



WERK und WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

8

1973

INHALT

- 206 35 Verbesserungsvorschläge von Hikmet Atay
- 209 Gute Beziehungen zur UdSSR sollen weiter ausgebaut werden
- 210 Neues vom Präzisionsstahlwerk Hamm
- 212 Hoesch-Mitarbeiterinnen haben Hobbies: Ulrikes Leidenschaft sind Kurven
- 213 ESTEL im zweiten Quartal 1973
- 213 ESTEL begibt Anleihe
- 214 Dr. Manfred Wohlgemuth im Ruhestand
- 214 Wilhelm Vogel im Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG
- 214 Hoesch MFD liefert neuartiges Spiralrohrwerk an die STELCO
- 217 Fünf Minuten Bewegung
- 218 Der kluge Mann schlägt vor
- 219 Der Dortmunder Agent und seine Zeit (3): Ein Auserwählter unter Tausenden
- 222 Beratungsingenieure – Vertreter unserer Kunden
- 224 Hoesch-Kindergarten e. V. gegründet
- 225 Unsere Jubilare
- 230 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 231 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Hikmet Atay, angehender Werkzeugmacher aus der Türkei, hat bereits 35 Verbesserungsvorschläge gemacht, von denen die meisten verwirklicht wurden. Hier erläutert er eine neue Idee Klaus Michutta, dem Sachbearbeiter vom Vorschlagswesen, Betriebsleiter Mennekes und Sicherheitsingenieur Preis

Rückseite: Der Hoesch-Werkskindergarten wurde in einen öffentlichen Kindergarten umgewandelt – Anlaß für einen Rückblick auf seine 74jährige Geschichte

35mal hat der Funke bei Hikmet Atay gezündet

Sie kommen aus Andalusien, Mazedonien, Kroatien, von den Ägäischen Inseln, vom Bosphorus und aus vielen anderen weit entfernten Gegenden.

Sie arbeiten mit gleichen Rechten und Pflichten neben deutschen Mitarbeitern. Sie haben Wünsche und Bedürfnisse wie jeder deutsche Mitarbeiter. Sie werden von der heimischen Industrie dringend benötigt.

Aber sie haben Probleme, die deutsche Mitarbeiter nicht haben: mit der Sprache, mit der Mentalität, mit den Sitten und Gebräuchen, mit der Umwelt, mit der Arbeit.

Auf diese Probleme der Gastarbeiter einzugehen, sie zu ergründen und nach Möglichkeit zu beseitigen, ist seit Jahren fester Bestandteil unserer betrieblichen Führungsarbeit. Mit Hilfe moderner arbeitswissenschaftlicher Methoden der methodischen Arbeitsunterweisung, der speziellen Unfallbetreuung für Ausländer, der Sprachförderung, der Förderung nach dem Berufsbildungsgesetz, der Wohnungsbereitstellung und der Familienzusammenführung – konnten beispielsweise im Werksbereich Hohenlimburg-Schwerte auf vielen Gebieten die ausländischen Mitarbeiter weitgehend integriert werden.

Wie weit diese Eingliederung gehen kann, zeigt das Beispiel von Hikmet Atay auf dem Gebiet des Betrieblichen Vorschlagswesens.

1 Hikmet Atay und seine Familie

Hikmet Atay wurde 1936 in Osmaneli in der Türkei geboren. Er ist verheiratet und Vater eines elfjährigen und eines dreizehnjährigen Jungen. Vor acht Jahren kam er durch Vermittlung seines Bruders nach Deutschland zur Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG. Nach der Einarbeitung war er in der Blatt- und Schraubenfedernfertigung sowie bei der Herstellung von Stabilisatoren beschäftigt. Aufgrund der im Laufe der Zeit erworbenen Kenntnisse und Fähigkeiten konnte Hikmet Atay vor einem Jahr in der Werkzeugmacherei des Federnwerkes mit hochqualifizierten Arbeiten betraut

werden. Neben dieser Tätigkeit bereitet er sich nach dem Berufsbildungsgesetz auf die Facharbeiterprüfung als Werkzeugmacher vor. Wie gut Hikmet Atay die ihm gebotenen Möglichkeiten zur Aus- und Weiterbildung nutzte, beweist seine Fähigkeit, betriebliche Schwachstellen zu erkennen und zu beseitigen. Mit fünfunddreißig eingereichten und zum größten Teil verwirklichten Verbesserungsvorschlägen ist er für deutsche und ausländische Mitarbeiter ein Vorbild.

2 Am Anfang steht die Idee!

Verfolgen wir den Weg eines Verbesserungsvorschlages von Hikmet Atay: In diesem Fall ist es ein Vorschlag zur Verbesserung der Arbeitssicherheit an einem Glühofen. Hikmet Atay ist aufgefallen, daß die an einem Glühofen vorhandenen Schutzmaßnahmen in bestimmten Fällen nicht ausreichen, so daß hier die Gefahr der Verbrennung entsteht.

4 Vorschlag Nr. 36/08/72

Hikmet Atay vertraut seinen Vorschlag einem der Vorschlagskästen an. Im Betrieblichen Vorschlagsbüro erhält dieser Vorschlag – da Verbesserungsvorschläge grundsätzlich anonym behandelt werden – die Registriernummer 36/08/72, die ihn fortan durch sein „Vorschlagsleben“ begleitet und jederzeit eine schnelle Identifikation ermöglicht.

3 Eine Idee nimmt Gestalt an

Hikmet Atay hat sich die Angelegenheit noch einige Male angesehen und entwirft nach Feierabend einen Lösungsvorschlag zur Verbesserung des jetzigen Zustandes.





5 Man muß miteinander sprechen!

Obwohl Hikmet Atay deutsch sprechen und auch schreiben gelernt hat, ist dem zuständigen Sachbearbeiter Klaus Michutta die Angelegenheit noch nicht ganz klar. Deshalb telefoniert er mit Hikmet Atay.



Gute Beziehungen zur UdSSR sollen weiter ausgebaut werden

Handelsrat D. W. Kosjmin, der seit dem Frühjahr 1972 in der Bundesrepublik Deutschland amtierende Leiter der Sowjetischen Handelsmission, besuchte vor kurzem Hoesch. In seiner Begleitung befanden sich J. Gratschow, der stellvertretende Leiter der Sowjetischen Mission, und Dipl.-Ing. A. Sabotkin.

Nach einem ausführlichen Gespräch beim Hoesch Handel besichtigten die sowjetischen Gäste die Maschinenfabrik Deutschland. D. W. Kosjmin, von Hause aus Maschinenbauer, zeigte besonderes Interesse für den Schwermaschinenbau, die Fertigung von Spiralrohrschweißmaschinen und Aufgleisgeräten. Am Nachmittag fand eine Besichtigung des Spiralrohrwerkes Dortmund-Barop statt.

Dr. Friedrich Harders, Vorsitz des Vorstandes der Hoesch Werke AG, und Erich Niemeier, Mitglied des Vorstandes der Hoesch Handel AG, im Gespräch mit Handelsrat D. W. Kosjmin, dem Leiter der Sowjetischen Handelsmission

Von links nach rechts: Erich Niemeier, Handelsrat D. W. Kosjmin, Karl Roßkoth, vom Vorstand der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG, Dipl.-Ing. Heinz Grohs vom Vorstand der Hoesch Röhrenwerke AG, J. Gratschow, stellvertr. Leiter der Sowjetischen Handelsmission, Dipl.-Ing. A. Sabotkin, Sowjetische Handelsmission, Hans Steinwachs, Leiter der Ostabteilung Hoesch Handel AG, und Dr. Friedrich Harders

In einem Gespräch mit Dr. Friedrich Harders, dem Vorsitz unseres Vorstandes, wurden die Möglichkeiten des Ausbaues der schon bestehenden guten Beziehungen zu den staatlichen Handelsgesellschaften der Sowjetunion besprochen.

Der Umfang der Lieferungen von Stahl in die Sowjetunion hat sich seit Anfang 1972 vervielfacht. Zu den Erzeugnissen, die Hoesch in die Sowjetunion liefert, gehören Formstahl, Stabstahl, Grobblech, Leitungsrohre, Präzisionsrohre sowie kalt gewalzter Bandstahl. Kaltband wird in nicht unbeträchtlichen Mengen geliefert, vornehmlich an die sowjetische Automobilindustrie. Hoesch-Ingenieure aus verschiedenen Bereichen haben im vorigen Jahr mit sowjetischen Fachkollegen

des Automobilwerkes Togliatti und im Automobilministerium Gespräche geführt, die die gute Entwicklung der Beziehungen gefördert haben. Weitere Schwerpunkte der zukünftigen Beziehungen mit der UdSSR liegen bei der Lieferung von Schwermaschinen und kompletten Anlagen. Auch mit den übrigen Staatshandelsländern des Ostens hat das Geschäft seit etwa zwei Jahren einen kräftigen Aufschwung erlebt, vor allem mit den Ländern Polen und Bulgarien.

Drehscheibe des Osthandels bei Hoesch ist die Hoesch Handel AG, deren Mitarbeiter, erfahrene Osthändler, in Moskau genauso „zu Hause“ sind wie in Warschau, Bukarest, Budapest, Prag, Sofia und Peking.



7 Was ist der Vorschlag wert?

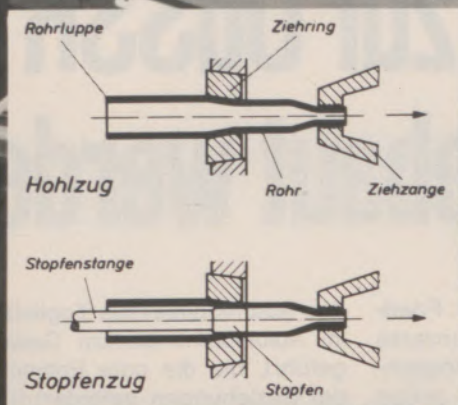
Nachdem der Vorschlag durchgeführt wurde – da es sich um eine Arbeitsschutzmaßnahme handelt, wurde auch hier ein beschleunigtes Verfahren in Gang gesetzt – wird in der nächsten Bewertungsausschußsitzung über seinen materiellen Wert befunden. V. l. n. r.: Langenberg, Dr. Schulte, Preiß, Becker, Bielemeier, Michutta und Dey.



8 Es hat sich gelohnt!

Die vom Bewertungsausschuß festgesetzte Prämie wird Hikmet Atay von seinem Betriebschef Plakolmer überreicht. Hikmet Atay weiß, dieser Vorschlag war nicht der letzte. Er wird nach wie vor seine Augen offenhalten. Denn es lohnt sich wirklich, Verbesserungsvorschläge einzureichen – für den einzelnen wie für das Unternehmen.





Eine Ziehtransferstraße (Dreifach-Zug) im Präzisionsrohrwerk Hamm, die alle Arbeitsgänge im Zusammenhang mit dem Ziehvorgang vereint. Unsere Zeichnung verdeutlicht das Prinzip des Kaltziehens: die Rohre erhalten neben der hohen Maßgenauigkeit eine glatte Innen- und Außenoberfläche mit sehr niedrigen Rauheitswerten

Neues vom Präzisionsstahlrohrwerk Hamm

Außen glatt, innen glatt und haargenau im Maß

Die Nachfrage und damit die Produktion von Präzisionsstahlrohren hat sich in den letzten Jahren in der Bundesrepublik ständig erhöht. Wurden im Jahr 1966 rd. 470 000 Tonnen Präzisionsstahlrohre hergestellt, waren es im Jahr 1972 etwa 750 000 Tonnen. Präzisionsstahlrohre, wie sie auch unsere Röhrenwerke in Hamm erzeugen, werden hauptsächlich als Konstruktions- (Achshohr, Auspuffrohre, Stoßdämpferrohre, Lenkspindelrohre, Gelenkwellenrohre) aber auch als Leitungselemente in der Automobilindustrie, in Hydraulikanlagen, beim Bau von Stahlmöbeln und Transportgeräten sowie im allgemeinen Maschinenbau verwendet. Hans Loosch von unseren Röhrenwerken berichtet, was sich auf dem Gebiet der Präzisionsstahlrohrherstellung bei Hoesch Neues getan hat.

