelm Vogel, einen Zusammenarbeitvertrag über die Gründung einer gemeinsamen Gesellschaft in Pamplona. Die neue Gesellschaft wird den Namen »Perfiles de Precision SA« tragen und ebenfalls Kaltprofile nach dem Lünetten-Ziehverfahren herstellen und vertreiben. Insgesamt gründet Hohenlimburg damit die vierte Produktionsgesellschaft im Ausland.

Die Partnergesellschaft Perfil en Frio SA (PERFRISA) ist ein leistungsfähiges Unternehmen der Huarte-Gruppe. PERFRISA gilt als das führende Kaltprofilwerk Spaniens. Zu seinem Produktionsprogramm gehören auch längs- und spiralgeschweißte Rohre sowie ISO-Wände für Fassaden und Dächer.



Blick auf die im Frühjahr bei Hoesch Argentina in Buenos Aires errichtete Kaltprofilieranlage, auf der mit großem Erfolg Spezialprofile nach dem Anröchter Verfahren hergestellt werden

50 000 Mark für eine gute Idee



»Wenn man sich über eine Arbeit ärgert«, sagte Heinz Dörendahl, »dann macht man sich eben Gedanken, wie man die Sache verbessern kann.« Wenige Minuten zuvor hatte Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp im Gästehaus der Hoesch Röhrenwerke AG in Hamm am 10. Juli 1970 eine Gesamtprämie von sage und schreibe 50 000 DM an Heinz Dörendahl (links) und seinen Kollegen Alfred Schultz (rechts) für einen »besonders vortrefflichen Verbesserungsvorschlag« überreicht. Der Betrag, den die beiden Meister aus der Zieherei des Präzisionsrohrwerkes erhielten, schlägt alle bisherigen Rekorde im Betrieblichen Vorschlagswesen im gesamten Hoesch-Konzern.

Heinz Dörendahl und Alfred Schultz arbeiten da, wo Rohre mit großem Durchmesser und geringer Länge zu Rohren mit kleinerem Durchmesser und größerer Länge auf Rohrziehbänken umgeformt werden. Diesem Arbeitsprozeß vorgeschaltet ist eine Rohroberflächenbehandlung, bei der die Rohre mit Säure in verschiedenen Arbeitsgängen



◀ Heinz Dörendahls großes Steckenpferd: die Blockhütte im Wald. Hier verbringt er seine Wochenenden zusammen mit Ehefrau Helga und Tochter Gabriele



► Zu Hause sitzt Alfred Schultz gern über seinen Briefmarken. Sein neuestes Hobby ist jedoch der kleine Enkel Michael. Alfred Schultz: »Ich hätte nie gedacht, daß man auf ein Kind so verrückt sein kann...«

gebeizt werden. Die beiden Meister ärgerten sich jedesmal, wenn das Beizen der Rohre bei einigen Qualitäten so viel Zeit in Anspruch nahm, daß es für den sich anschließenden Ziehbetrieb zu Wartezeiten kam.

»Wir hatten die Idee während eines Schichtwechsels«, erzählte Heinz Dörendahl, »und dann haben wir lange darüber gebrütet...« Gemeinsame Überlegungen und Diskussionen mit Kollegen und Vorgesetzten folgten. Im Mittelpunkt der Gespräche und Grübeleien stand eine Veränderung in der Schaltung der Beizsteuerungsanlage, durch die sich die einzelnen Arbeitsgänge so abwandeln ließen, daß eine Verkürzung der Beizzeit bei gleichbleibender Oberflächengüte der gebeizten Rohre erreicht wurde. Schon der erste praktische Versuch, den die beiden Meister machten, klappte ausgezeichnet.

In der Feierstunde anläßlich der Prämienübergabe gratulierte auch Heinz Groß, Vorstandsmitglied der Hoesch Röhrenwerke, den beiden Meistern zu ihrem hervorragenden Erfolg. Groß erklärte unter anderem:

steneinsparende Ideen zu verwirklichen, und es muß unsere Aufgabe sein, durch intensive Aufklärungsarbeit, durch persönliche Informationen, durch Hilfestellungen der unmittelbaren Vorgesetzten, diese Reserven zum Nutzen unseres Werkes und nicht zuletzt zum Nutzen unserer Arbeitsplätze aus dem Winterschlaf zu wecken. Jeder Aufwand für unser Vorschlagssystem ist nicht nur interessante geistige Betätigung, sondern kann, je nach Erfolg, auch echt inbarer Münze aufgewogen werden.«

An Erfolg mangelte es Heinz Dörendahl und Alfred Schultz nicht. Daran ließen auch die Worte von Walter Hölkeskamp, der die beiden Meister im Namen des gesamten Hoesch-Vorstandes herzlich beglückwünschte, keinen Zweifel. Für Heinz Dörendahl bedeutete dieser Erfolg den bisherigen Höhepunkt in einer Kette von elf eingereichten und prämierten Verbesserungsvorschlägen. Dörendahl und Schultz haben einige Gemeinsamkeiten im Lebenslauf. Beide traten im Jahr 1949 in die Westfalenhütte in Dortmund ein, wo sie

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR

klar: Ein Teil der Summe wird in Anschaffungen investiert, »für die ich sonst noch einige Jahre hätte sparen müssen«, ein anderer Teil soll der jungen Familie des Sohnes zugute kommen, und ein dritter Teil soll als eiserne Reserve auf einem Sparkonto wachsen.

Heinz Dörendahl, acht Jahre jünger als sein Kollege und ebenfalls verheiratet, wohnt in Dortmund. Er hat eine achtzehnjährige Tochter. Seine Leidenschaft ist die freie Natur. Stundenlang wandert er oft durch grüne Wälder, Wiesen und Felder. Mit Vorliebe



»Das Betriebliche Vorschlagssystem ist ein lebendiges Werkzeug, um jedem Mitarbeiter, ungeachtet seiner Ausbildung und seiner Stellung in den Betrieben, die Möglichkeit zu geben, mit neuen, verbessernden Ideen zum Nutzen seines Betriebes beizutragen.« Es sei ein gutes Zeichen konstruktiver Mitarbeit, wenn sich jeder Mann bei Hoesch mit den Problemen an den Maschinen und den Prozessen, mit denen er täglich zu tun habe, beschäftige und sich geistig engagiere.

Dieses Interesse, sei es kritisch, sei es konstruktiv, bringe neue Impulse, die dringend erforderlich seien, um das ständig laufende Räderwerk der Rationalisierung in Gang zu halten. Groß: »Wir haben im Werk rund 1100 Arbeitsplätze in den Betrieben der Produktion und Qualitätsstelle und rund 400 Arbeitsplätze in den Instandhaltungs- und Reparaturabteilungen. Jeder Arbeitsplatz ist mit einer Palette von Verfahren, Arbeitsgängen und Handgriffen besetzt. Hier sehe ich eine echte Chance, in ständiger Mosaikarbeit noch viele nutzbringende, ko-

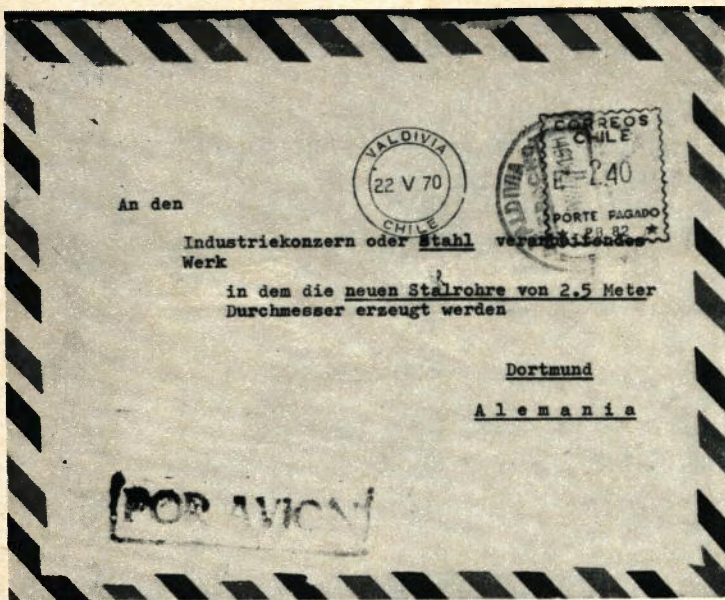
zunächst siebzehn Jahre lang im Profilwalzwerk III beschäftigt waren. Beide legten im Jahre 1960 vor der Industrie- und Handelskammer in Dortmund die Meisterprüfung ab. Walter Hölkeskamp würdigte diese Leistung besonders: »Es war für die beiden nicht leicht, neben der schweren Arbeit im Werk in den freien Stunden auch noch für die Meisterprüfung zu lernen!« 1966 wurden die beiden Meister von den Hoesch Röhrenwerken in Hamm übernommen.

Alfred Schultz ist 50 Jahre alt und verheiratet. Er wohnt in Dortmund-Aplerbeck, hat einen verheirateten Sohn und einen einhalbjährigen Enkel. Jahrelang schon geht er mit stiller Liebe seiner Hauptfreizeitbeschäftigung nach: Er sammelt Briefmarken und sitzt oft stundenlang am Abend über den sorgsam geordneten Postwertzeichen. »Mein neuestes Hobby«, stellt er fest, »ist mein Enkel. Ich hätte nie gedacht, daß man auf ein Kind so verrückt sein kann...« Was er mit dem Geld, das er für den Verbesserungsvorschlag erhielt, anfangen will, ist ihm schon

▲ Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp überreicht Heinz Dörendahl die Prämie; links Alfred Schultz, der mit vergnügtem Schmunzeln seinen Umschlag in die Jacke steckt. Rechts im Bild: Heinz Groß vom Vorstand der Hoesch Röhrenwerke AG

hält er sich an Wochenenden mit der Familie in seiner kleinen Blockhütte bei Menden am Rande des Sauerlandes auf, wo er die frische Luft des Waldes genießt und dem Gesang der Vögel lauscht. Über die Verwendung des Geldes, das er für seine Denkarbeit erhielt, gibt es für ihn keine Frage: Heinz Dörendahl hat Baupläne. Sein Eigenheim will er möglichst in Hamm oder in der Nähe von Hamm errichten.

Alfred Schultz und Heinz Dörendahl sind der Ansicht, daß die hohe Geldprämie keineswegs ein Grund ist, faul und müde zu werden. Wir wissen, daß sie schon an neuen Verbesserungen in ihrem Arbeitsbereich knöbeln.



Ein Brief aus Chile

Unsere Post ist auf Draht: auch ein Brief, adressiert »An den Industriekonzern oder Stahl verarbeitendes Werk, in dem die neuen Stahlrohre von 2,5 Meter Durchmesser erzeugt werden«, fand ohne Verzögerung seinen Weg zu unseren Röhrenwerken. Absender des Briefes ist ein Unternehmer im chilenischen Valdivia, der sich beraten lassen will, ob nicht brachliegendes Land durch unsere Jumbo-Rohre bewässert und damit landwirtschaftlich nutzbar gemacht werden kann.



Französische Gewerkschafter zu Gast

22 französische Gewerkschafter besuchten im Juli unsere Werke Hohenlimburg-Schwerte, um sich dort mit mannigfachen Problemen der Arbeitswelt auseinanderzusetzen. Bereits 1969 waren sie Gäste der Hoesch AG gewesen – damals informierten sie sich insbesondere über die Probleme eines Hüttenwerkes.

Nunmehr galt ihr besonderes Interesse der Weiterverarbeitung. Nach Darlegung des Unternehmensaufbaus sowie der vielfältigen Produktionszweige erhielten die Gäste einen umfangreichen Einblick in die Fertigung. In einer ausgedehnten Diskussion wurden die Probleme der Lehrlingsausbildung; der Fort- und Weiterbildung sowie Fragen der Umschulung und Eingliederung der ausländischen Ar-

beitskräfte besprochen. Beim Abschied der französischen Gruppe konnten beide Seiten feststellen, daß auch dieser Besuch ein Brückenschlag für das gegenseitige Verständnis beider Nationen bedeute und daß Gespräche dieser Art ebenfalls dazu angetan seien, zur Lösung der sozialen, wirtschaftlichen und kulturellen Probleme beizutragen. Spannungen abzubauen und Freundschaften zu festigen.

Hoesch-Mitarbeiter spenden Blut

Der Aufruf des Deutschen Roten Kreuzes zur Blutspendekampagne 1970 »Helft helfen!« fand bei den Mitarbeitern der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG erfreulich starken Widerhall. An zwei Tagen wurde im Werk-Hohenlimburg Blut gespendet. 305 Mitarbeiter (gegenüber 280 im Vorjahr) beteiligten sich an der Aktion. Im Werk Schwerte werden die Mitarbeiter zu einem späteren Zeitpunkt zum Blutspenden gebeten. Für die Blutspender selbst hat die Be-



teiligung einen beachtenswerten Vorteil: Jeder erhält einen Unfallhilfs- und Blutspende- paß, in dem seine Blutgruppe

eingetragen ist, so daß auch ihm im Falle eines Unfalls durch eine Blutübertragung schnell geholfen werden kann.

In einer Stranggießanlage werden aus flüssigem Stahl unmittelbar Vorbrammen gegossen. Stranggegossene Vorbrammen sind von gleicher Qualität wie gewalzte und werfen weniger Schrott ab (statt 13 nur 8 v. H.). Zusätzlich zu der Erweiterung der Blockbrammenstraße und dem Bau einer neuen Flämmhalle im Werk Phoenix (über die wir im August ausführlich berichteten) wird deshalb neben dem Oxygenstahlwerk eine zweiadrige Stranggießanlage entstehen, die monatlich 52 500 Tonnen Vorbrammen liefern kann. In der Stranggießanlage sollen vorzugsweise hochwertige Vorbrammen für die Grobblechstraße Phoenix und für die Warmbreitbandstraße Westfalenhütte hergestellt werden. Ingenieur Karl Heinz Sommer aus der Neubauabteilung unserer Hüttenwerke erläuterte WERK UND WIR das System des Stranggießens.

Auf einer zehn Meter hohen Gießbühne wird der flüssige Stahl aus einer Gießpfanne in einen Zwischenbehälter mit zwei Ausläufen gegossen. Der Stahl fließt zunächst weiter in zwei kupferne, wassergekühlte Durchlaufkokillen. Unter jeder einzelnen Kokille befinden sich zwei Reihen Treibrollen, die senkrecht nach unten und dann in einem Bogen mit zehn Meter Radius in die Waagerechte verlaufen. Sie bilden einen Doppelrollgang, durch den sich von unten ein fünfzehn Meter langer Kaltstrang heraufschleibt, der durch seine vielen Glieder einer überdimensionalen Fahrradkette gleicht. Am vorderen Ende des Kaltstranges befindet sich ein klauenartiger Anfahrkopf, der in die Durchlaufkokille geschoben wird und sie damit abdichtet.

Wenn der Stahl in die wassergekühlte Durchlaufkokille fließt, setzt er sich an dem Anfahrkopf fest und bildet gleichzeitig an den Wandungen der Kokille eine zwei bis drei Zentimeter dicke Haut. Nun zieht der Kaltstrang mit dem Anfahrkopf den hellrot glühenden, in seinem Kern noch flüssigen langen Strang nach unten aus der Durchlaufkokille mit einer Geschwindigkeit zwischen 0,6 und 1,5 Meter in der Minute.

Während der heiße Strang zwischen den beiden Treibrollen-Reihen hindurchläuft, schießen zwischen den einzelnen Rollen starke Wasserstrahlen hervor, die mit großem Druck den glühenden Stahl treffen und den sich auf der Oberfläche bildenden Sinter wegsülen.

Der Strang ist durch und durch erstarrt, wenn er die beiden geschwungenen Rollenreihen verläßt und in das sich unmittelbar

Vorbrammen aus gegossenem Strang

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

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

Im südlichen Teil der Verteilerhalle, die westlich der Gießhalle liegt, wird die »Pfannenwirtschaft« untergebracht. Dort werden Gießpfannen ausgebessert: sie erhalten neue Durchlaufsteine im Pfannenboden sowie neue Stopfenstangen, mit denen die Durchläufe verschlossen werden. Der in diesem Hallenteil arbeitende Hilfskran mit zehn Tonnen Tragkraft bedient zudem die verschiedenen Arbeitsplätze für die feuerfeste Auskleidung der Zwischenbehälter.

Zwischen der Gießhalle und der Brammenaustragshalle wird ein dreigeschossiges Schaltheus entstehen, das von der Gießbühne bis zu den Dachbindern reicht. In dem Schaltheus, von dem aus die gesamte An-

▼ Auf diesem Bild sind die Ausmaße der Baugrube für die Stranggießanlage zu erkennen. Spundwände werden in den Boden gerammt, neue Fundamente entstehen

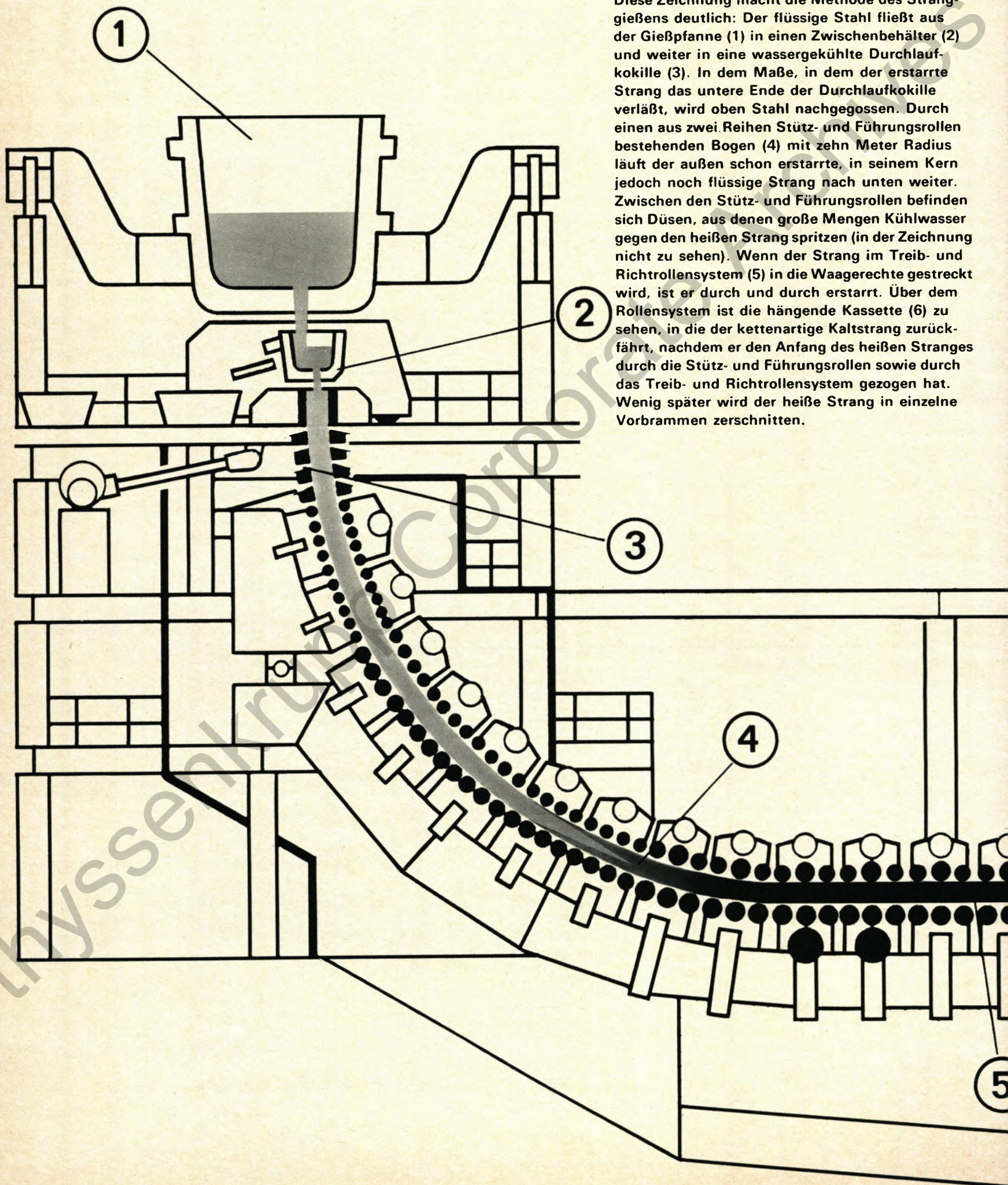
anschließende Treib- und Richtrollensystem läuft. Die Richtrollen strecken den glühenden, gebogenen Strang in die Waagerechte.