Ein wechselvoller Weg führte von der Acetylen-Reihenbrennermaschine im ehemaligen Rohrwerk Hiltrup bis zu den modernen Hochfrequenzschweißanlagen im heutigen Rohrwerk Hamm. Er beginnt im Jahr 1919. Damals schweißten einige wenige Männer im Stammwerk Hiltrup bei Münster die ersten Rohre. Heute sind rd. 2 000 Mitarbeiter in der Hoesch-Rohrproduktion tätig. Die älteren unter ihnen sind Augenzeugen der sprunghaften Entwicklung der Rohrschweißtechnik während des zurückliegenden halben Jahrhunderts.

Hiltrup war im Lauf der Jahre zu einem beachtlichen Präzisionsstahlrohrwerk emporgewachsen. 1956 kam als zweites Hoesch-Rohrwerk Hagen hinzu und ein Jahr später das Großrohrwerk in Dortmund-Barop. Anfang der 60er Jahre erwarb Hoesch am Westrand der Stadt Hamm ein ca. 800 000 Quadratmeter großes Gelände. Nach dem ersten Spatenstich im Jahr 1964/65 wurde als erster Rohrwerksbetrieb zunächst das Werk Hiltrup nach Hamm verlegt, danach das Werk Hagen.

In Hamm werden heute Rohre mit Außendurchmessern bis zu 457 mm produziert. Großrohre zum Transport von Gas, Öl, Wasser und Feststoffen mit Durchmessern bis zu 2,5 m werden im Rohrwerk in Dortmund-Barop hergestellt.

Die wachsende Unterschiedlichkeit der Anforderungen an Präzisionsstahlrohre erforderte in Hamm die Errichtung einer Vielzahl von Fertigungswegen und Anlagen. In der heutigen Ausstattung sind im Präzisionsstahlrohrwerk Schweißmaschinen installiert, in denen als größte Abmessung Präzisionsstahlrohre mit einem Außendurchmesser von 114 mm durch 450-kHz-Hochfrequenz-Induktionsschweißung hergestellt werden. Zu Coils aufgeschweißtes geheiztes Stahlband oder beschichtete Bänder, die beim Durchlauf durch mehrere Walzen gerüstet zum Rundrohr umgeformt werden, dienen als Vormaterial. Die Bandkanten werden durch den hochfrequenten Strom erwärmt und durch Walzendruck ohne Zusatzwerkstoff kontinuierlich widerstandsfähig geschweißt. Nachgeschaltete

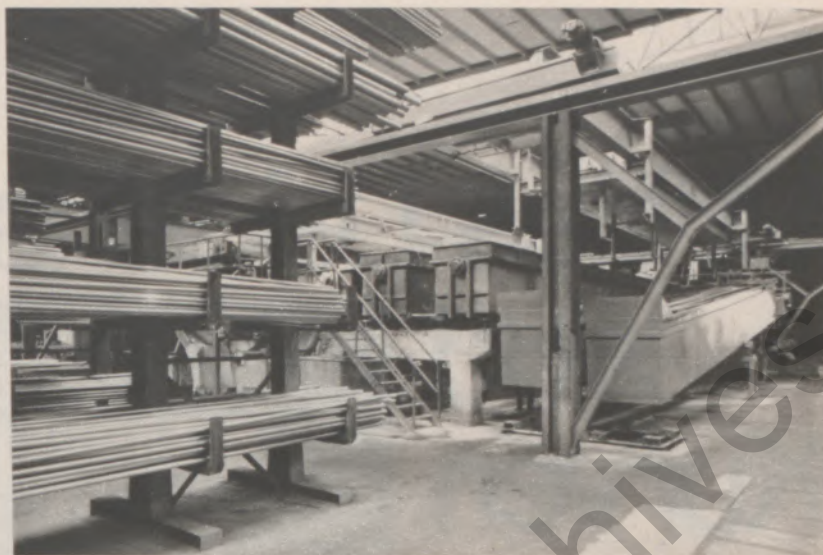
Hobelwerkzeuge arbeiten den beim Schweißvorgang entstehenden Innen- und Außenstauwulst ab. Eine mitlaufende Trennvorrichtung teilt den endlosen Rohrstrang in die gewünschten Einzelrohlängen.

Zerstörungsfreie Prüfungen, wie Ultraschall- und Wirbelstromprüfungen, sowie zerstörende Prüfungen während und nach der Fertigung sichern eine gleichmäßig hohe Güte der Schweißnaht. Zu den zerstörenden Prüfungen gehören Ringfalt-, Bördel- und Aufweitversuche. Darüber hinaus erfolgen Abmessungskontrollen und beispielsweise Rauheitsmessungen.

Von den Präzisionsstahlrohren werden zunehmend höhere Maßgenauigkeiten gefordert. Diese Forderung kann durch Kaltziehen der Rohre nach dem Schweißen erfüllt werden. Vor dem Ziehen werden die Rohre gebeizt, phosphatiert und gefettet. Die Ziehwerkzeuge bestehen in der Regel aus Hartmetall oder Werkzeugstahl mit hartverchromten polierten Arbeitsflächen. Beim Hohlzug werden die Einzel-

rohre, die vorher mit einer sogenannten Ziehangel versehen worden sind, auf der Ziehbank von einer Zange gefaßt und durch einen Ziehring gezogen, dessen Innendurchmesser etwas kleiner ist als der Außendurchmesser des Rohres. Hierbei verringert sich der Außendurchmesser, während die äußere Rohroberfläche geglättet wird. Beim Stopfenzug bilden der Ziehring und der Stopfen einen konstanten Ziehspalt. Das durch den Ringspalt gezogene Rohr wird im Durchmesser und in der Wanddicke reduziert. Dabei werden die äußeren und inneren Rohroberflächen geglättet, d. h. es liegen sehr niedrige Rauheitswerte vor, wie sie beispiels-

▼ Winfried Brosig von der Glüherei beschickt einen Durchlaufglühofen



▲ Blick in die Belzanlage im Präzisionsstahlrohrwerk Hamm

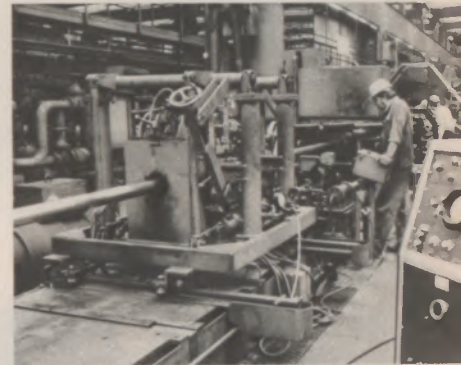
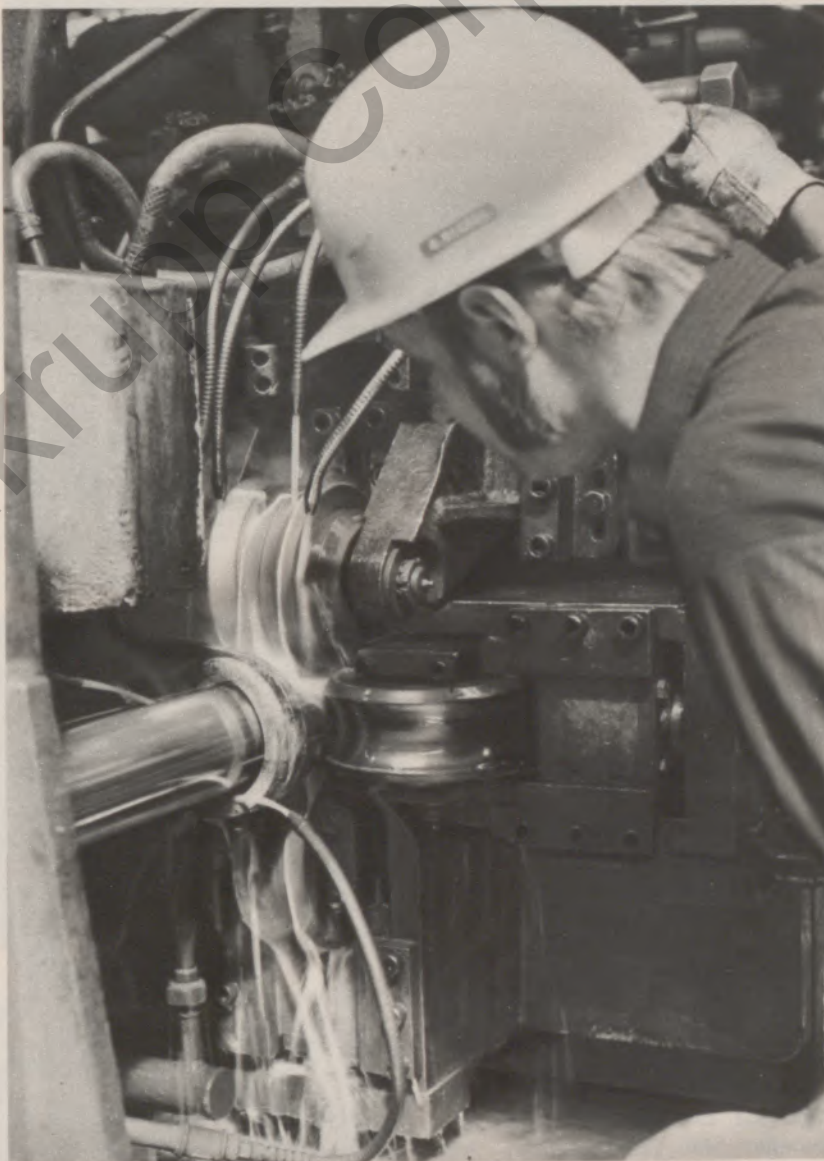


◀ Josef Trampe von der Fertigungsüberwachung führt technologische Prüfungen durch, zu denen Ringfalt-, Bördel- und Aufweitversuche gehören

▼ Unmittelbar nach dem Schweißvorgang durchlaufen die Rohre diese Prüfanlage. Zerstörungsfreie und zerstörende Prüfungen während und nach der Fertigung sichern die gleichmäßige Güte der Schweißnaht

weise beim Einsatz in Hydraulikanlagen und für Stoßdämpfer gefordert werden. Oft müssen Rohre mehrfach gezogen werden, da die geforderten Toleranzen und Rauheitswerte nicht beim ersten Zug erreicht werden können. Spätestens nach jedem zweiten oder dritten Zug wird es erforderlich, das Rohr in einem Durchlaufglühofen normalisierend zu glühen. Bekanntlich entsteht beim Ziehvorgang im Rohr eine Kaltverfestigung. Je nach Einsatzzweck des Rohres bleibt diese bestehen oder aber wird durch normalisierendes Glühen bei Temperaturen um ca. 930 °C wieder abgebaut.

Wie auf dem Gebiet der Rohrschweißtechnik fand auch innerhalb der Weiterverarbeitung der Rohre in den letzten Jahrzehnten eine sprunghafte Entwicklung statt. Wer beispielsweise noch die Ziehbänke aus dem alten Rohrwerk Hiltrup kannte, sieht sich heute im Rohrwerk Hamm mit Ziehtransferstraßen konfrontiert, in der alle Arbeitsgänge wie z. B. das Anspitzen, das Ziehen im Einfach-, Zweifach- und Dreifach-Zug, also mit zwei oder drei Rohren nebeneinander, das Richten und das Absägen der Ziehangel vereinigt sind. Hier ist mit Händen zu greifen, wie sehr die Erfahrung aus über 50jähriger Rohrfertigung der Planung und Realisierung modernster Anlagen zugute kommt.



◀ Die durch den hochfrequenten Strom erwärmten Kanten des gebogenen Stahlbandes werden durch Walzendruck ohne Zusatzwerkstoff kontinuierlich widerstandspreßgeschweißt – hier Schweißer Gerd Nickel am Schweißtisch der Rohrschweißmaschine RS 114

Ulrikes Leidenschaft sind Kurven

HOESCH MITARBEITERINNEN HABEN HOBBIES

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



▲ Das Steuerrad wirbelt nach rechts und nach links – auf regennassem Platz macht Slalom besondere Schwierigkeiten

Ulrike Geitz, 25, blond, hellgelbe Lederjacke, steigt in ihr Auto, klemmt sich in den Schalensitz und befestigt den Hosensicherheitsgurt. Sie schaltet die Zündung, der Motor springt an. Sie passiert in ihrem ockerfarbigen Wagen die Lichtschranke. Das Steuerrad wirbelt nach rechts, dann nach links, denn die 400 Meter lange Slalomstrecke besteht nur aus Schwierigkeiten: aus Kurven, Toren und Gassen, in denen man wenden muß. 45,90 Sekunden mißt die elektronische Uhr am Ziel.

Ort des Geschehens: ein großer Parkplatz. Ein Motorsportclub veranstaltet hier Slalomrennen. Auf



▲ Im Hohenlimburger Großraumbüro der Verwaltung der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG arbeitet Ulrike als Kontoristin

▼ Preise – Preise! Silberglänzende Becher und Teller

▼ Begeisterte Zuschauer – auch der Mann und das Kind von Ulrike Geitz – sonntags an der Slalomstrecke



zwei Dinge kommt es dabei an: So schnell wie möglich zu fahren und keines der die Strecke kennzeichnenden Gummihütchen oder Pylone umzuwerfen. Die drei Sekunden Strafzeit, die jeder Fehler kostet, werden zu der gefahrenen Zeit zugezählt.

Jeder, der einen Führerschein und ein zugelassenes Auto vorweist, kann teilnehmen. Da die Fahrzeuge unterschiedlich in Größe, Hubraum und PS sind, werden sie in Klassen eingeteilt. Wer mitmachen will, besorgt sich eine Nennung (bezahlt dabei das Nenngeld) und bekommt eine Startnummer. Dann prüft ein Sachverständiger, ob die Änderungen am Wagen im Kraftfahrzeugschein vermerkt sind.

In den vergangenen eineinhalb Jahren gewann Ulrike Geitz im Autoslalom zwölf Preise. Ihr Mann ist nicht weniger motorsportbegeistert. Ulrike macht Autoslalom – er fährt Ralleys. Zu den Rennen begleitet einer den anderen. Sohn Christian ist meistens auch dabei.

Das Auto ist für das Ehepaar Geitz eben nicht nur Beförderungsmittel. Es ist unter erklecklichen finanziellen Opfern für den Motorsport getrimmt. Das Fahrgestell wurde tiefer gelegt, damit der Wagen eine bessere Straßenlage bekam. Härtere Stoßdämpfer mit größerem Durchmesser und Stabili-

satoren sind eingebaut, und die Vorder- und Hinterachse (mit Sperrdifferential) erhielten kürzere, härtere Federn.

Wochentags sitzt Ulrike Geitz im Hohenlimburger Großraumbüro der Verwaltung der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG. Sie ist Kontoristin in der Finanzbuchhaltung. Sonntags aber ist ihr am wohlsten hinter dem Lenker. Dann zeigt sie, wie zentimetergenau sie fahren kann, wie gut sie ihren Wagen beherrscht. Wenn man es recht bedenkt, ist Autoslalom nicht nur ein großer Spaß, sondern böte sich manchem Fahrer als gute Vorübung für den heutigen Straßenverkehr an!

ESTEL im 2.Quartal 1973

ESTEL konnte im 2. Quartal 1973 einen Reingewinn von hfl 36,5 Mill. erzielen, was gegenüber dem zweiten Quartal 1972 eine Steigerung um 26,7 % bedeutet. Mit diesem Ergebnis haben sich die im letzten Quartalsbericht ausgesprochenen positiven Erwartungen bisher erfüllt. Auch die Arbeitsgesellschaft Hoesch Werke AG hat zum Gewinn des 2. Quartals beigetragen. Die Hoesch-Zahlen wurden zum Durchschnittskurs des Quartals von DM in hfl umgerechnet.

Der Konzern-Fremdumsatz lag infolge erhöhten Absatzes und gestiegener Erlöse um 15,9 % über dem des 2. Vorjahres-Quartals und auch noch um 2,6 % über dem relativ hohen Umsatz des vorhergehenden Quartals. Der Betriebsgewinn war mit hfl 100,6 Mill. um 32,7 % höher als der des 2. Quartals 1972.

Die Rohstahlproduktion stieg im Vergleich mit dem 1. Quartal 1973 um 5,1 %. Gegenüber dem 2. Quartal 1972 erhöhte sich die Erzeugung um 4,4 %. Die Belegschaft betrug am 30. Juni 1973 75 600 gegenüber 74 400 am Ende des 2. Quartals 1972.

Die begonnenen Investitionen wurden zügig weitergeführt. Hierzu gehören z. B. der 6,7-Mill.-Tonnen-Stahlplan Ijmuiden sowie die Neuzustellung und Erweiterung des Hochofens 5 und der Bau eines neuen Sinterbandes bei den Hüttenwerken in Dortmund.

Konsolidierte Ergebnisübersicht ESTEL NV

(in Mill. hfl)	2. Quartal 73	1. Quartal 73	4. Quartal 72	3. Quartal 72	2. Quartal 72
Umsatz (Netto-Fremdumsatz)	1875,3	1828,4	1641,5	1586,5	1618,0
Abschreibungen	125,4	121,9	107,0	107,3	107,9
Übrige Aufwendungen	1649,3	1774,7	1659,4	1781,3	1481,9
Betriebsgewinn	100,6	47,1	52,6	68,4	75,8
Erträge aus nicht konsolidierten Beteiligungen	10,1	9,9	6,8	6,3	10,0
Zinsen (Saldo)	- 44,1	- 45,8	- 40,3	- 30,8	- 33,4
Außerordentliche Aufwendungen und Erträge (Saldo)	- 7,6	+ 1,1	+ 34,1	- 7,1	- 4,0
Gewinn vor Steuern	59,0	12,3	53,2	36,8	48,4
Steuern vom Gewinn	22,5	7,4	23,1	15,5	19,6
Reingewinn	36,5	4,9	30,1	21,3	28,8
Betriebsgewinn in % vom Umsatz	5,4	2,6	3,2	4,3	4,7
Erzeugung (in 1000 Tonnen)	2. Quartal 73	1. Quartal 73	4. Quartal 72	3. Quartal 72	2. Quartal 72
Roheisen	2281	2103	2121	2142	2077
Rohstahl	2890	2749	2819	2873	2768
Walzstahl (konsolidiert)	2395	2321	2329	2311	2264

ESTEL NV Hoesch Hoogovens ist erstmalig an den europäischen Kapitalmarkt herantreten. Am 17. Juli 1973 wurde im Hause der Deutschen Bank der Vertrag über eine 100-Millionen-DM-Anleihe unterzeichnet. Unser Bild zeigt von links: Mr. J. Krol und Mr. C. J. van der Slikke, Direktoren der Algemene Bank Nederland, Drs. B. A. Bijl, Finanzdirektor, und Josef Fischer, Vorstandsmitglied von ESTEL, sowie Dr. W. Guth und R. H. Feith, Vorstandsmitglieder der Deutschen Bank.

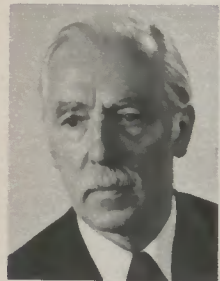
ESTEL begibt Anleihe



Dr. Manfred Wohlgemuth im Ruhestand

Wilhelm Vogel im Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG

Im Zuge der mit dem Aufbau von ESTEL verbundenen organisatorischen Veränderungen wurde bei der Bildung der Koordinierungsgruppe Stahl ein Controller für die beiden Hüttenbereiche Dortmund und Ijmuiden bestellt. Dieses Aufgabengebiet übernahm Dipl.-Kaufmann Wilhelm Vogel. Wilhelm Vogel wurde zugleich in den Vorstand der Hüttenwerke berufen und dort mit der Leitung des Rechnungswesens betraut. Er folgt Dr. Manfred Wohlgemuth, der dem Vorstand der Hüttenwerke fünfzehn Jahre angehört hat und seinem Wunsche folgend in den Ruhestand tritt. Die von Dr. Wohlgemuth neben dem Rechnungswesen betreuten Bereiche Materialwirtschaft, Verfrachtung/Verkehrswesen, Organisation, Revision und Angewandte Mathematik werden anderen Ressorts zugeteilt.



Manfred Wohlgemuth, der in wenigen Wochen seinen 61. Geburtstag begeht – er wurde am 9. September 1912 in Stuttgart geboren –, stu-

dierte Volks- und Betriebswirtschaftslehre und wurde 1934 zum Doktor der Staatswissenschaften promoviert. Nach zunächst wissenschaftlicher Tätigkeit trat er in die Dienste verschiedener Industrieunternehmen. 1946 ging Dr. Wohlgemuth zur Schwäbischen Treuhand AG nach Stuttgart, 1950 wurde er Leiter der kaufmännischen Abteilungen in der Hauptverwaltung der Schubert & Salzer Maschinenfabrik AG, 1955 kaufmännisches Vorstandsmitglied bei der F. Küppersbusch & Söhne AG in Gelsenkirchen. 1958 wurde er als Vorstandsmitglied zur damaligen Westfalenhütte AG – heute Hoesch Hüttenwerke AG – berufen.

Dr. Wohlgemuth hat sich in den ersten Jahren seiner Tätigkeit besonders um die Entwicklung des Rechnungswesens und den zweckmäßigen Aufbau der Hüttenwerke bemüht. In den letzten Jahren verlagerte sich das Schwergewicht seiner Tätigkeit auf das Rohstoffgebiet und die internen und externen verkehrswirtschaftlichen Fragen.

Dr. Wohlgemuth hat als Vorstandsmitglied der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und als Mitglied oder Vorsitzender einer Reihe nationaler und internationaler Gremien, die sich mit Rohstoff- und Verkehrsfragen beschäftigen, seine großen Erfahrungen und sein umfangreiches Wissen auch den übergeordneten Fragen der Eisen- und Stahlindustrie und der Industrie insgesamt gewidmet.

Dr. Manfred Wohlgemuth wird auch in Zukunft die Entwicklung der Hüttenwerke im ESTEL-Verbund

mit großem Interesse verfolgen und auch für einige Zeit noch eine Reihe übergeordneter Aufgaben wahrnehmen.

Mit der Beendigung der aktiven Tätigkeit wird nun die bisher immer knapp bemessene Muße mehr Raum haben und insgesamt mehr Zeit für die Familie, die künstlerischen Interessen und die sportliche Betätigung zur Verfügung stehen. Aufrichtig wünschen wir Dr. Wohlgemuth, daß ihm noch viele Jahre bei guter Gesundheit vergönnt sein mögen!



Dipl.-Kaufmann Wilhelm Vogel, der – obwohl erst 44 Jahre alt – bereits sieben Jahre in den Diensten von Hoesch steht, wurde am 9. Januar 1929

in Krefeld-Uerdingen geboren. Nach der Reifeprüfung studierte er an der Universität Köln Betriebswirtschaft. Er beschloß sein Studium mit dem Staatsexamen als Diplom-Kaufmann. 1956 trat er in die Dienste der Hoesch Walzwerke AG, wo ihm Spezialaufgaben innerhalb der Kostenrechnung übertragen wurden. 1962 erhielt er Handlungsvollmacht, 1964 Prokura und die Leitung des gesamten Rechnungswesens. Von 1967 bis 1969 leitete Wilhelm Vogel das Rechnungswesen der Hüttenwerke in Dortmund. Im April 1969 wurde er stellvertretendes Direktoriumsmitglied der damaligen Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg-Schwerte, am 1. Oktober 1970 ordentliches Vorstandsmitglied der nunmehr als Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG firmierenden Gesellschaft.

Für seine neuen Aufgaben im Vorstand der Hüttenwerke und als Controller der Koordinierungsgruppe Stahl wünschen wir ihm Erfolg und alles Gute!