Erst wenn der Strang aus dem Richtrollensystem austritt, klinkt sich der kettenartige Kaltstrang mit dem Anfahrkopf aus und fährt in eine über der Anlage hängende, kassettenartige Vorrichtung zurück. Während der gegossene Strang weiterläuft, klemmt sich von oben eine Schneidmaschine an. Sie fährt mit und schneidet den Strang mit zwei starken Schneidbrennern in einzelne Brammen. Über den Ausförderrollgang und einen Querschlepper gelangen die fertigen Vorbrammen auf einen Ablagerost.

Ein Zangendrehkran mit 63 Tonnen Tragkraft befördert je Fahrt zwei Brammen vom Ablagerost zum Brammenkühlplatz, der bis zu 4000 Tonnen Brammen aufnehmen kann. Nach etwa 24 Stunden Kühlzeit werden die Brammen mit einem Straßenroller, der 120 Tonnen tragen kann, in die neue Flämmhalle der Blockbrammenstraße oder die alte Flämmhalle der Grobblechstraße gebracht. Die Vorbrammen, die aus der Stranggießanlage kommen, haben Querschnitte zwischen 1000 x 150 und 1650 x 320 Millimeter und Längen zwischen 3,5 und 12,5 Meter. Der Querschnitt eines Stranges ergibt sich aus der Größe der Durchlaufkokillen, die vor jeder Formatänderung ausgewechselt werden.

Im südlichen Teil der Gießhalle werden die Durchlaufkokillenpaare für die verschiedenen Brammenquerschnitte sowie die Wechselteile aus der Strangführung mit größter Präzision auf die gewünschten Profile eingestellt und zusammengebaut.





Diese Zeichnung macht die Methode des Stranggießens deutlich: Der flüssige Stahl fließt aus der Gießpfanne (1) in einen Zwischenbehälter (2) und weiter in eine wassergekühlte Durchlaufkokille (3). In dem Maße, in dem der erstarrte Strang das untere Ende der Durchlaufkokille verläßt, wird oben Stahl nachgegossen. Durch einen aus zwei Reihen Stütz- und Führungsrollen bestehenden Bogen (4) mit zehn Meter Radius läuft der außen schon erstarrte, in seinem Kern jedoch noch flüssige Strang nach unten weiter. Zwischen den Stütz- und Führungsrollen befinden sich Düsen, aus denen große Mengen Kühlwasser gegen den heißen Strang spritzen (in der Zeichnung nicht zu sehen). Wenn der Strang im Treib- und Richtrollensystem (5) in die Waagerechte gestreckt wird, ist er durch und durch erstarrt. Über dem Rollensystem ist die hängende Kasse (6) zu sehen, in die der kettenartige Kaltstrang zurückfährt, nachdem er den Anfang des heißen Stranges durch die Stütz- und Führungsrollen sowie durch das Treib- und Richtrollensystem gezogen hat. Wenig später wird der heiße Strang in einzelne Vorbrammen zerschnitten.

lage gesteuert wird, werden auch die Aufenthaltsräume für die Mannschaft und die Büros für die Betriebsleitung untergebracht.

Südlich der Stranggießanlage wird eine große Wasseraufbereitung gebaut. Für die erste Abkühlung des glühenden Stranges werden in einer Stunde 780 Kubikmeter Sprühwasser benötigt, die in der Aufbereitung gekühlt und vom Sinter gereinigt werden. Ebenso werden hier stündlich 1490 Kubikmeter Wasser gekühlt, die zuvor die Durchlaufkokillen und Antriebsmaschinen abgekühlt haben.

Die gesamte Wasseraufbereitungsanlage mit Sinterwasserklärbecken, Sinterzyklonen, Kiesfilteranlagen und Pumpenstationen umfaßt eine Fläche von 1400 Quadratmeter.

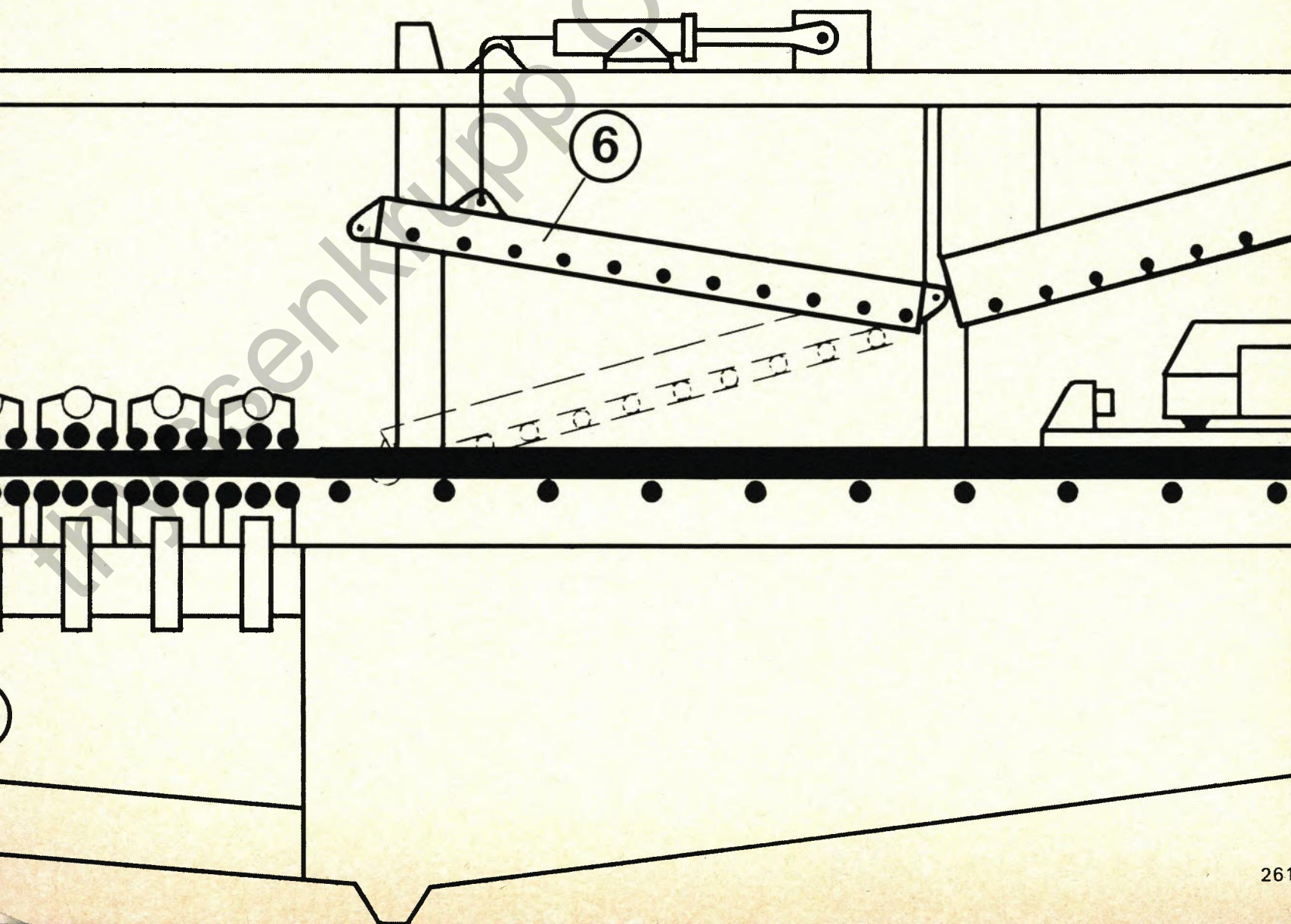
Im März dieses Jahres wurde mit der Baufeldbereinigung begonnen. Außer erheblichen Arbeiten für das Umlegen von Gleisen und Rohrleitungen mußten rund 1000 Ton-

nen Stahlkonstruktion und 20 000 Kubikmeter alte Fundamente, die von ehemaligen Werksanlagen übriggeblieben waren, abgebrochen werden. Nachdem aus der fünf Meter tiefen Baugrube etwa 50 000 Kubikmeter Schutt und Erde ausgehoben worden waren, wurden

jetzt die Spundwandkästen für die Fundamente der Hallenkonstruktion in den Boden geschlagen. Die Fundamente für die gesamte Anlage, die im Sommer 1971 ihren Betrieb aufnehmen soll, werden voraussichtlich im November dieses Jahres fertiggestellt sein.



► Bei den Ausschachtungsarbeiten wurden etwa 20 000 Kubikmeter alte Fundamente und rund 1000 Tonnen Stahlkonstruktion, die von alten Werksanlagen übriggeblieben waren, abgebrochen



Mittelbandstraße Hohenlimburg. Das Hubseil eines Kranes springt aus der Führung. Der Vorarbeiter schickt den Kran zum Standplatz am Ende der Kranbahn und verständigt die Kranschlosser. Kranführer N. aber packt die Ungeduld. Er will das Seil selber wieder auflegen, turnt in die Krankonstruktion, rutscht an den senkrechten

Profilstäben ab und bleibt im unteren Horizontalverband hängen — jede Sekunde in Gefahr, aus fast 15 Meter Höhe hinabzustürzen. In diesem Augenblick sieht ihn Rudolf Oswald, Vorarbeiter in der Rohrschlosserei (rechts). Der Schlosser greift eine lange Leiter, klettert auf das Dach des Kompressorenraumes, zieht die Leiter

nach und steigt hinauf. Er schafft es, den fast Bewußtlosen sicher nach unten zu bringen. Rudolf Oswald hat einem leichtfertigen Mitarbeiter durch sein schnelles, umsichtiges und mutiges Handeln das Leben gerettet. Dafür dankten ihm nicht nur der Gerettete, sondern auch Werk und Berufsgenossenschaft (siehe unten).



Von links nach rechts: die Betriebsratsvorsitzenden Josef Brandl und Walter Wellmann, stehend Gebhardt Oeser, Leiter der Abteilung Öffentlichkeitsarbeit, daneben Rudolf Oswald; rechts neben ihm Dr.-Ing. Schmithals und Dipl.-Ing. Severing, beide vom Vorstand der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, dahinter Dipl.-Ing. Werner Flender, Leiter der Abteilung Instandhaltung und technische Planung, und Heinz Brand, Leiter des Maschinenbetriebes, davor am Tisch Dipl.-Ing. Theodor Hofmann von der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft Essen, Helmut Meerstein, Leiter der Abteilung Arbeitsschutz, und Alexander Duda, Dozent an der Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft.