Größtes Spiralrohrwerk der Welt auf dem Weg nach Kanada

Das größte Spiralrohrwerk der Welt mit einer Kapazität von 350 000 Jahrestonnen wird die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland für den bedeutendsten Stahlerzeuger Kanadas, The Steel Company of Canada (STELCO), errichten. Neben dem Bau der Rohrwerksmaschinen wurde der Maschinenfabrik Deutschland auch das Engineering für den gesamten Blech- und Rohrtransport übertragen. Hoesch hat bereits zwei Großrohrwerke für die British Steel Corporation in Newport und für die Société Nationale de Sidérurgie (SNS) in Annaba, Algerien, geliefert. Bei der ständigen Weiterentwicklung von Rohrwerksmaschinen, die vielfach durch Patente abgesichert sind, kann sich die MFD auf die praktischen Erfahrungen der Hoesch Röhrenwerke stützen, die in der Fertigung von spiralgeschweißten Großrohren einen international anerkannten hohen Leistungsstand erreicht hat.

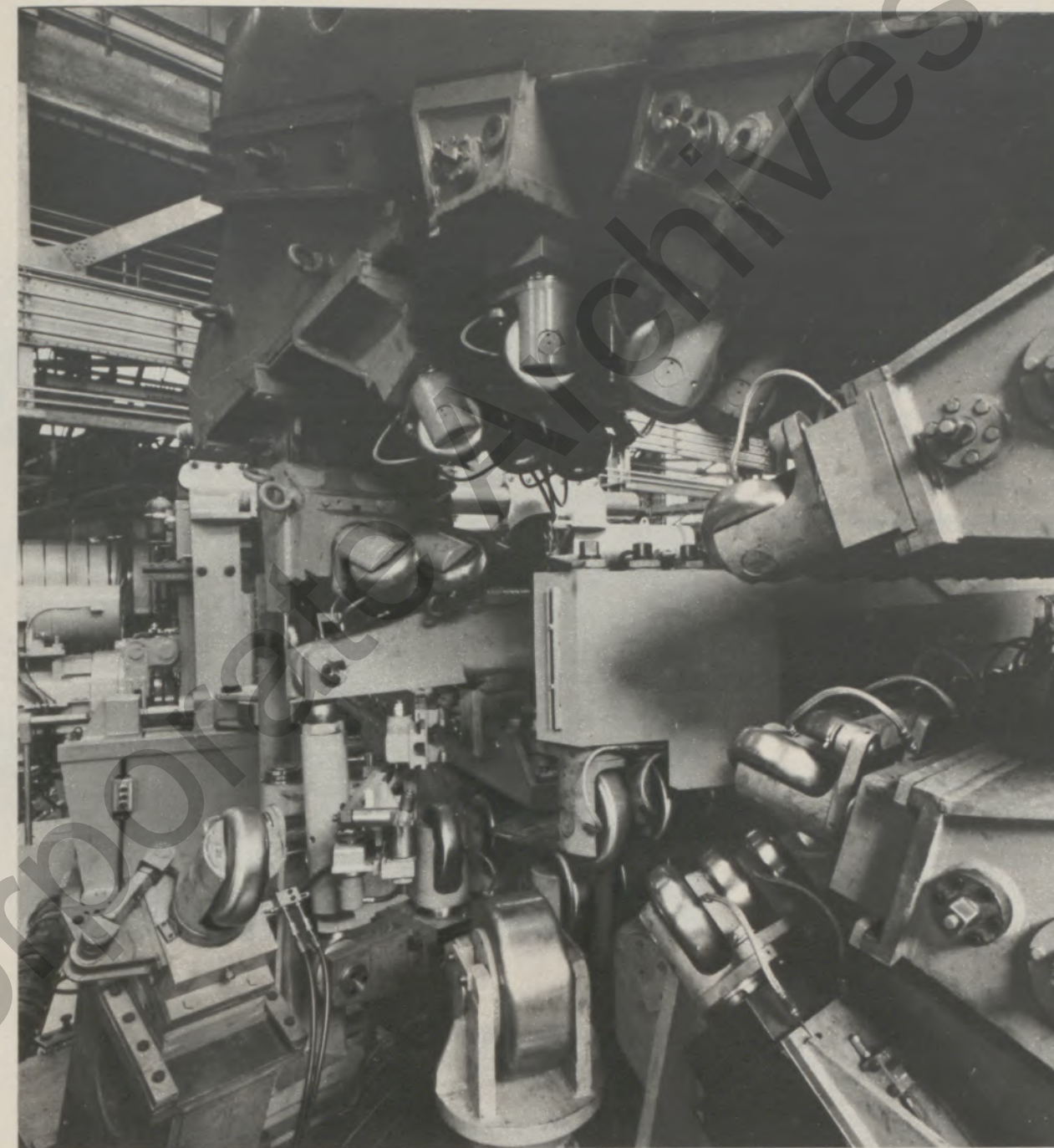
HOESCH MFD

Der Energieverbrauch der Welt wächst rapide. Allein in den Vereinigten Staaten ist die Nachfrage nach Naturgas in den letzten zwanzig Jahren mit einer jährlichen Steigerungsrate von 20 v. H. gewachsen. In der gleichen Zeit sind die Vorräte so gefallen, daß sie nur noch zwölf Jahre reichen. Ähnliche Engpässe in der Energieproduktion zeichnen sich bei der Ölversorgung ab. Legt man die augenblickliche Ölverbrauchs-Zuwachsrates der gesamten Welt zugrunde, reichte der Öl-vorrat selbst dann nur noch 256 Jahre, wenn die Weltkugel mit Öl gefüllt wäre.

Kein Wunder, daß unter diesen Umständen in den nächsten Jahren in zunehmendem Maße neue Ener-

giestätten für Öl und Gas gefunden und erschlossen werden müssen. In diesem Zusammenhang werden gigantische Rohrleitungsprojekte bekannt: beispielsweise Naturgasleitungen mit einem Durchmesser von 124,8 bis 145,6 Zentimetern zwischen dem McKenzie-River-Gebiet in Alaska und dem nordamerikanischen Gasmarkt.

Die aus verschiedenen Gruppen gebildete Gas-Arctic-North-West-Study-Group hat die Aufgabe, diese Rohrleitung mit einem Wert von sieben Milliarden DM zu bauen. Die geplante Rohrleitung, deren Strang etwa 1,5 Millionen Tonnen wiegen wird, erstreckt sich über 2500 bis 3000 Kilometer und wird an der nordamerikanischen Grenze in vor-



◀ Blick in eine der Werkshallen von MFD, in der gerade das Herzstück der neuen Anlage – die Spiralrohrform- und -heftmaschine – montiert wird

liefert neuartiges Spiralrohrwerk an die STELCO

handene oder neu zu erstellende Verteilerleitungen einmünden.

Das von Hoesch an die kanadische STELCO zu liefernde Rohrwerk wird einen Teil dieser Rohrleitungsprojekte verwirklichen helfen.

Die neue Technik der Spiralrohrfertigung

Bei der Spiralrohrfertigung werden Band oder Blech in einem Verformungswerkzeug – zumeist einer Drei-Walzen-Biegemaschine mit äußerem Stützkäfig – verformt und beim Zusammenlaufen der Bandkanten verschweißt. Im Gegensatz zum Längsnahtprozeß, bei dem jedem Durchmesser eine Band-

breite zugeordnet ist, können beim Spiralrohr durch unterschiedlichen Bänderlaufwinkel aus einer Bandbreite verschiedene Durchmesser gefertigt werden.

Nach dem Verformen, dem Heften und der doppelten UP-Schweißung des Rohres ist die Rohrherstellung verformungsmäßig abgeschlossen: das Rohr ist entsprechend den geforderten Toleranzen hergestellt. Nachträgliches Kalibrieren beziehungsweise Expandieren ist nicht erforderlich. Außerdem werden alle Verformungsvorgänge einschließlich des Ablängens des fertigen Rohres vom endlosen Rohrstang in einer Maschineneinheit durchgeführt.

Die konventionelle Spiralrohr-Fer-

tigungstechnik mit der direkten UP-Schweißung (Unterpulver-Schweißung) innerhalb der Verformungsanlage kann jedoch die heutigen Forderungen nach einer Produktionsleistung von mehr als 3 Kilometer Rohren pro Tag nicht mehr erfüllen – es sei denn, man setzt unter hohem Aufwand eine größere Zahl herkömmlicher Spiralrohrschweißmaschinen ein.

Die neue Technik – aufbauend auf den Erfahrungen der Hoesch Röhrenwerke und den Entwicklungen der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, teilweise auch aufgrund von Vorschlägen aus dem Hause STELCO – besteht darin, daß anstelle von etwa fünf konventionellen Schweißmaschinen

nur noch eine Hochleistungs-Spiralrohrmaschine eingesetzt wird, die den Form- und Heftprozeß mit hoher Fertigungsgeschwindigkeit durchführt.

Nach dem Formen und Heften wird man jedoch in Kanada die Fertigungsschweißung nicht mehr in der Formmaschine, sondern auf getrennten Innen- und Außen-Unterpulver-Verschweißständen am Einzelrohr durchführen. In der Formmaschine werden die Bandkanten mit einem Schnellschweißverfahren nur kontinuierlich geheftet. Das Ergebnis: man braucht nur eine sehr schnell arbeitende Formmaschine, die mehrere (langsamer arbeitende) Schweißmaschinen mit Rohren versorgt.

Das neue Rohrwerk in Kanada

Da im STELCO-Rohrwerk in der ersten Ausbaustufe nur Grobbleche als Vormaterial vorgesehen sind, werden folgende Hauptbearbeitungsanlagen eingesetzt:

Strahlanlage

Die Bleche werden von beiden Seiten gereinigt oder entzündert.

Zerstörungsfreie Prüfung der Grobbleche

In einer Durchlauf-Ultraschallanlage werden die Grobbleche auf einwandfreie Qualität überprüft.

Kantenvorbereitung (Fräsanlage)

Die im Grobblechwalzwerk in warmem Zustand besäumten Grobbleche werden mit einer Allroundfräsanlage auf die geforderten Toleranzen besäumt und gleichzeitig als Vorbereitung für die Schweißung profiliert.

Stationärer Grobblechschweißstand

Um bei Heftgeschwindigkeiten bis zu fünf Meter je Minute auch bei Grobblechen von nur zwanzig Meter Länge noch fortlaufend verformen zu können, ohne den Verformungs- und Heftprozeß unterbrechen zu müssen, werden zwei Bleche an ihren Kopf- und Fußenden zu einem Grobblechzug verschweißt.

Form- und Heftmaschine

Im Einlaufrollgang werden die jeweils aus zwei Grobblechen bestehenden Züge auf einem mitlaufenden Schweißstand zu einem endlosen Grobblechstrang verschweißt.

Der Grobblechstrang wird nach der Kantenvorformung in der Dreiwalzen-Biegemaschine verformt und nach dem Durchlaufen des äußeren Stützkäfigs mittels eines Schnellschweißverfahrens an den beiden zusammenlaufenden Bandkanten kontinuierlich geheftet. Das verformungstechnisch fertige Rohr wird vom endlosen Rohrstrang durch eine Plasmaanlage abgetrennt.

Außenquernaht-Schweißstand

Die äußere Verbindungsnaht zweier Grobbleche erfordert die gleiche Sorgfalt wie die innere. Geeignete Adjustier- und Schweißkopfsteuerungseinheiten sichern eine einwandfreie Schweißung.

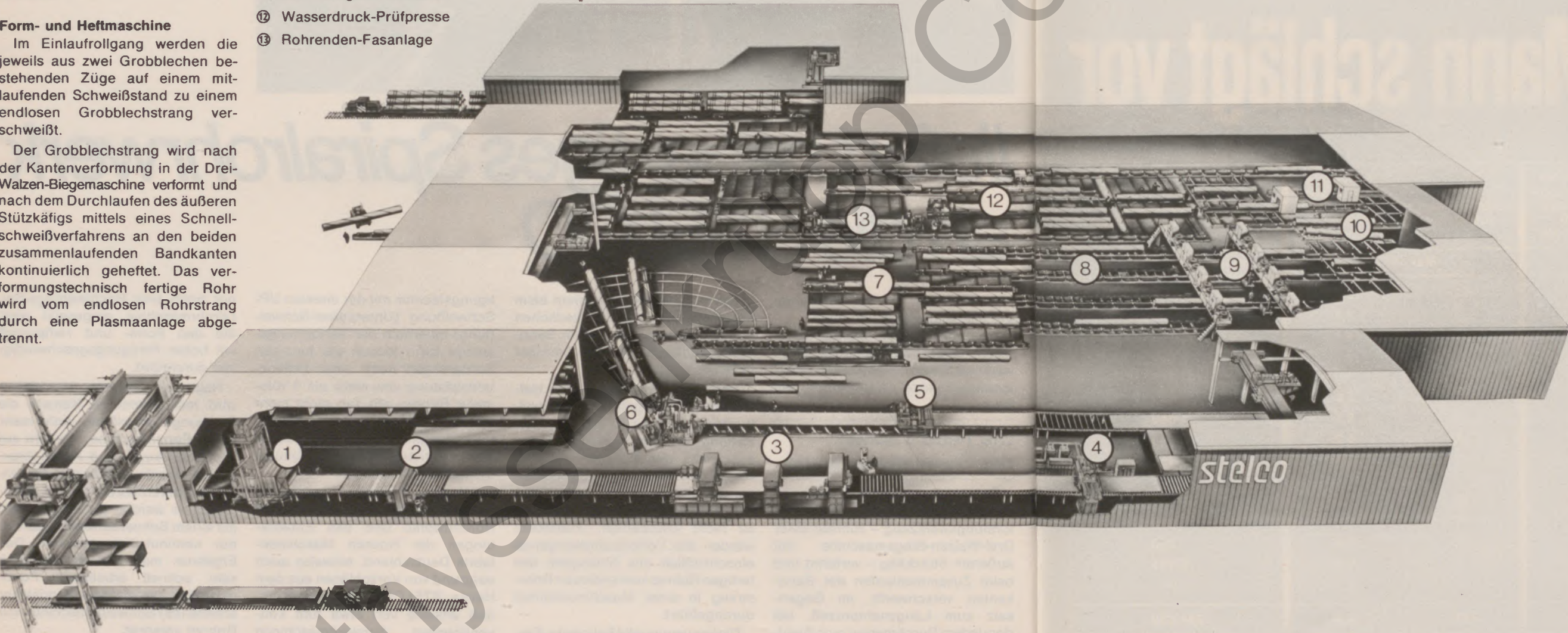
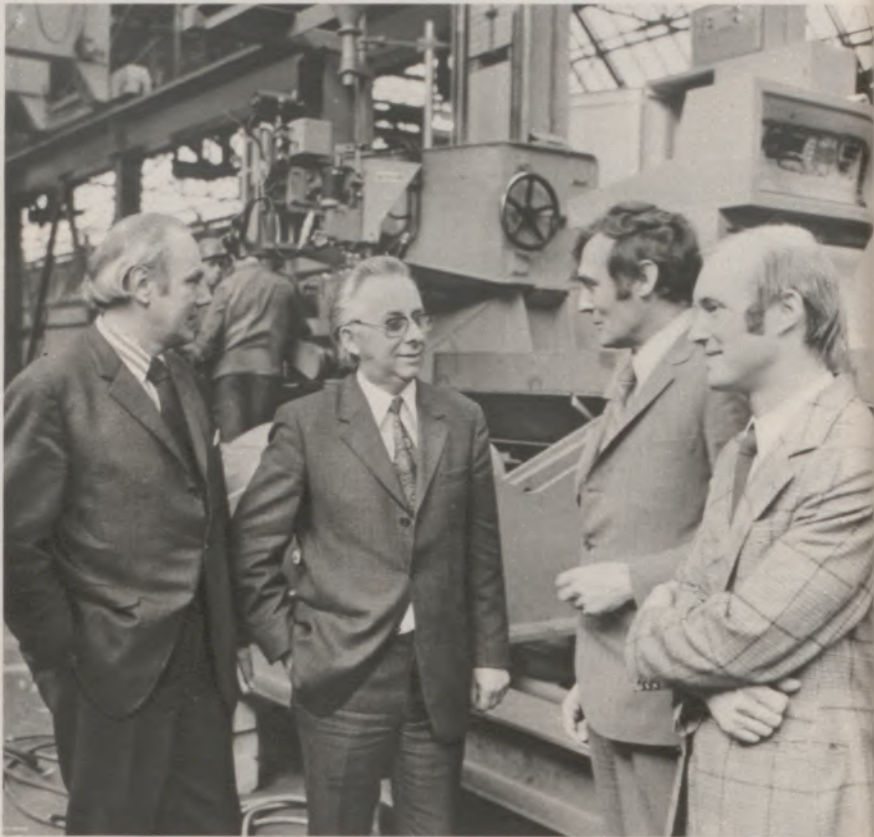
Außenstand, Innenstand

Die Fertigschweißnaht verbindet mittels Tandemschweißung auf getrennten Innen- und Außenschweißständen endgültig die Bandkanten.

Darauf folgen die zerstörungsfreie Prüfung (Ultraschall/Röntgen/Bildwandler), die Wasserdruckprüfung, das Fasen der Rohrenden, die Inspektion und die Abnahme.

- 1 Sandstrahlanlage
- 2 Ultraschall-Blechprüfanlage
- 3 Blechkanten-Besäumfräsanlage
- 4 Stationärer Blech-Querschweißstand
- 5 Fliegender Blech-Querschweißstand
- 6 Spiralrohr-Form- und Heftmaschine
- 7 Rohrquernaht-Nachschweißstand
- 8 Innen-Unterpulverschweißstand
- 9 Außen-Unterpulverschweißstand
- 10 Rohr-Reinigungsanlage
- 11 Ultraschall- und Röntgen-Prüfstand
- 12 Wasserdruck-Prüfpresse
- 13 Rohrenden-Fasanlage

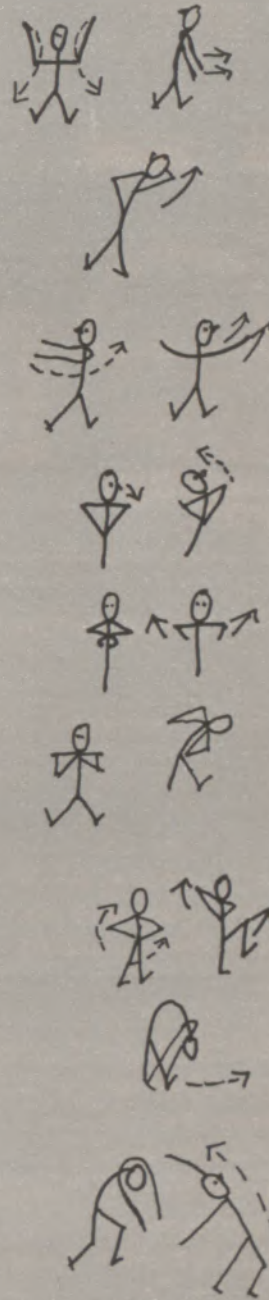
▼ Mr. Witts, Projektmanager von STELCO (2. v. r.), überzeugt sich gemeinsam mit Vorstandsmitglied Wilhelm Engelbrecht (2. v. l.), Günter Buchardt (l.) und Rolf Hoffmann (r.) vom Bauortschritt



5 Minuten Bewegung

Sind Sie wieder auf dem besten Wege zu rasten und damit zu rosten, nachdem Sie sich im Urlaub gut getrimmt hatten – mit täglichem Schwimmen an der See oder langen Wanderungen in den Bergen? Spüren Sie wieder den alten „Sand im Getriebe“? An fernen Stränden oder im Gebirge sind Sie erst wieder im nächsten Jahr, doch heute und morgen können Sie eins: Die Augen schließen, „Urlaub“ denken und anschließend „Fünf Minuten Bewegung“ machen!

1. Arme schräg nach oben – Handflächen nach innen – im Halbkreis beide Arme nach unten hinten führen, zweimal federn. Handflächen nach außen.
2. Rechte Hand in die Hüfte – linke Hand hinter den Kopf – zurückdehnen – zur Decke schauen – Arme wechseln. Dasselbe noch einmal.
3. Beine gegrätscht – beide Arme gestreckt nach vorne – rechter Arm zurück – nachfedern – nachschauen und wieder nach vorne. Dasselbe mit dem anderen Arm.
4. Hände ins Kreuz – Kinn auf rechte Schulter – langsam hochschauen und zurück. Dasselbe nach links.
5. Finger ineinanderlegen – Finger festhalten und loslassen und Ellenbogen zurückfedern. Ellenbogen in Schulterhöhe.
6. Beine gegrätscht – Fingerspitzen an den Schultern – rechter Ellenbogen zum linken Knie. Dasselbe umgekehrt.
7. Arme in Schulterhöhe – beide Ellenbogen mit Schwung nach rechts – rechtes Knie mit Schwung nach links – dasselbe umgekehrt. Dabei das Knie gut hochziehen!
8. Fesseln mit den Händen umfassen – 3 Schritte vor-, 3 Schritte zurückgehen mit gestreckten Knien.
9. Mit dem rechten Bein einen großen Schritt machen – Oberkörper nach vorne fallen lassen – von der Hüfte aus aufrichten, mit gestreckten Armen zurückdehnen.



Wer?

Gerhard Brauckmann, 33, Schlosser bei der Schrottverwertung Celler GmbH und seit sieben Jahren bei Hoesch, hat bisher fünf Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen alle prämiert wurden

Warum?

Gerhard Brauckmann ärgerte sich, daß ein stark beanspruchtes Teil am Schwenkwerkgestänge des Autokrans häufig brach

Wie?

Gerhard Brauckmann konstruierte aus U- und Flacheisen ein Ersatzteil, nach dessen Einsatz der Kran nicht mehr ausgefallen ist



Wer?

Hans Plappert, 29, Schlosser bei der Schrottverwertung Celler GmbH und seit zwölf Jahren bei Hoesch, hat bisher fünf prämierte Verbesserungsvorschläge eingereicht

Warum?

Hans Plappert hielt beim Austausch des Motors oder Wenders bei Schienenkränen das dichte Anziehen der Verbindungsrohrschrauben für zu zeitraubend

Wie?

Hans Plappert ersetzte die Rohre durch Hochdruckschläuche, die Schraubverschlüsse durch Flanschen. Damit verkürzte er die Reparaturzeit wesentlich



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 1973		Mai 1973		Januar bis Juni 1973
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	71	11,1	82	12,9	35 310
Schwinm AG	4	9,2	3	6,9	335
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	19	5,3	16	4,5	19 585
Hoesch Packband GmbH	2	4,1	1	2,0	2 350
Hoesch Hüttenwerke AG	56	2,1	78	3,0	147 720
Hoesch Röhrenwerke AG	4	1,9	10	4,8	20 820
Biefa AG	1	1,4	6	8,5	1 350
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	1	1,0	6	6,2	1 753
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	1	0,7	1	0,7	150
Hoesch Siegerlandwerke AG					
(einschl. Werksbereich Trierer Walzwerk)	2	0,5	15	3,6	10 991
Dittmann & Neuhaus AG	—	—	1	1,8	1 210
Schrottverwertung Celler GmbH	—	—	2	3,4	250
Hoesch Handel AG	—	—	1	0,5	2 195
Hoesch Brennstoff GmbH	—	—	—	—	—
Hoesch Konzern	161	3,2	222	4,5	244 019

DER DORTMUNDER AGENT UND SEINE ZEIT



wiederentdeckt von Horst Mönnich

Ein Auserwählter unter Tausenden

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.