Auf den Spuren
der Familie Hoesch

Der kleine Bach Vicht durchrinnt ein landschaftlich ungemein reizvolles Tal der nord-westlichen Eifel. Wer heute als Fremder dieses Tal durchwandert und sich an seiner Schönheit freut, ahnt wohl kaum, daß das Wasser dieses Baches einmal viele Räder von Eisenhütten und Eisenhämmern trieb und Jahrhunderte hindurch der einzige Energieträger für eine ausgedehnte Kupfer-, Messing- und Eisenindustrie war.

In dem nach diesem Bache benannten Dorfe Vicht unweit der Stadt Stolberg erinnert ein Gebäudekomplex, der sogenannte Neuenhammer mit seinen vom Denkmalspflegeamt vor wenigen Jahren gut instandgesetzten Anlagen, an jene Zeit der blühenden Eifeler Eisenindustrie, die untrennbar mit dem Namen Hoesch verbunden ist.

Wer neugierig von der Hauptstraße abweicht und die kleine Brücke über den Vichtbach überschreitet, steht alsbald vor dem Tor jenes Hofes, den ein Schild als »Neuenhammer« bezeichnet. Die Gebäude des Hofes sind aus festen Bruchsteinen und erwecken

Aus Kettenis stammte auch **Leonhard Hoesch**, der vor den gegenreformatorischen Bestrebungen des Herzogs Alba wiederholt fliehen mußte. Seinen Sohn **Jeremias Hoesch** (1568–1643) findet man als Bürger und Baumeister zu Aachen. Im Stolberger Raum gehörte er zu den Kupfermeistern. Erst dessen Sohn **Jeremias (II.) Hoesch** (um 1610–1653) kehrte zur Eisenindustrie zurück und betrieb neben seinen Kupferhöfen seit 1637 Eisenhütten im Vichttale (die Kirchenhütte zu Zweifall und den Junkershammer). Er hat mit großem Eifer, Wagemut und Geschick bei seiner kurzen Tätigkeit als Reitmeister (1637–1652) die Eisenindustrie des Vichttales erst richtig aufgebaut, und seine Witwe Katherina geb. Prym setzte dieses Werk fort. Sie kaufte zum Beispiel 1664 Anteile an der Cronenhütte in Zweifall, dem Nachbarort von Vicht, und erwarb im selben Jahre die Konzession zur Anlage eines Schwarzblechhammers Jägerfurth, den ihre Söhne **Jeremias (III.) Hoesch** und **Wilhelm Hoesch** erbauten und 1667 in Betrieb nahmen.

Der Neuenhammer zu Vicht



den Eindruck des Soliden und Dauerhaften. Das Bemerkenswerteste an diesem Hofe sind zwei ungewöhnlich geformte, kaminartige Reste früherer Frischherde, die von der Tätigkeit der Eisenhüttenleute an dieser Stelle zeugen. Über dem Tor und über der Tür des Wohnhauses tragen die Gewölbesteine ein Doppelwappen und die Buchstaben L. H. — J. E. S. Es sind die Ehewappen der früheren Besitzer: Leonhard Hoesch und Johanna Elisabeth Schoeller. Das Wappen der Hoesch führt uns zurück in deren Vergangenheit und in die Frühzeit ihrer Betätigung in der Eisenindustrie.

Heinrich Hoesch aus Kettenis in der Gegend von Limburg gründete bereits 1552 an der Rur bei Widdau den Hermes-Hammer und bei Einruhr die Pleushütte. Und schon bei dieser Gründung erhob der Monschauer Hüttenpächter Einspruch, weil nicht genug Holz zum Verkohlen da sei. Das Holzkohlenproblem machte den Nachfahren immer und immer wieder Sorge. Jener Heinrich Hoesch war in zweiter Ehe seit 1504 mit Eva von der Hardt verheiratet. Ihr Vater, der adlige Peter von der Hardt, besaß das Jülicher Lehns-gut Eicherscheid bei Montjoie. Sein Wappen, ein liegender Baumstamm (Eichen-Scheit) mit Eichen und zwei seitlichen Blättern, nahm der Schwiegersohn Heinrich Hoesch fortan für sich in Anspruch. Es wurde von der ganzen Familie Hoesch weiterhin geführt.

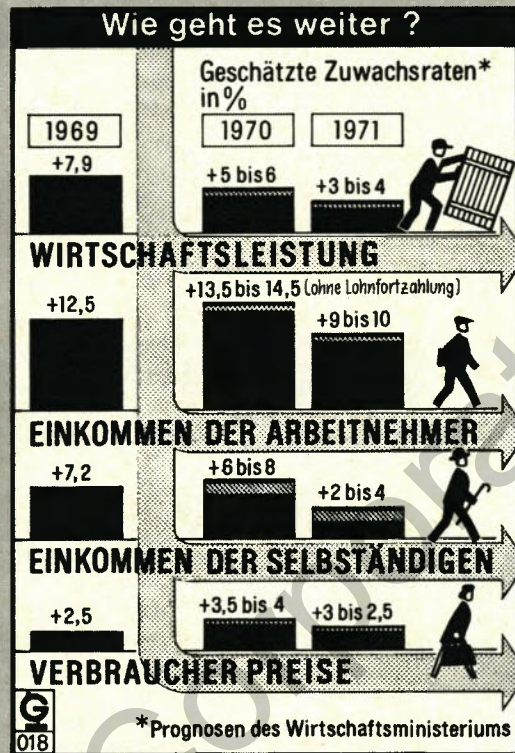
Auch **Jeremias (III.) Hoesch** (1641–1716) blieb in der Eisenindustrie und mehrte die Anlagen. Er baute trotz der Zersplitterung der Hüttenanteile und trotz der empfindlichen Holzkohlennot und der darum geführten Streitigkeiten das väterliche Erbe aus. Er erwarb unter anderem eine alte Kornmühle und erbaute an ihrer Stelle den Klapper-Eisenhammer. Leider geriet er mit seinem Bruder **Wilhelm Hoesch** (1642–1704) in Streit. Schließlich teilte ein Schiedsvertrag Wilhelm den Plattenhammer zu, den er ausbaute, mit einem neuen stattlichen Wohnhaus versah und 1684 dort einen weiteren, den sogenannten »großen Hammer« errichtete. Seine Witwe mußte einen dreißig Jahre währenden Prozeß um ihre Anteile am Junkershammer und den Zweifaller Hütten gegen ihren Neffen **Jeremias (IV.)** (den Sohn ihres Schwagers Jeremias (III.)) führen.

Alle Hoeschs aber fochten hier in der Eifel ihr Leben lang einen harten Kampf um die Bezugsrechte für Holzkohle. Die Hütten und Hämmer der Eisenindustrie hatten einen sehr hohen Energiebedarf, ebenso aber auch die Kupferindustrie. Weil nun einfach nicht genügend Holz zum Verkohlen aus den Wäldern geholt werden konnte, war die Verteilung der Holzkohle in jeder Generation Anlaß zu neuen Streitigkeiten, in denen sich manchmal die Industriellen gegenseitig aufrieben.

▲ Über dem Tor zum Neuenhammer in Vicht ist das Wappen von Leonhard Hoesch und seiner Ehefrau Johanna Elisabeth Schoeller mit den Initialen L. H. und J. E. S. und der Jahreszahl 1755 noch heute zu sehen

Halb Produktion – halb Dienstleistungen

Die Industrie ist der Motor unserer Volkswirtschaft, denn ihr Anteil beträgt fast 42 v.H. am Bruttosozialprodukt (dem Geldwert aller erzeugten Güter und Leistungen). Rechnet man die Energiewirtschaft, den Bergbau, die Landwirtschaft und einen Teil des Handwerks hinzu, so ergibt sich für den Güter produzierenden Bereich unserer Wirtschaft ein Anteil von gut 50 v.H. Die andere Hälfte nehmen überwiegend Dienstleistungen ein. Neben den beiden größten Dienstleistungszweigen, dem Handel und dem Handwerk, steuert der Staat mit 8,8 v.H. gewichtige Dienste bei. In seinen Bereich fällt auch das Postwesen, dessen Dienste zwar »nur« 1,8 v.H. des Sozialprodukts ausmachen – aber das entsprach im vergangenen Jahr immerhin einem Gegenwert von über zehn Milliarden Mark.

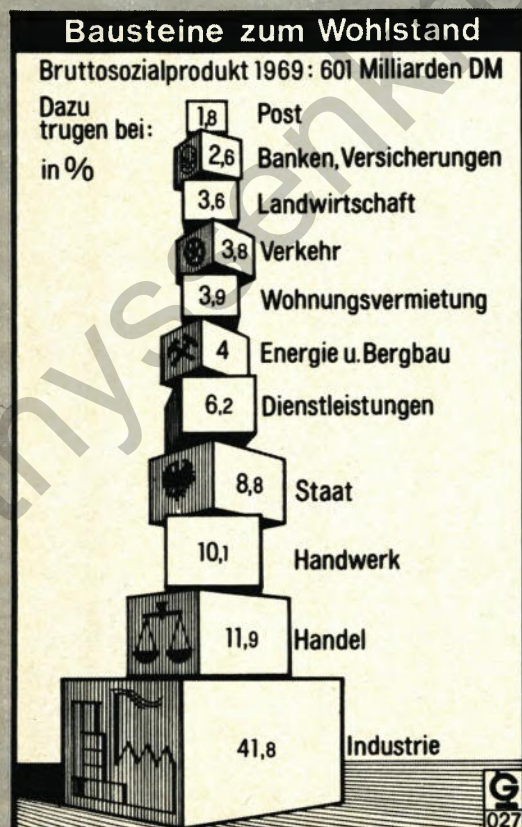


Auch für **Heinrich Hoesch** (1669–1738), den Sohn von Jeremias (III.) und Bruder von Jeremias (IV.), bestand das Problem. Trotzdem besaß er, der zunächst Eisenhändler in Eschweiler gewesen war und erst später Reitmeister auf dem Junkershammer wurde, den Mut und den Unternehmergeist, 1706 eine weitere Hütte, den Pleushammer, zu gründen.