Eine Gestalt, der sich der Agent alias Karlchen Richter mit besonderer Liebe annahm, war Herr Arnecke, der zweite Bürgermeister, dem die städtischen Finanzen unterstanden. So habe er sich immer den alten Mohr in den Räubern vorgestellt, wenn er im Hungerturm sitzt und Hermann, der Rabe, ihm sein trockenes Brot bringt. Herr Arnecke hatte „einen traurigen Zug in seinem langen Bartkoteletten-gesicht, wie ein Schuldner, der am Ende seiner Zahlungskraft ist“. Der ehemalige Subalternbeamte, der durch eisernen Fleiß und nicht durch Protektion in sein hohes Amt aufgestiegen war, hatte kein akademisches Bier getrunken, durfte sich aber mit Recht manchem akademischen Hohlkopf überlegen fühlen. Freilich wäre er als Sparkassenrendant besser am Platze gewesen, meint der Agent – als knauseriger Chef der städtischen Finanzen legte er sich jedenfalls wie Meltau auf die Entwicklung. Nur kein Geld ausgeben, weil die Steuern sowieso schon hoch genug sind! Gerade damals aber

hätte die Stadt ringsum Grundbesitz erwerben müssen, zu Plätzen und städtischen Bauten, denn die Preise waren billig. Aber Arnecke saß auf dem Geld, rückte nichts heraus.

Arneckes Öl floß nur spärlich

Für den Platz an Born- und Jägerstraßenecke, wo man dann die evangelische Kirche baute, zahlte die Reinoldigemeinde 14 500 Mark, also 56 Mark für die Rute (Längenmaß: 1 Rute = 3,766 m). Das 50 Morgen große Terrain des Kaiser-Wilhelm-Haines (heute Westfalenpark) wurde für 50 000 Mark zusammengekauft. Und das dem verstorbenen Louis Bäumer in der Betenstraße gehörige über 100 Ruten große Besitztum, für das die Stadt später bereits 300 000 Mark hinlegen mußte, war damals für 50 000 Mark zu haben.

„Zu jener Zeit wurde ein Herr Ottermann als besoldetes Mitglied in den Magistrat gewählt. Stadtbaurat Marx, der ewige Spötter, pflegte ihn den ‚Wip-up‘ zu nennen, weil er bei jeder Gelegenheit nervös aufsprang, um seine Ansichten zu verteidigen. Dieser Ottermann brachte in einer Stadtverordneten-sitzung, worin ich als Zuhörer zugegen war, den Ankauf von großen Gartengrundstücken vor der Stadt aufs Tapet, aber man lachte ihn aus. Bürgermeister Arnecke blickte

den jungen verschwenderischen Mann mitleidig an und zog seinen großen Mund so breit wie einen Sparkasseneinwurf und lachte: ‚Ha, ha!‘ Und doch hatte Ottermann recht und alle die weisen Herren hatten unrecht.“

Auch Stadtbaurat Marx, der dritten Säule der Stadt neben den beiden Bürgermeistern, fehlte es an Energie, um sich gegen die sparsamen Finanzleute durchzusetzen. Richter schildert ihn als trinkfröhliches Moselkind, witzigen Lokalpoeten und feinsinnigen Architekten. „Wenn man den rot- und rundgesichtigen, lustig mit den Augen zwinkernden Herrn einen Weinlaubkranz aufgesetzt und ihn in eine Tunica gehüllt hätte, würde er das Ebenbild Anakreons, des griechischen Trinklieddichters, abgegeben haben...“ Viele Jahre später kam der Agent mit ihm einmal über Alt-Dortmund ins Gespräch und sagte ihm: „Herr Baurat, warum haben Sie eigentlich die Straßen um den Steinplatz herum so furchtbar eng gebaut; man wohnt da ja wie im Gefängnis!“ Da brauste der alte Herr auf: „Hattet ihr damals Geld für irgend etwas? Hab ich nicht um jeden Groschen betteln müssen? Damals war ich der einzige Stadtbaurat und ihr gabt mir 8000 Mark Gehalt! Heute habt ihr zwei und jeder kriegt 12 000 Mark!“

„Man sieht“, fährt der Agent fort, „aus diesem Notschrei des alten Herrn, wie damals der ganze Betrieb mit Arneckes Öl nur sparsam geschmiert wurde, so daß es in

digen, ob seine eigenen Grundstücke nicht bald angeschnitten werden, alles andere ist ihm gleichgültig.“ Er hatte bei diesen Worten einen unbesoldeten sehr grundstücksreichen Stadtrat im Auge.

Das Elend der Stadt fing schon in früheren Jahren an. Als die Stadt die Wälle durchzulegen begann, tauchten bereits die „Kluten“ mit ihren hohen Forderungen für Gartenland auf, das ihre Vorfahren als Ackerbürger von der Gemeinde zu Unrecht geschenkt bekommen hatten. Was hat die Stadt durch unendlich langwierige Verhandlungen allein die Durchlegung der Wälle gekostet!

Und dann die Verbreiterung der Betenstraße! Die Beseitigung der Mausefalle am Ausgange des Marktes war ein lebenslanges Ziel des Stadtbauamtes; er versuchte rechts anzuschneiden und dann wieder einmal zur Abwechslung links. Aber mit den braugewaltigen Herren, die in der unteren Betenstraße hausten, war schlecht Kirschen essen. Und was wurde um die bekannte Stadesche Ecke in der unscheinbaren Brauhausgasse verhandelt und prozessiert. Der alte Stade schickte jahraus, jahrein, jedesmal, wenn im Stadtverordnetenkollegium über seinen Stein des Anstoßes verhandelt wurde, einen besonderen Stenographen hin, damit er für den Prozeß ja nur gewappnet war. Die meisten dieser Kämpfe zwischen Grundbesitz und Stadtbauamt spielten sich im verborgenen ab.

Anfang der neunziger Jahre wurden die Häuserviertel zwischen der Reinoldi- und der Marienkirche entfernt, kleine, auffällige Hütten, mehr Baracken als Häuser, in denen Wirtschaften und andere nahrhafte Geschäfte betrieben wurden. Ergötzlich war es beim Abbruch anzusehen, wie sich herausstellte, daß der im ersten Stock gelegene Locus eines Hauses mit seinem Hauptteil in das andere Haus hineingebaut war, so daß beim langsam fortschreitenden Abbau der Häuser dieser Teil wie ein bodenloser Erker einige Zeit in der blauen Luft hing. Mein Gott, diese Prozesserei wegen der Werte; einer riß den Mund noch weiter auf als der andere. Besonders arg trieb es ein wohlhabender Arzt aus alter Dortmunder Familie, dem das Haus neben der Reinoldikirche gehörte; er zeigte der Stadt einen Vertrag vor, den er mit dem Mieter seines Ladens auf 15 Jahre abgeschlossen hatte. Der Mietpreis war ungeheuerlich hoch und die Stadt mußte natürlich das Haus aufgrund des Mietpreises bezahlen. Später kam die Stadt dahinter, daß der Vertrag zu dem Zweck fingiert war, um den Hauptpreis zu steigern; es gab darauf sehr verdrießliche Auseinandersetzungen, die aber nicht zum Austrag kamen, weil der Arzt inzwischen auswärts verstarb.

Jedes Körnchen Farbe war auf 3 Mark taxiert

Wenn es so schon bei den reicheren Leuten zuring, so war es kein Wunder, daß die kleinen Krauter sich auch nicht genierten. Der Spielwarenbesitzer Bauer in der Brückstraße hatte ein Häuschen von etwa 60 Quadratmeter Grundfläche, das mitten in die Straße hineinragte, so daß die Brückstraße hier einen rechten Winkel machen mußte: das war genau gegenüber der Lütge Brückstraße. Diese Ecke war auch ein Wahrzeichen Dortmunds. Seekranke Schiffer, die nachts die Brückstraße auf- und absegelten,

Straße zurückdrängen und mich dadurch um 20 000 Mark schädigen.“

„Entschuldigen Sie, Herr Bauer“, erwiderte ich, „aber ich bin von dem Lärm und Staub der Straße so verwirrt, lassen Sie uns in Ihren Garten gehen, ich möchte erst ein vernünftiges Wort mit Ihnen reden.“

„Ich habe ja keinen Garten hinter dem Hause“, versetzte er bekümmert. – „So lassen Sie uns in den Hof gehen!“ – „Ich habe auch keinen Hof.“ – „So lassen Sie uns ein bißchen Luft aus Ihrem Hinterfenster schöpfen!“ – „Ich habe auch kein Hinterfenster!“ – „So haben Sie nur ein Ar und keinen Halm? Seien Sie mir gegrüßt, Herr Stadtagrarier!“ Ich trat

allen Ecken knirschte. Freilich, wenn jetzt der alte Arnecke aus dem Grab wiederkäme und dies lesen könnte, so würde er, wie er es bei Lebzeiten zu tun pflegte, seinen langen Zeigefinger an seine noch längere Nase legen und mir mit seiner rostigen Stimme, die klang, als wenn man eine alte Geldtruhe öffnete, haarscharf auseinanderzusetzen, daß er nicht mehr Geld geben konnte, weil er nicht mehr hatte.“

Jeder Steuersatz, den die eingewesenen reichen Familien, „Kluten“ und „Industrielle“, zahlen sollten, wurde von ihnen bis in die höchsten Instanzen bekämpft, jeder Zollbreit Boden, den die Stadt im öffentlichen Interesse brauchte, mußte ihnen mit Gold aufgewogen werden nach dem Motto: „Wenn die Stadt nicht anständig zahlen will, wer soll denn zahlen?“ Der große Caspar Jucho kämpfte jahrelang dafür, daß die Stadt bei Straßenverbreiterungen den abfallenden Streifen zum höchsten Satz bezahlte, und Fritz Stade prägte im Scherz das Wort, das leider oft bitterer Ernst wurde: „Fordern Sie nur möglichst viel von der Stadt, damit Ihnen der Verkauf hinterher nicht leid tut!“

Der Locus reichte ins Nachbarhaus

Und doch tat's ihnen hinterher oft noch leid, und es kam zu endlosen widerlichen Prozessen mit der Stadt. Man konnte es den Bauherren wirklich nicht übelnehmen, wenn sie manchmal aus der Haut fahren wollten über Bürger, die aufgrund ihrer Ehrenstellungen doch eigentlich mit der Stadt halten mußten, während sie meistens nur eigene Interessen verfochten. Einmal kam der Agent aufs Stadtbauamt und traf den Stadtbaurat, wie er, eben aus einer Sitzung zurück, die Akten wütend hinwarf und ausrief: „Der Mann kommt nur in die Sitzung, um sich zu erkun-



benutzten sie als Rettungsboje. Der Besitzer behauptete, die Puppenstube sei 100 000 Mark wert. Er paßte auf, daß kein Passant sich an der Wand scheuerte, denn jedes Millimeter, was ihm abgescheuert wurde, hatte 100 Mark Wert. Dieser Tatbestand ließ der Phantasie des Spaziergängers keine Ruhe. Er schrieb:

„Das Bauersche Haus lag friedlich im Abendsonnenschein. Ich drückte meine Nase an dem rechten Schaufenster breit, um die Schätze dieses wertvollen Besitzums ordentlich bewundern zu können. Da trat Herr Bauer aus der Tür. „Ich möchte Sie bitten“, sagte er, „nicht so stark gegen mein Haus zu drücken; Sie könnten es leicht um einen Millimeter von der

in seinen Laden ein. „Und was kostet diese niedliche Puppenstube?“ – „Drei Mark!“ – „Um Gottes willen, verschenken Sie nichts; eine Stube, die halb so groß ist, wie Ihr Haus, für drei Mark?“

„Ja“, meinte er, er wäre nun mal so'n Gemütsmensch; er schenke alles fort. „Tun Sie's nicht“, meinte ich, „die Stadt will Sie auch betrügen; halten Sie die Ohren steif, sonst bringt man Sie noch an den Bettelstab!“ Bei diesen Worten suchte ich den Ausgang zu gewinnen und steuerte an der linken Ladenwand entlang. „O Gott!“ schrie Herr Bauer, „nehmen Sie sich doch in acht! Sie nehmen mir ja für 10 000 Mark Kalk mit. Jedes Korn ist auf 3 Mark taxiert.“

Ich lachte, daß es nur so dröhnte. Er hielt verzweifelt den Türpfosten fest, damit das Haus nicht einstürzte.“