Seinem Sohne **Jeremias (V.) Hoesch** (1696–1767), der zwar auch Unternehmergeist besaß und 1745 das halbe Gemünder Reitwerk erwarb, blieb es jedoch nicht erspart, infolge dieser Holzkohlennot und der daraus erwachsenen Streitigkeiten, den Konkurs des Junkershammers (1760) mitzuerleben. Zwar wurde der Betrieb im letzten Viertel des 18. Jahrhunderts dort wieder aufgenommen, kam aber nie mehr richtig in Schwung.

Der Neuenhammer zu Vicht, dessen Gebäude wir im Vichttale entdeckten, verdankt

▼ Die Brücke über die Vicht führt zum Toreingang des Neuenhammers. Brücke, Tor und Wohnhaus baute Leonhard Hoesch 1728



Dämpfung der wirtschaftlichen Entwicklung

Beim jüngsten Gespräch der Konzentrierten Aktion gab Bundeswirtschaftsminister Schiller Antwort auf die von der Wirtschaft gestellten Fragen, an welchen Entwicklungslinien sich die Bundesregierung in ihrer Wirtschaftspolitik orientiere. Die Antwort findet sich in den »Vorläufigen Eckwerten der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung«. Der Wirtschaftsminister ist kein Prophet; seine Prognosen, vor allem für das Jahr 1971, sind selbstverständlich mit Unsicherheitsfaktoren belastet, aber das ändert nichts daran, daß sie die allgemeine Richtung, wohin die Reise geht, erkennen lassen. Diese Richtung heißt: Dämpfung, Normalisierung. Das gilt sowohl für die Zuwachsraten der gesamten Wirtschaftsleistung wie auch für den Anstieg der Einkommen. Als Ergebnis der Beruhigung dürften auch die Preisausschläge kleiner werden, so daß der Preisanstieg 1971 unter die Drei-Prozent-Marke sinkt.



seine Entstehung den Holzkohlenstreitigkeiten, denen sich in diesem Falle noch Auseinandersetzungen über die Nutzung der Wasserrechte zum Betrieb der Wasserräder anfügten. Der Streit, der zwischen Jeremias III. und seinem Bruder Wilhelm begonnen hatte, setzte sich in der folgenden Generation fort, ja er verhärtete sich so, daß Wilhelms Söhne **Leonhard Hoesch** und **Philipp Wilhelm Hoesch** den Bau des Neuenhammers unmittelbar neben dem Plattenhammer beschlossen. Die landesherrliche Genehmigung erhielten sie gegen Abgabe von jährlich 1 ½ Reichstaler im Jahre 1724. Ihr Vetter **Heinrich (I.) Hoesch** vom Junkershammer erhob heftigen Einspruch, dem sich die von ihm abhängige Nagelschmiede und Reitmeister anschlossen. Trotzdem wurde mit dem Bau eines Reckhammers begonnen. Er lief sogar auf drei Wasserrädern, während der Plattenhammer nur mit zwei Rädern betrieben wurde.

Plattenhammer und Neuenhammer wurden von beiden Brüdern zwar gemeinsam betrieben, doch scheint **Leonhard Hoesch** (1684–1761) der maßgeblichere gewesen zu sein. Er baute 1728 das schlichte, aber solide Wohnhaus, das Tor und die steinerne Brücke.

Sein Wappen und das seiner Frau sowie bei der Anfangsbuchstaben zieren, wie wir bereits sagten, die Torbögen. Er gilt als Stammvater der Neuenhammer Linie der Familie Hoesch. Hier auf dem Neuenhammer wurde sein Sohn **Hugo Ludolf** geboren, dessen Urkel **Leopold Hoesch** ins Ruhrrevier nach Dortmund aufbrach.

Der Neuenhammer, zu dem noch eine Eisenschneidmühle in Weisweiler gepachtet wurde, nahm bald großen Aufschwung und überflügelte den benachbarten älteren Plattenhammer. Erst nach der Jahrhundertwende, als die Tage aller Vichttaler Eisenwerke gezählt waren, kam auch für ihn der wirtschaftliche Rückgang. **Heinrich (III.) Hoesch** aus der alten Junkershammer Linie der Familie kaufte 1838 das Wohnhaus und ein Viertel der Anteile an dem großen Reckhammer. Um diese Zeit war nur noch ein Frischfeuer auf dem Neuenhammer in Betrieb, mit welchem abwechselnd Heinrich Hoesch vom Junkershammer und **Wilhelm August Hoesch** (1804–1883) von der Plattenhammer-Linie arbeiteten, und zwar nur, wenn genügend Bestellungen der Schmiede, Wagenbauer und Schlosser aus der Umgebung vorlagen. Hauptsächlich wurden Karrenreifen, Karren-

achsen und Stabeisen hergestellt. Als sich auf Junkershammer und Plattenhammer längst kein Rad mehr drehte, reckte der Neuenhammer immerhin noch Eisen, und das Pochen dieses jüngsten aller Vichttaler Hämmer erfüllte noch das sonst so still gewordene Tal, als die anderen Hämmer längst stillstanden und alle Zweifaller Öfen ausgeblasen waren.

Sorgfältig hat das Denkmalsamt vor einigen Jahren die Reste des Neuenhammers ausgebessert und als industrielles Baudenkmal erhalten, so daß die Abzugskamine zweier Frischschmieden heute noch Zeugnis ablegen vom Fleiß der einstigen Unternehmer Hoesch und ihrer Arbeiter.

Alfred Lück

▼ Im Dorfe Vicht bei Stolberg im Rheinland stehen diese Kaminreste früherer Frischherde. Sie gehören zum Neuenhammer, den die Brüder Leonhard und Philipp Wilhelm Hoesch 1724 zu bauen begannen. Die Frischherde dienten zum Erwärmen des Roheisens oder der Luppen, bevor sie auf dem Amboß des Hammers bearbeitet wurden



MITTEN
IM LEBEN
MIT 69

Daß der Ruhestand kein Bankrott zu sein braucht, zeigt uns das Beispiel ehemaliger Hoesch-Mitarbeiter. Über die vielen möglichen Beschäftigungen, die geeignet sind, den Alltag auszufüllen, berichten in dieser Aufsatzreihe Rentner und Pensionäre, die trotz ihres Alters mitten im Leben stehen.

Ernst Imhäuser sieht die Welt durch die Linse



Mit der Filmkamera auf du und du ist Ernst Imhäuser, der kürzlich einen Film über die letzten Kohlenmeiler des Siegerlandes drehte

»Er hat noch weniger Zeit, seitdem er pensioniert ist«, sagt die Kusine von Ernst Imhäuser. »Er verreist nicht einmal gern über längere Zeit. Es brauchen nur wenige Regentage hintereinander zu kommen, und meinen Vetter hält nichts mehr am Urlaubsort.«

Ernst Imhäuser, Pensionär der Hüttenwerke Siegerland, Werk Eichen, streitet seine Ungeduld gar nicht ab. »Das muß man verstehen«, sagt er, »denn ich habe hier zu Hause alles, was ich brauche.«

Wirklich hat sich Ernst Imhäuser sein Leben gut eingerichtet. Er fand Raum genug im Hause für ein Fotolabor. Hier kann er entwickeln, vergrößern oder Filme vertonen. Über dem Hof, in einem alten Pferdestall, liegt außerdem eine selbst eingerichtete Werkstatt, denn im Haus repariert unser Pensionär fast alles selbst. Kurz vor seiner Pensionierung kaufte er sogar noch eine Drehbank und verschiedene elektrische Sägen, weil es ihm Spaß macht, Holzschalen, Dosen und Leuchter selbst zu entwerfen und zu drehen. Dort, wo früher Hafer und Spreu im Stall untergebracht waren, lagert jetzt sein Schnitzholz.

Schon immer ein Steckenpferd

Die meisten Pensionäre, von denen wir den Eindruck hatten, daß sie sich im Ruhestand wirklich wohl fühlen, hatten nicht erst nach ihrer Pensionierung ein Steckenpferd oder irgend etwas anderes gefunden, womit sie sich ernsthaft beschäftigen. Der »Fotograf« Imhäuser war beispielsweise seit langem ein guter Ausgleich zum »Betriebsleiter« Imhäuser, und als dieser pensioniert wurde, kam bei der Abschiedsfeier kein Kollege auf den Gedanken, daß ihm der Übergang schwer fallen würde.

Kaum war Ernst Imhäuser pensioniert, erweiterten neue Aufgaben sein altes Steckenpferd: zur 900-Jahrfeier des Ortes Ferndorf sollte ein Film gedreht werden, und der Pensionär wurde um Rat gefragt. Daß es bei dem Rat nicht blieb, kann man sich an den fünf Fingern abzählen! Ernst Imhäuser befaßte sich eingehend mit der Heimatgeschichte des Ortes und drehte den Film schließlich selbst.

Die letzten Kohlenmeiler des Siegerlandes

Neben dem Fotoapparat reist nun immer auch der Filmapparat mit, wenn Ernst Imhäuser mit dem Auto unterwegs ist. Kürzlich drehte er einen Film von den letzten Kohlenmeilern des Siegerlandes, die an der Straße von Deuz nach Feudingingen, zwei Kilometer von Walpersdorf, rauchen. Hier riecht man



noch den würzigen Geruch schwelenden Laubholzes. Ernst Imhäuser sprach mit dem Köhler Wilhelm Sting, der ihm die einzelnen Etappen einer Meilerreise vorführte: wie die Meilergrube vorbereitet und in deren Mitte ein am Boden und im Mantel durchlöcherter Eisenfaß ohne Deckel gestellt wird; der Köhler sagt: »Der Völl wird gebaut.« Dann werden die Buchenscheite schräg gegen das Faß geschichtet, darüber wird eine zweite Lage angeordnet und als Abschluß eine fast liegende Holzschicht, der sogenannte »Hu«. Und so steht dann im Drehbuch, das Ernst Imhäuser schrieb: »Vier Tage braucht der Köhler zum Aufbau des Meilers, in dem fast achtzig Kubikmeter Buchenholz verkocht werden, ehe er ihn mit Rasenplatten abdeckt und anzündet.« Vierzigmal fuhr Ernst Imhäuser zur Meilerstelle hinaus, wartete auf gute Lichtverhältnisse und filmte. Der Text wurde auf Tonband gesprochen, Musik und Vogelstimmen mit dem Mischpult gemischt und auf die zweite Tonspur übertragen. So entstand ein 180 Meter langer Film, der etwa 25 Minuten läuft und den der Pensionär oft auf Heimatabenden des Sauerländischen Gebirgsvereins oder vor Jugendgruppen laufen läßt.

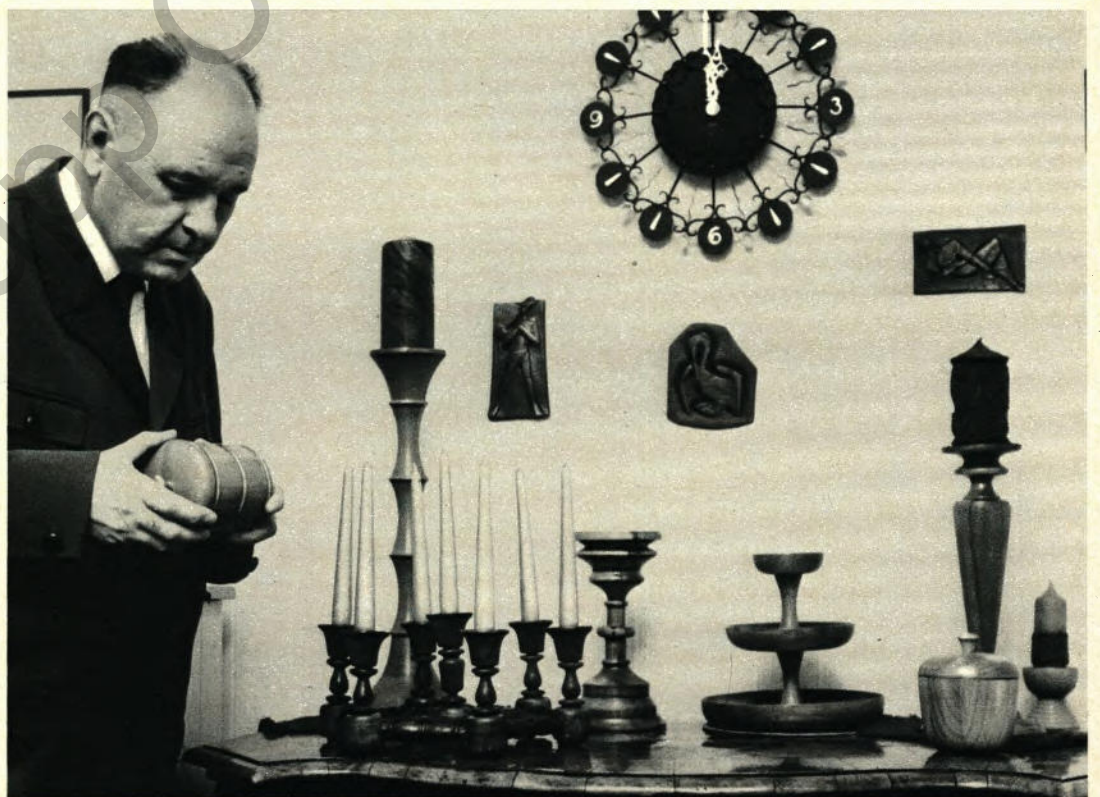
Immer wieder nach Kreuztal

Der Wahlsiegerländer Ernst Imhäuser, geboren im Bezirk Magdeburg, fand schon als Kind ein zweites Zuhause in Kreuztal. Bei Verwandten verlebte er oft die Schulferien. Der Vater, Oberlehrer in Wetzlar, führte zu Hause ein strenges Regiment. So genoß der Junge hier die Freiheit, sah in der Ziegelei zu und half in der kleinen Landwirtschaft. Als der Vater starb, übersiedelte die Mutter mit beiden Kindern nach Gießen. Später zog Ernst Imhäuser ganz zu seinen Verwandten nach Kreuztal. Er bestand das Abitur und studierte in Gießen zunächst Chemie. Nach vier Semestern wechselte er das Studiengebiet und belegte an der Bergakademie Clausthal die Fächer Bergbau und Eisenhüttenkunde.

Zu Beginn seiner beruflichen Laufbahn ging der junge Diplom-Bergingenieur und Diplomingenieur zur Hoesch-KölnNeuessen AG in Dortmund an die Betriebswirtschaftsstelle. Nach eineinhalb Jahren wechselte er zu den Hüttenwerken Siegerland, Werk Hüsten, und ein Jahr später zum Walzwerk Eichen in Kreuztal. Ab 1938 leitete Ernst Imhäuser die Glüherei und die Beize, und 1945 übernahm er den Bereich der Adjustage dazu. »Wie lebt es sich in Kreuztal?« wollten wir wissen. Ernst Imhäuser, der hier verwurzelt ist, hört in der Sprache des Landes mehr, als man gewöhnlich hört. »Hier kennt man sich

▲ Alle drei bis vier Jahre werden im Werk Eichen die Pensionäre zu einer Werksbesichtigung eingeladen. Unser Bild entstand bei einem solchen Treffen: links neben Ernst Imhäuser steht Paul Nothacker, er war Meister in der Beize, und rechts Friedrich Knester, der ebenfalls in der Beize gearbeitet hat

▼ Schalen, Dosen, Leuchter – alle Gegenstände auf unserem Bild sind selbst gedrechselt, geschnitten und zusammengebaut



besser als in der Stadt. Wer im Walzwerk Eichen arbeitet, sagt immer noch, ich gehe zum »Haamer«, obwohl das Eichener Werk längst kein Hammerwerk, sondern ein Walzwerk ist. Und Kreuztal gewann an Bedeutung, als es um die Jahrhundertwende beim Bau der Eisenbahnstrecke nach Marburg D-Zug-Haltestelle wurde. Heute, im Zeitalter

der Autos, ist man mit dem Wagen noch schneller in Siegen.« Der Tag beginnt für Ernst Imhäuser um sieben. »Die Zeit wird kostbarer, je älter man wird!« Zum Einkaufen fährt der Pensionär häufig in die Kreisstadt. Und dort beschließt er auch oft den Tag – unter Freunden am Stammtisch.

226 neue



1970 in Hohenlimburg, Letmathe und Schwerte

Wohnungen

Um den Wohnungsuchenden unter unseren Mitarbeitern zu helfen, hat der Aufsichtsrat der Hoesch AG 6,5 Millionen DM zinsgünstige Werksmittel für ein neues Wohnungsbauprogramm bewilligt. Mit diesem Geld soll der Bau von insgesamt 423 Wohnungen in Dortmund, Hagen, Schwerte, Hohenlimburg, Letmathe, Lippstadt und im Siegerland gefördert werden. Der weitaus größte Teil der bewilligten Mittel wird dem Wohnungsbau in Dortmund für 283 Wohnungen in Kirchderne, Hombruch und Brackel zufließen. Mit den zur Zeit in Dortmund im Bau oder kurz vor Baubeginn stehenden Wohnungseinheiten können somit von Belegschaftsangehörigen der Hoesch AG im kommenden Jahr über 500 neue Wohnungen bezogen werden. Unabhängig von diesem neuen Wohnungsbauprogramm sind die im folgenden Bericht vorgestellten Wohnungen in Hohenlimburg, Letmathe und Schwerte entstanden, die noch in diesem Jahr bezugsfertig werden und für Mitarbeiter der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG errichtet wurden.

Modern gestaltet und in Fertigbauweise errichtet wurde das Hochhaus Trappenweg 13/15 in Hohenlimburg. Hier wurden am 31. Juli und am 15. August insgesamt 56 Wohnungen für Hoesch-Mitarbeiter bezugsfertig.

Wilhelm Wortmann von der Bauleitung unserer Hoesch Wohnungsbaugesellschaft (2. v.l.) und Franz Maschotta, Leiter der Sozialabteilung von Hohenlimburg-Schwerte (links), übergaben am 31. Juli 1970 in Hohenlimburg im neuen Hochhaus Trappenweg 13 die Wohnungsschlüssel an 32 Hoesch-Mitarbeiter und deren Familien. Am 15. August nahmen 24 Hoesch-Mitarbeiter, die mit ihren Familien in die Wohnungen des Hochhauses Trappenweg 15 einzogen, ihre Schlüssel in Empfang.

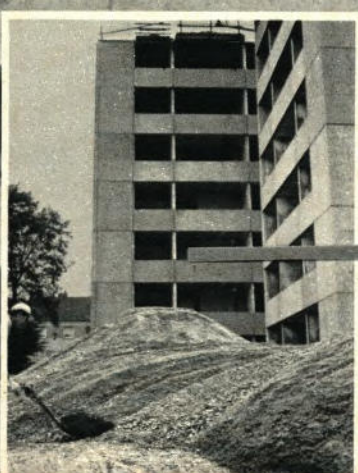
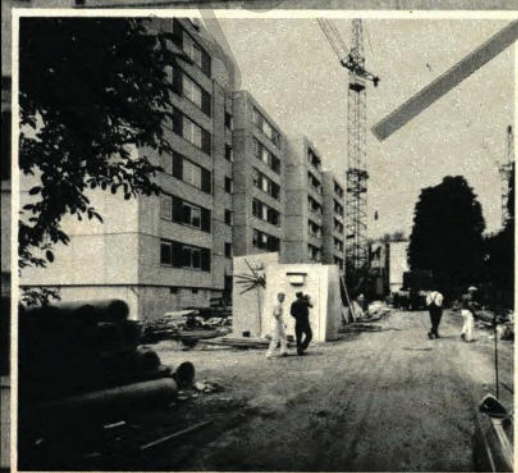
Im Dezember 1969 sowie im Januar und im Februar 1970 waren in drei Hochhäusern in Hohenlimburg an der Berliner Allee, die nicht weit vom Trappenweg entfernt liegt, insgesamt 80 Wohnungen bezugsfertig geworden. In Letmathe, Hellwegstraße 27, wurden im März dieses Jahres 21 neue Hoesch-Wohnungen bezogen; in den Häusern 1 und 3 Am Flehmebach werden am 1. Oktober 1970 insgesamt 36 Wohnungen bezugsfertig, und in Haus 2 Am Flehmebach sollen am 15. Dezember 1970 die Schlüssel für 32 Wohnungen übergeben werden.