Ein Menschenalter hat die Stadt im Guten und im Bösen gehandelt, um das Ärgernis zu beseitigen. Endlich gelang es ihr, das Haus 1907 für 60 000 Mark, also den Quadratmeter für 1000 Mark, zu enteignen und an den Nachbarn Risse zu verkaufen. Nach dem notariellen Kaufvertrag hatte Herr Bauer die Spielwarenbude am 1. April zu räumen. Spätestens am 1. Mai, mittags 12 Uhr, hätte er die Besitzung dem Käufer zur Verfügung stellen müssen. Das tat er aber nicht, sondern blieb ruhig wohnen, und zwar berief er sich auf einige formelle Fehler in dem Kaufvertrag, die er erst richtigzustellen verlangte. Die fortgesetzten Einwendungen gingen dem Käufer schließlich über die Hutschnur, und kurz entschlossen gab er dem Unternehmer Kaufmann den Auftrag, dem Herrn Bauer aufs Dach zu steigen. Das geschah denn auch morgens gegen 11 Uhr,

mischen Eindruck machte es, als einige bunte Hampelmänner, die sich oben noch an dem Gebäck festhielten, nach dem Takt der im Nachbarhaus postierten Kapelle des Wintergartens die drolligsten Tänze ausführten, während Bauer verzweifelt zwischen den Trümmern herumliefe und fortwährend ausrief: „Nur 1000 Mark für den Quadratmeter! Die Ecke von Mathias und Boschmann ist mit 3000 Mark taxiert! Skandal! Ich bin ruiniert!“

Herr Bauer meinte die beiden Ecken am Eingang des Westenhellweges, wo seinerzeit allerdings einige in die Straße fallende Spitzkeile so bewertet worden waren. Man sieht daraus, ein Keil treibt den andern und schließlich nannten sich alle Hausbesitzer mit Hilfe von Hypothekenschiebern reich, bis sich bei einem realen Handel gegenbar gewöhnlich herausstellte, daß alle Werte überschätzt waren. Wenn man, bekennt der Agent, mich damals fragte: Was meinen Sie wohl, was mein Haus wert ist? erwiderte ich: Die Hälfte!

Aber Gedichte dürfen nicht ganz wörtlich genommen werden, auch das Westfalenlied nicht! In Wirklichkeit hatten die Bürger nur 600 000 Mark freiwillige Gaben zusammengebracht; fast eine Million mußte die Stadt noch aus dem Steuersäckel hinzutun, denn der Erwerb der Grundstücke von den „Kluten“ war wieder sehr kostspielig. Unter 1000 Mark für die Rute Gartenland tat man's einfach nicht; und wahr ist, daß die Stadt im Jahre 1900 für die Hiltropsche Besitzung, Prinzenstraße 10–12, 450 Quadratrußen groß, 463 000 Mark bezahlte.

Eines Tages ging der Oberbergrat Hiltrop, ein sehr stolzer Herr, mit seiner Frau am Fredenbaum spazieren, wo gerade vom Landwirtschaftlichen Verein der sogenannte Stärkenball abgehalten wurde; so genannt nach den jungen ländlichen Schönen, die dort für Heiratslustige zur Schau gestellt wurden. Ein junger Bursche verrichtete in den Anlagen in ziemlich erwachsener Weise ein Bedürfnis,

Dortmunder nachtragen.

Doch noch einmal zurück zu Arnecke! „Gerade anfangs der neunziger Jahre stand die Stadt vor ganz gewaltigen Aufgaben. Zum Hafenbau kamen die Rieselfelder in der Nähe von Lippoltshausen, eine gewaltige Anlage, die mit den riesigen Grundstückskäufen Millionen verschlang, und an der Ruhr bei Schwerte entstand die großartige Erweiterung des Dortmunder Wasserwerks. Oft sah man damals an schönen Sommertagen die Stadtväter in langen Wagenreihen entweder auf die Lippefelder oder an die Ruhr fahren, um das Fortschreiten der Arbeiten zu prüfen. Da ich bei einigen Grundstückskäufen vermittelt hatte, wurde ich auch zu einer solchen Fahrt eingeladen.

Bis Lippoltshausen fuhren wir zu Wagen, 50 Herren mit dem Bürgermeister an der Spitze, wo in der Wirtschaft ein deftiges Essen eingenommen wurde. Den Wein hatte man aus dem Ratskeller mitgebracht. Als das einfache Essen vorbei war, und die Gesellschaft sich bereits zu einer mehrstündigen Fußwanderung an den Lippestrand rüstete, ging ich noch einmal in den Eßsaal zurück, weil ich dort meine Zigarettentasche hatte liegenlassen. Und wen traf ich da allein und fast heimlich von Platz zu Platz schleichend? Herrn Bürgermeister Arnecke! Und was machte er dort? Er untersuchte jede Weinflasche und pfropfte die, in denen noch ein Rest war, wieder sorgfältig zu. Es war ein rührendes Bild; der alte, bleiche Mann erinnerte mich an meinen Onkel Theobald, der sich manchmal bückte, um eine Erbse vom Fußboden aufzuheben, während wir ihm hinten aus der Tasche die Zuckertüte mausten. Der alte, sparsame Arnecke! Er war ein ehrlicher, gewissenhafter Mann, und sein Angedenken soll nicht mal durch einen Hauch des Scherzes von mir getrübt werden. Denn wie sagt Shakespeare? Ein ehrlicher Mann sein heißt ein Auserwählter unter Tausenden sein!“

Wird fortgesetzt



▲ Jeder Zollbreit Boden, den die Stadt Dortmund im öffentlichen Interesse brauchte, mußte den Besitzern um die Jahrhundertwende mit Gold aufgewogen werden – wie beispielsweise die 60 Quadratmeter, die das vorragende Häuschen des Spielwarenhändlers Bauer in der Brückstraße in Anspruch nahm. Was unser Dortmunder Agent dazu zu sagen hat, ist lesenswert...

und eine Stunde später war der hohe Giebel, dem man, um ihn besser fassen zu können, einen Ring durch die Nase gezogen hatte, ein Trümmerhaufen. Mit ihm polterten zahllose Verkaufsgegenstände, Trommeln, Pfeifen und sonstige Spielgeräte, zu Boden. Einen ko-

Der Regenschirm auf dem Wegweiser

In diesem engherzigen Treiben der alten Dortmunder gab es einen einzigen Lichtblick, das war die Gründung des neuen Stadttheaters durch eine allgemeine Sammlung. Stadtrat Boldt regte Ende der 90er Jahre den Gedanken an: jeder wohlhabende Bürger solle den Jahresbetrag seiner Staatssteuer beisteuern, und es geriet so halbwegs. Freilich ließ Baurat Marx über das Portal den Spruch setzen:

Nimmer entbehre die strebende Stadt der veredelnden Künste, opferfreudiger Sinn baute den Musen dies Heim!

gerade, als der Bergrat vorüberwanderte. Darüber wurde dieser so ergrimmt, daß er seinen Schirm auf dem Kopf des bedürftigen Jünglings kaputtschlug. Der Bauer nahm die Geschichte krumm, und der Herr Bergrat wäre beinahe gelyncht worden, und hatte nachher auch noch Scherereien vor dem Schiedsmann. Seit dieser Zeit hing jahraus, jahrein auf dem hölzernen Straßenschild, das damals wie ein Wegweiser den Namen Hiltropwall trug, ein kaputter Regenschirm. Die Polizei oder Hiltrops Diener mochten ihn wegnehmen, so oft sie wollten. Am anderen Tage hing doch wieder einer da. Er war förmlich zum Wahrzeichen der Stadt geworden. Dies, sagt der Agent, ist ein Beispiel, wie hartnäckig die

Kundenberatung im Werksbereich Hohenlimburg-Schwerte

Sollen Kunden zufrieden sein, wollen sie mehr als die pünktliche Lieferung bestellter Produkte. Sie verlangen eine fachkundige und verlässliche Kundenberatung, die etwas von den Verarbeitungsproblemen des Stahls versteht und in der Lage ist, auch in schwierigen Fragen Lösungen anzubieten. Für diesen Service auf der Grundlage gegenseitigen Vertrauens stehen im Werksbereich Hohenlimburg-Schwerte hochqualifizierte Beratungsingenieure zur Verfügung. Mit einem von ihnen – Oberingenieur Helmut Dudda, 48 Jahre alt – führten wir folgendes Gespräch.

WERK UND WIR

Seit wann gibt es im Werk Hohenlimburg eine Abteilung „Kundenberatung“?

DUDDA



Kundenberatung hat es immer gegeben, nur wurde sie früher von Mitarbeitern der Produktionsbetriebe oder der Versuchsanstalt

ausgeübt. Seit etwa 10 Jahren sind in den einzelnen Hohenlimburger Betrieben wie Warmwalzwerk, Kaltwalzwerk, Blankstahlzieherei und in den Werken in Schwerte Qualitätsstellen aufgebaut worden, die die Verantwortung für die qualitative Beschaffenheit der gefertigten Produkte haben. Zur Beratung der Kunden unserer kontinuierlichen Mittelbandstraße gibt es wegen der vielschichtigen Problematik eine selbständige Abteilung, die wie die Qualitätsstellen nicht dem Betrieb, sondern unmittelbar dem Leiter der Qualitätswirtschaft untersteht.

WERK UND WIR

Weshalb Unabhängigkeit vom Betrieb?

DUDDA

Vor allem hängt die Selbständigkeit mit der ständigen technischen Weiterentwicklung und der Ausweitung der Programme zusammen. Vor zwanzig Jahren hatte beispielsweise das Warmwalzwerk sehr wenige Kunden, meist Kaltwalzwerke oder Rohrwerke. Bei ihrer Belieferung gab es verhältnismäßig wenig Probleme. Heute haben wir zwischen zweihundert und dreihundert ständige Kunden und dazu noch eine ganze Anzahl Abnehmer, die nur hin und wieder bestellen. Bei den anderen Betrieben sieht es ähnlich aus. Aber nicht nur die Anzahl der Kunden hat sich erhöht, in den letzten Jahren sind auch viele neue Stahlqualitäten entwickelt worden. Ich denke an die wetterfesten Resista-Stähle oder



an die hochfesten perlitreduzierten Feinkornbaustähle. Außerdem werden ständig neue Verformungsverfahren entwickelt wie das Kaltfließpressen oder Feinstanzen. Mit all diesen Entwicklungen müssen wir Schritt halten, um dem Kunden für seine Fertigung den optimalen Werkstoff anbieten zu können. Daraus hat sich die Notwendigkeit ergeben, für die einzelnen Betriebsbereiche der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG vom Betrieb unabhängige Kundenberatungsabteilungen oder Qualitätsstellen zu schaffen.

WERK UND WIR

Sie, Herr Dudda, sind Oberingenieur und gehören zur Abteilung „Kundenberatung Warmwalzwerk“. Welche Produkte werden in Ihrem Zuständigkeitsbereich hergestellt?

DUDDA

Wir können auf unserer kontinuierlichen Mittelbandstraße warm

▲ Kunden bei Hoesch: Oberingenieur Dudda erläutert die Arbeitsweise und die vielseitigen Möglichkeiten der Mittelbandstraße Mitarbeitern der Firma Südrad, einer Autoräderfabrik

gewalztes Band von etwa 150 bis 650 Millimeter Breite und 1,5 bis 10 Millimeter Dicke walzen. Dies ist allerdings nur der äußere Rahmen. Die tatsächlich walzbaren Abmessungen hängen von der Qualität und der Festigkeit des Stahls ab. Schmalere Abmessungen werden in mehrfacher Breite gewalzt und anschließend gespalten. Die vom Kunden vorgeschriebenen Ringgewichte können durch entsprechendes Teilen der Bänder (in der Länge) erreicht werden.

WERK UND WIR

Sie sagten, daß die Abmessung von der Qualität abhängt. Welche Qualitäten werden auf der Mittelbandstraße gewalzt?