Die Hochhäuser in Hohenlimburg wurden alle in Fertigbauweise errichtet, ebenso die Häuser in Letmathe Am Flehmebach. Die 21 Wohnungen an der Hellwegstraße entstanden in konventioneller Bauweise. Im Hochhaus Trappenweg 13 enthält jede Etage eine Zweieinhalb-Zimmer-Wohnung mit 63 Quadratmetern und drei Dreieinhalb-Zimmer-Wohnungen; jede 73 bis 77 Quadratmeter groß. Im Hochhaus Trappenweg 15 befinden sich auf jeder Etage drei Dreieinhalb-Zimmer-Wohnungen. Zu jeder dieser Wohnungen gehört selbstverständlich ein Bad, die Küchen sind zum Teil mit Einbaumöbeln versehen. Alle diese Wohnungen sind an eine Fernheizung angeschlossen. Ihre Miete bezahlen die Bewohner erst ab 1. September 1970, weil sie nicht alle gleichzeitig einziehen und weil die Treppenhäuser noch nicht fertig gestrichen und gesäubert sind.

In den Häusern 1 und 3 in Letmathe Am Flehmebach entstehen ausschließlich Dreieinhalb-Zimmer-Wohnungen etwa der gleichen Größe wie die Wohnungen im Haus Trappenweg 15, und im Haus 2 Am Flehmebach werden acht Zweieinhalb-Zimmer-Wohnungen und 24 Dreieinhalb-Zimmer-Wohnungen eingerichtet.

Auch in Schwerte tat und tut sich allerhand. Nachdem bereits 1969 in den Häusern Obere Meisdede 3 und 5 insgesamt 32 neue Wohnungen bezogen werden konnten, werden in dem Hochhaus Hagener Straße 45 noch zum Ende dieses Jahres insgesamt 32 Wohnungen, nämlich acht Viereinhalb-Zimmer-Wohnungen (je 86 Quadratmeter), acht Zweieinhalb-Zimmer-Wohnungen (je 63 Quadratmeter) und 16 Dreieinhalb-Zimmer-Wohnungen für Hoesch-Mitarbeiter und deren Familien fertig.

Allein im Bereich der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte sind damit im Jahr 1970 nicht weniger als 226 Wohnungen bezugsfertig geworden.



Hoesch Steckenpferd Turnier

1971



Immer wieder kamen Mitarbeiter vorbei, andere meldeten sich über Telefon, und wieder andere erkundigten sich durch ihren Betriebsrat oder über die Geschäftsleitung — alle wollten Antwort auf die Frage: Wann gibt es bei Hoesch wieder ein Steckenpferdturnier?

Die Antwort heißt: 1971 startet das 5. Hoesch-Steckenpferdturnier! Alle Belegschaftsmitglieder und Pensionäre sind schon jetzt zu diesem Turnier herzlich eingeladen. Manche unter unseren Belegschaftsmitgliedern werden sich noch an das erste Steckenpferdturnier 1955

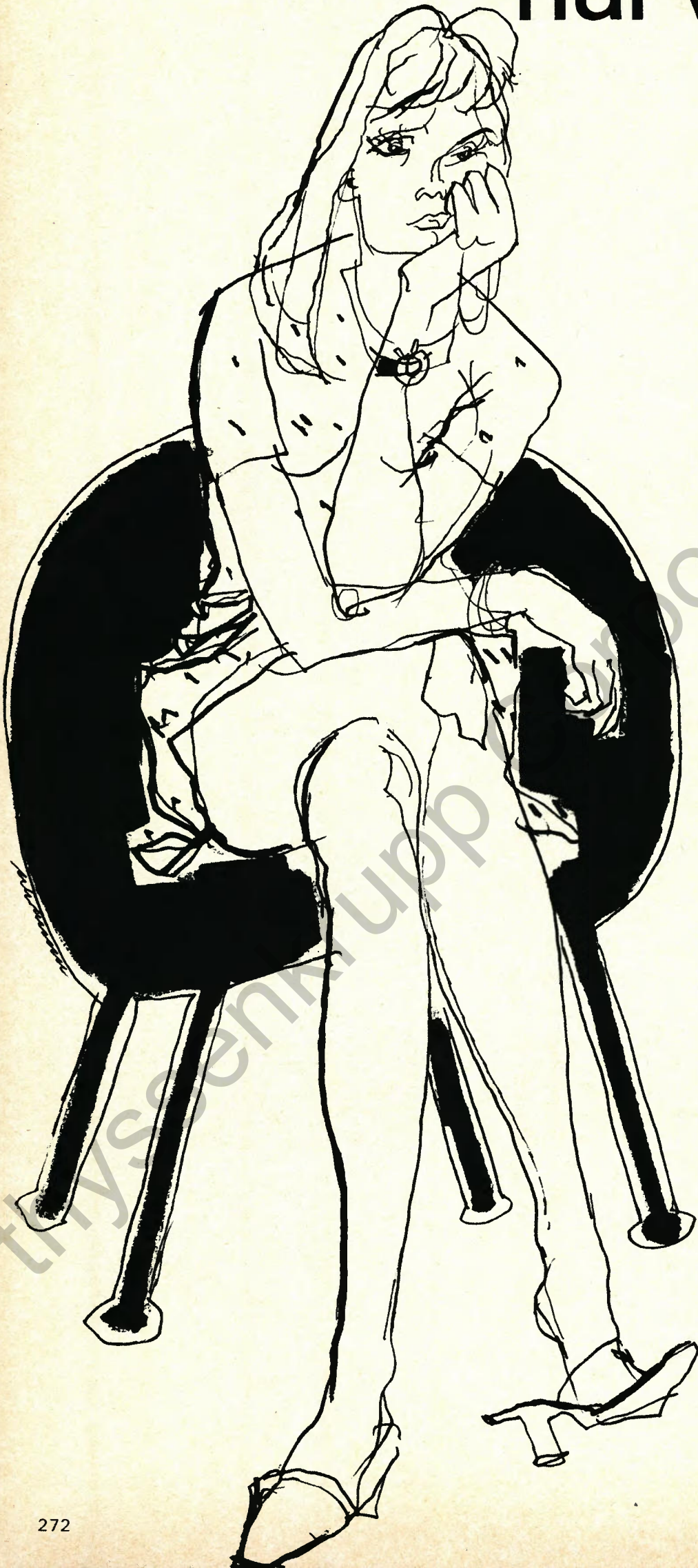
erinnern, als 50 Mitarbeiter mit 350 Arbeiten dabei waren. Als wir 1965 zum vierten und bis heute letzten Male zur großen Hobby-Schau zusammenkamen, stellten bereits 200 Hoesch-Leute 1000 Arbeiten aus — Gemälde, Fotos, Filme, Schnitzereien, Bastelarbeiten, Sammlungen und vieles andere. Wie weit wird der Bogen interessanter Hobbies 1971 gespannt sein? Wie viele Belegschaftsmitglieder und Pensionäre werden nach der großen — schöpferischen?! — Pause 1971 mitmachen? Nun — erst im nächsten Frühjahr hat es Sinn, alle,

die sich beteiligen wollen, zur Meldung aufzurufen. Bis dahin aber hoffen wir, daß nach dieser Ankündigung überall im Hoesch-Kreis die Steckenpferde munter antraben werden als je zuvor.

Das Bild ist ein Ölgemälde unseres Mitarbeiters Franz Klekawka, es heißt »1. Mai« und war vom 17. Juli bis 22. August in einer Polizei-Hobbyausstellung im Westfalenpark zu sehen, an der von Hoesch neben Franz Klekawka auch Johann Adamczyk teilnahm



Abends spricht er nur vom Dienst



Sie hat lange gewartet. Sie hat sich auf diesen Augenblick gefreut. Sie hat so viel zu erzählen. Sie ist ungeduldig, denn ein langer, einsamer Tag – die Kinder sind ja nur zu den Schularbeiten zu Hause – soll nun ein Ende nehmen. Aber ein Blick in das Gesicht ihres Mannes sagt ihr, was sie nach so viel Ehejahren ja schon wissen müßte: er ist müde, er ist abgespannt, vielleicht ist er mißgestimmt, auf jeden Fall möchte er jetzt mit nichts behelligt werden. Obwohl sie sich selber schilt, ist sie enttäuscht. Sie spürt plötzlich ihre eigene Müdigkeit, denn sie weiß, daß sie nun wieder warten muß.

Inzwischen macht es sich der Mann bequem. Er zieht leichte Schuhe an, schlüpft in einen alten Pullover, läßt sich in einen tiefen Sessel fallen, dreht das Radio an und nimmt die Zeitung zur Hand. Er möchte einfach nur Mensch sein dürfen. Er will Ruhe und Geborgenheit und, so paradox das klingt, Anregung und Zerstreuung zu gleicher Zeit. Das alles erwartet er nun von seiner Frau.

Die Frau, die ihrerseits nicht ohne Ansprüche an den Mann ist und ebenfalls Entspannung und Anregung von ihm erwartet, weiß wohl, daß es eine physische und psychische Notwendigkeit ist, daß er »alle viere von sich streckt«. Vor langer Zeit träumte sie einmal von einer breiten »Heldenbrust«, an der sie jederzeit Zuflucht fände. Statt dessen kommt ihr Mann abends heim wie ein Junge, der sich gehauen hat: mal Sieger, mal Besiegter, aber auf jeden Fall zerraut und mit der Erwartung, daß seine Wunden verbunden werden.

Nach einer Weile beginnt er zu berichten. Erst stockend und nur, weil ihm etwas eingefallen ist, was gerade ins Gespräch paßt. Dann plötzlich überkommt es ihn, und der ganze angestaute Ärger eines langen Arbeitstages, Schwierigkeiten, Erfolge und Mißerfolge, Begeisterung und Zweifel, alles bricht aus ihm heraus. Seiner Frau fällt dabei weniger die Rolle eines Partners als die eines Gegenübers zu. Es ist wichtig für ihn, daß sie ihm jetzt ungeteilt zuhört.

UNSERE JUBILARE

Verstohlen blickt sie auf die Uhr. Mit Schrecken stellt sie fest, daß es schon wieder Schlafenszeit ist. Und sie hatte doch eigentlich — ja, was hatte sie eigentlich gewollt? Dies alles auch, natürlich, und wenn ihr Mann nicht von selbst gesprochen hätte, hätte sie ihn danach gefragt, denn sie will doch an seinem Leben »draußen« Anteil nehmen. Aber sie hätte gern noch etwas Lebendigeres zwischen sich und ihrem Mann geschaffen, eine Art seelischer Wechselbeziehung, die sie so nötig braucht, damit ihr der ewige Kleinkram, die endlose Plackerei und das Einerlei des Haushaltes wieder sinnvoll erscheinen. Und während sie den Kaffeetisch für den Morgen deckt, zieht sie Bilanz: Wann führe ich eigentlich meine Ehe? Morgens, wenn der Mann weggeht; mittags, wenn er nicht nach Hause kommt; abends, wenn er zwar nach Hause kommt, aber sein Geist noch anderswo weilt — immer ist es der Beruf. Und sie haßt die Fabrik, das Büro, die Werkstatt, das Geschäft, den Arbeitsplatz, an dem ihr Mann den ganzen Tag verbringt und dem er auch in den Mußestunden noch so viele Gedanken widmet. Die Firma des Mannes wird zur Nebenbuhlerin, die ihr die Zeit und die Gesellschaft und, wie sie meint, auch die Zuneigung ihres Mannes stiehlt.

Nehmen wir an, sie sei eine ideale Frau, ihr Mann sei ein idealer Ehemann. Ihr gemeinsamer Abend brauchte deswegen nicht sehr viel anders zu verlaufen als eingangs geschildert wurde. Zwar gibt es Männer, die daheim prinzipiell nichts von ihrem Beruf berichten, sei es, daß sie ihre Frau nicht damit belasten oder sie selber nicht mehr an »den Kram« erinnert werden wollen, sei es, daß sie ihre Frau für unzuständig halten oder tatsächlich auf jene kühle Ablehnung stoßen, die von vornherein ein Mitteilen verbietet. Eine echte Lösung ist diese Haltung nach Übereinstimmung von Ärzten und Psychologen nicht. Diese verlangen vielmehr aus therapeutischen Gründen, daß der Mann sich zu Hause aussprechen kann. Er soll erzählen, was ihn belastet, denn schon beim Sprechen klärt sich vieles, was vorher nur verschwommen war.

Die zweifache Treueverpflichtung des Mannes seinem Beruf und seiner Frau gegenüber bringt Probleme mit sich, die an beide Ehepartner große Anforderungen stellen. Eine Frau, wenn sie keine unverstandene Frau werden will, wird gut daran tun, ihre Erwartungen nicht in den Himmel wachsen zu lassen, während ihre Hände tagsüber beschäftigt sind, ihr Kopf aber pausenlos an ihren Mann, an sich, an ihre Ehe, an ihre Wunschträume denken kann. Und der Mann sollte sich rechtzeitig daran erinnern, daß er einen Menschen geheiratet hat, der es wohl zu schätzen weiß, wenn auch seine Sorgen und Probleme von einem freundlichen Partner ernst genommen werden. L. Britsch

50 Franz Linvers

Hoesch Hüttenwerke AG



Franz Linvers nahm im Stahlwerksbüro des damaligen Eisen- und Stahlwerks Hoesch die Arbeit auf, wechselte aber bald zur Stahlwerksschlosserei. Hier wurden Stahlproben, die vom Thomas- und Martinwerk kamen, ausgeschmiedet und auf Härte geprüft.

Franz Linvers arbeitete als Hammerführer. Später wartete er sechs Jahre die Umstellanlagen im Martinwerk I und II und kontrollierte die Werkwasseruhren. Seit 1930 ist Franz Linvers Kranführer. In vierzig Jahren fuhr er sämtliche Kräne. Er ist der letzte Strippermaschinist des 1967 stillgelegten Thomaswerks. Heute gehört es zu seinen Aufgaben, Blöcke, die zur Lagerung vom Stahlwerk II oder vom Elektrostahlwerk auf Wagen angeliefert werden, in die Gießhalle zu befördern. Der Jubilar, der sich mit seiner Familie in der neuen Wohnung in Dortmund-Waldemey gemütlich eingerichtet hat, feiert am 19. Oktober sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum.

40 Hoesch Hüttenwerke AG

- 2. 10. 1970 Julius Meile, Stahlwerker
Werk Union
- 3. 10. 1970 Heinrich Luchtefeld, Maschinist
Werk Phoenix
- 17. 10. 1970 Josef Pacholke, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
- 21. 10. 1970 Franz Czygowski, Fernfahrer
Werk Westfalenhütte

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 20. 10. 1970 Rudolf Schragen, Abwickler
Werk Eichen

BLEFA AG

- 1. 10. 1970 Ernst Neuer, Lagerarbeiter
Werk Attendorf
- 26. 10. 1970 Erich Grolla, Maschinenarbeiter
Werk Attendorf

Schwinn AG

- 7. 10. 1970 Ludwig Forsch, Betriebsleiter

25 Hoesch AG

- 24. 9. 1970 Herbert Schulte, graduiert
Ingenieur für Vermessungstechnik
(und nicht Vermessungstechniker,
wie im August-Heft irrtümlich ge-
meldet)
- 22. 10. 1970 Hans Schmidt, Operator

Hoesch Hüttenwerke AG

- 1. 10. 1970 Günter Gleba, Elektriker-Vorarbeit.
Werk Westfalenhütte
- 3. 10. 1970 Friedrich Becker, Magaziner
Werk Phoenix
- 3. 10. 1970 Hubert Grabs, Elektrowickler
Werk Union
- 5. 10. 1970 Friedhelm Busch, Tagesmeister
Werk Union
- 8. 10. 1970 Gerhard Gronwald, Meister
Werk Westfalenhütte
- 8. 10. 1970 Karl Stoll, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
- 10. 10. 1970 Paul Jostschulte, Schlosser
Werk Phoenix
- 11. 10. 1970 Theo Engelhardt, Elektrik.-Vorarb.
Werk Union
- 13. 10. 1970 Manfred Wille, Schmelzschweißer
Werk Union
- 15. 10. 1970 Hans-Joachim Hornig, Sachbearb.
Werk Union
- 15. 10. 1970 Herbert Lange, Montageschlosser
Werk Phoenix
- 17. 10. 1970 Josef Bögel, Armaturenschlosser
Werk Union
- 17. 10. 1970 Walter Januschewski, 1. Wasserw.
Werk Westfalenhütte
- 18. 10. 1970 Fritz Harkämper, Lokführer
Werk Union
- 18. 10. 1970 Friedhelm Liskatin, Schlosser
Werk Phoenix
- 23. 10. 1970 Karl-Heinz Krüger, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
- 25. 10. 1970 Gustav Lohmann, Schlosser
Werk Union
- 29. 10. 1970 Karlheinz Wroblewski, 1. Schmelz.
Werk Westfalenhütte
- 29. 10. 1970 Franz Ohde, Stoffwärter
Werk Westfalenhütte

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 30. 10. 1970 Heinz Rademacher, Haspler
Werk Eichen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

- 8. 10. 1970 Erich Schwarz, Walzwerker
Zurichterei Hlb.
- 22. 10. 1970 Fritz Salamon, Federnarbeiter
Federnwerk Hlb.
- 29. 10. 1970 Alfred Werner, Steuermann
Beize Hlb.

BLEFA AG

- 1. 10. 1970 Josef Höwedes, Pförtner
Werk Kreuztal
- 15. 10. 1970 Heinrich Schlabach, Lohnbuchhalt.
Werk Kreuztal

Schwinn AG

- 1. 10. 1970 Fritz Mannschatz, Rep.-Schlosser
- 1. 10. 1970 Albert Blinn, Schlosser
- 3. 10. 1970 Waldemar Ganther,
Maschinenschlosser
- 11. 10. 1970 Gunter Kloss, Gesenkräser

Hoesch Export GmbH

- 1. 9. 1970 Adolf Schlamm, Umdrucker

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH

- 19. 10. 1970 Herbert Herrmann, Kraftfahrer
Zweigniederl. Berlin

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Handel und Export

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann KG Hamburg

Hoesch Export GmbH Dortmund

Celler & Co. GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH Wanne-Eickel

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH Essen

Timpaco GmbH Schwelm

Walzstahlkontor Westfalen GmbH Dortmund

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Vereinigte Achsenwerke GmbH Dortmund

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Scipelliti SA Industria de Molas São Paulo

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokio

Handel

American Hoesch Inc. New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Paris

Rothe Erde Italiana SpA Milano

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

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

FOTO WETT BEWERB

GROSSE KINDER

- ① Heinz Horsthemke
Hoesch-Hüttenwerke AG
- ② Heinrich Pahlke
Hoesch-Hüttenwerke AG
- ③ Gerd Hinzmann
Hoesch-Hüttenwerke AG
- ④ Bert Gorett
Hoesch AG
- ⑤ Karl Lauber
Hoesch-Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Oktober Fotos zu dem Thema »Mein bestes Urlaubsbild« und bis zum 3. November Fotos zu dem Thema »Pflanzen« einreichen.

WERK UND WIR- FOTOWETTBEWERB '70

Januar	Aus der Industrie
Februar	Fotografische Experimente
März	Im Winter
April	Das Porträt
Mai	Aus Stein gebaut
Juni	Sport
Juli	Tiere
August	Kleine Kinder
September ■	Große Kinder
Oktober	Wellen und Wasser
November	Mein bestes Urlaubsbild
Dezember	Pflanzen

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

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ■ Verantwortlicher Redakteur: Erhard

Jahn, Redaktion: Wolfgang Zöller und Annemarie Stenderhoff ■ Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441. Fernschreiber 0822294/0822123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 129 bis 144, Dr. Günter Sieber ■ Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Ingeborg



1



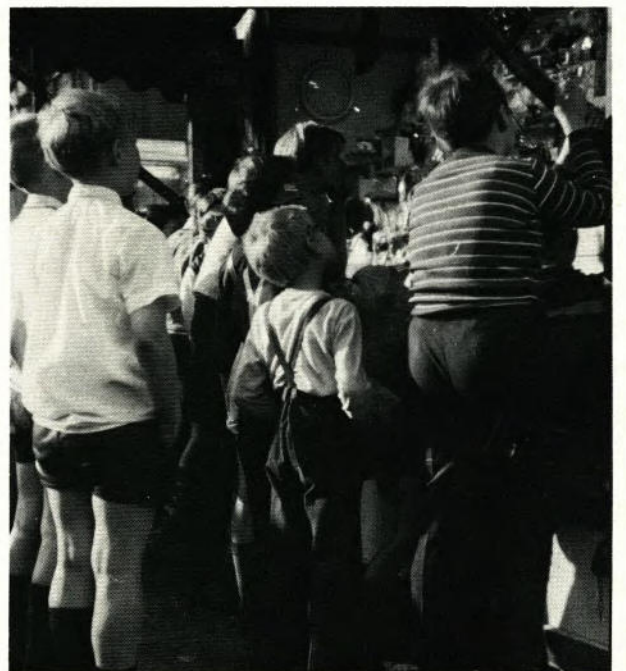
2



3



4



5