DUDDA

Alle im einzelnen aufzuzählen, würde sicher hier zu weit führen. Die Qualitätspalette umfaßt zum Beispiel allgemeine Baustähle nach DIN 17100, weiche unlegierte Stähle für Tiefzieh Zwecke nach DIN 1614, Einsatz- und Vergütungsstähle nach DIN 17210 beziehungsweise DIN 17200, Federstähle nach DIN 17221 und Werkzeugstähle für Warm- und Kaltarbeit. Der maximale Kohlenstoffgehalt der Stähle, die an der kontinuierlichen Mittelbandstraße noch gewalzt werden, beträgt 1,5 Prozent. Ja, es werden sogar nichtrostende Stähle und Schnellarbeitsstähle gewalzt. Außerdem Sonderlegierungen, wie Mue-metall, Legierungen mit besonderen Wärmeausdehnungen und Heizlegierungen, die nur wenige Pro-zente oder gar kein Eisen enthalten.

WERK UND WIR

Bei einer so umfassenden Qualitätspalette kann man sich vorstellen, daß immer wieder neue

Probleme auftauchen. Wie geht im einzelnen die Kundenberatung vonstatten? Kommen die Kunden zu Ihnen oder suchen Sie die Kunden auf, von denen Sie glauben, daß eine Beratung notwendig wäre?

DUDDA

Das ist ganz unterschiedlich. Meist fängt es mit einer Anfrage nach unseren Erzeugnissen an. Wenn wir den vom Kunden vorgesehenen Verwendungszweck für unser Material nicht kennen, lassen wir uns ein Muster oder eine Zeichnung geben. In einem Gespräch mit dem Kunden beraten wir ihn, welche Stahlqualität und welche Eigenschaften des warm gewalzten

Bandstahles am günstigsten für seine spezielle Fertigung ist. Manchmal werden wir aber auch erst durch eine Reklamation darauf aufmerksam gemacht, daß der Kunde eine Qualität bestellt hat, die für seine Fertigungsanlagen nicht geeignet ist, oder daß die Beanspruchung des Materials beim Kunden in der falschen Richtung erfolgt. Das Hauptproblem aller Bearbeitungsbetriebe ist ja: Kosten einzusparen. Deswegen ist jeder Abnehmer bemüht, ein möglichst billiges Material einzusetzen. Man ist daher bestrebt, von teuren Produkten wie kalt gewalztem Blech auf das billigere warm gewalzte Band überzugehen. Da wir an unserer Straße sehr enge Toleranzen einhalten können, ist es tatsächlich in vielen Fällen möglich, mit Warmband auszukommen. Die Automobilindustrie nennt diesen Vorgang „Entfeinerung“. Meist beginnt eine solche Entfeinerung damit, daß zunächst eine kleinere Probenmenge verarbeitet wird, die wir aus laufenden Lieferungen in der erforderlichen Quali-

WERK UND WIR

Die Mittelbandstraße in Hohenlimburg produziert monatlich etwa 50 000 bis 60 000 Tonnen warm gewalztes Band. Bei einer solchen Menge kommen doch sicher Reklamationen vor?

DUDDA

Natürlich gibt es Reklamationen.



◀ **Frau Helga Niedlich führt die Kundenkartei der Qualitätsstelle, die exakte Vorschriften für jeden Auftrag enthält, nach denen im Betrieb gewalzt wird**

wird in Abstimmung mit dem Kunden festgelegt, ob durch eine Nachbehandlung des Bandes oder durch Veränderung des Fertigungsablaufes beim Kunden eine Verwendung der reklamierten Lieferung möglich ist. Aufgrund des Untersuchungsergebnisses und der Gespräche mit dem Kunden werden entsprechende Anweisungen an den Betrieb gegeben.

WERK UND WIR

Anweisungen welcher Art?

DUDDA

Wir führen in unserer Qualitätsstelle eine Kundenkartei, die für jeden Kunden und jede Abmessung eine Karte enthält. In dieser Karte sind alle erforderlichen Vorschriften enthalten, z. B. die Walztemperatur und die Haspeltemperatur. Wir haben an der Mittelbandstraße die Möglichkeit, uns durch gezielte Temperaturführung bei und nach der Walzung auf den jeweiligen Verwendungszweck einzustellen. Die Kundenkarteikarte enthält außerdem exakte Vorschriften über Einsatzqualität, Toleranzen und vorzunehmende Prüfungen wie: Kontrollanalysen, Ultraschallprüfungen, Zerreißproben usw. Nach Möglichkeit auch Angaben über den Verwendungszweck oder ein Foto des herzustellenden Teiles. Wenn sich nun aufgrund einer Reklamation ergibt, daß wir für den Verwendungszweck in den Festigkeitswerten zu hoch liegen, dann erhält die Qualitätsstelle eine Benachrichtigung darüber, daß die Haspeltemperatur beispielsweise von 600 bis 620 °C auf 630 bis 650 °C erhöht werden muß. Diese neue Temperaturvorschrift wird dann in die Kartei aufgenommen und bei der nächsten Walzung vorgegeben. Daß diese Vorschrift eingehalten wird, ist sichergestellt

durch die Temperaturaufschreibungen, die sorgfältig ausgewertet und aufgehoben werden. Anhand dieser Aufschreibungen ist es möglich, die Ist-Temperatur eines jeden Ringes auch nach längerer Zeit zu kontrollieren. Überhaupt werden sämtliche Aufschreibungen über Kontrollanalysen, Zerreißproben, Maßkontrollen usw. gesammelt und statistisch ausgewertet.

WERK UND WIR

Wozu benötigen Sie diese Auswertung?

DUDDA

Viele Kunden haben Sonderwünsche. Oft wird eine Einengung der Festigkeitsspannen oder der Maßtoleranzen gewünscht. Wir müssen doch, um Sonderwünsche erfüllen zu können, genau wissen, mit welchen Werten wir rechnen müssen. Wir wollen ja keinem Kunden etwas versprechen, das wir nachher nicht einhalten können.

WERK UND WIR

Eine letzte Frage: Bei Ihrer Tätigkeit im Außendienst erhalten Sie Einblick in viele Betriebe. Könnte da nicht dieser oder jener Kunde fürchten, daß Sie Betriebsgeheimnisse an andere weitergeben, die eine gleiche oder ähnliche Fertigung haben?

DUDDA

Die erste und wichtigste Voraussetzung für eine erfolgreiche Kundenberatung ist Vertrauen. Jeder Kunde muß sicher sein, daß er ehrlich und nach bestem Wissen beraten wird. Wir sehen es als unsere Hauptaufgabe an, jedem Kunden das für seinen Verwendungszweck optimale, also werkstoffmäßig und preislich günstigste Material vorzuschlagen. Unter Umständen muß man einem Kunden auch einmal sagen: „Für diesen Zweck ist warm gewalztes Band nicht geeignet. Hierfür kommt nur kalt gewalzter Bandstahl oder Feinblech in Frage.“ Nur wenn ein solches Vertrauensverhältnis besteht, kann man erfolgreich miteinander arbeiten.

Bei bestimmten Mängeln kann das Material durch Nachbehandlung, beispielsweise durch Glühen, wieder verwendbar gemacht werden. Bei groben Fehlern muß der Ausschuß verschrottet werden. Erfreulicherweise sind solche Ausfälle selten, da wir eine Ultraschallprüfung in unserer Durchlaufbeize vornehmen, wobei die Bänder über die ganze Länge geprüft werden. Ringmaterial, das ungebeizt verwandt wird, können wir allerdings nur an den Enden prüfen.

WERK UND WIR

Nehmen wir einmal an, ein Kunde reklamiert eine Lieferung, weil sie sich nicht verarbeiten läßt. Was tun Sie?

DUDDA

Zunächst wird anhand der vorgelegten Muster – die dann in unserer Versuchsanstalt untersucht werden – und falls erforderlich bei einer Besichtigung der Fertigungsanlagen des Kunden die genaue Ausfallursache ermittelt. Hierauf

Hoesch- Kindergarten e.V. gegründet

Nicht fordern-fördern

Der Hoesch-Werkskindergarten in Dortmund wurde durch Beschluß des Jugendwohlfahrtsausschusses der Stadt Dortmund in einen öffentlichen Kindergarten umgewandelt. Der Kindergarten wird jetzt zu je einem Drittel durch die Hoesch Hüttenwerke AG, durch Elternbeiträge und Zuschüsse von Land und Stadt finanziert. Für die Kinder ändert sich dadurch nichts.

Zwanzig Kinder bauen Straßen, Wohnblöcke, einen Bahnhof, einen Hafen mit Schiffen und Docks. Vorher haben sie gemeinsam den Plan dazu angefertigt, der jetzt an der Wand hängt. Mit Bauelementen eines Spezialbaukastens und aus Teppichresten, Papier, Stoff, aus alten Schachteln, Büchsen und Bändern entsteht ein Stück Umwelt auf dem Fußboden, mit dem man sich vertraut macht, indem man sich spielend zurechtfinden lernt.

Hildegard Kramp, Leiterin von Kindergarten und Hort, die nur dann in ihrem Büro zu finden ist, wenn organisatorische Aufgaben das nötig machen, hat Besuch: Ein baumlangere junger Mann: Er erklärt, bei ihr im Kindergarten gewesen zu sein – vor zwanzig Jahren. Hildegard Kramp sucht bekannte Züge in seinem Gesicht: Reinhard Pfeiffer, wirklich!

Der ist nicht der einzige, der nach Jahren hereinschaut. Väter und Mütter, die sich gern ihrer eigenen Kindergartenzeit erinnern, bringen immer wieder ihre Töchter und Söhne hierher, wo Kinder nicht gefordert, sondern behutsam gefördert werden.

Kinderbewahranstalt ist der Hoesch-Kindergarten schon lange nicht mehr. Obwohl gerade diesem Gesichtspunkt der erste Hoesch-Kindergarten sein Leben verdankt. Maria-Johanna Hoesch – die Frau des Firmengründers – verpflichtete sich vor gut vierundsiebzig Jahren, einen Teil der jährlichen Unterhaltskosten für den neuen Kindergarten zu tragen. Das Geld für seinen Bau kam aus der 1898 eingerichteten Albert- und Wilhelm-Hoesch-Stiftung. So heißt es im



Protokoll der Verwaltungsrats-sitzung vom 4. Mai 1899: „Mit dem Bau der Speiseanstalt und der Kinderbewahrungsanstalt, die jede 50 000 Mark kosten soll, wird baldigst begonnen. Die Grundstückskosten 70 000 Mark zahlt das Stahlwerk.“ Eingerichtet wurde der erste Kindergarten im Jahre 1900 in den Räumen der Werkschänke Ecke Oesterholz- und Hirtenstraße, wo jetzt die neue Werkschänke steht.

Im ersten Weltkrieg erwies sich die „Kinderschule“ erst recht als notwendig, so daß sie aus der Stiftung herausgenommen und ans Werk angeschlossen wurde. „Früh um sechs Uhr trafen die ersten Kleinkinder ein, manchmal noch schlafend in den Armen der Mutter. Sie wurden auf Liegen gebettet, bis gegen acht Uhr der Tagesablauf begann. Mittags gab es Gemüsesuppe, auf dem Kanonenofen gekocht. Das werkseigene Gut Dellwig lieferte Milch für die Abend-suppe.“

Dem Bereich Werksfürsorge zugeordnet wurde der Kindergarten 1935. Eine staatlich anerkannte Jugendleiterin führte ihn damals. Hier stand das Bewahren der Kinder schon nicht mehr im Vordergrund. Spiel- und Bastelgruppen für Schulkinder wurden eingerichtet. Schülerinnen staatlich anerkannter Schulen konnten hier ihr Praktikum als Kinderpflegerin ablegen.

1939 entstand ein größerer, schönerer Holzbau im „Wäldchen“ des Hoesch-Parks. Er diente als Kindergarten, Tagesstätte und Hort, bis er 1943 durch Bomben zerstört wurde.

In einer Hartholzbaracke, die eine Schweizer Hilfsorganisation gestiftet hatte, lebte der Hoesch-Kindergarten 1949 wieder auf. Zuvor schon war im Hoesch-Park eine Kindererholungsanlage mit Sandkasten, Spielwiese, Spiel- und Sportgeräten entstanden. Scharenweise zog dieser Kinderspielplatz Kinder aus

dem Hoesch-Viertel an – aus dem dichtbesiedelten Dortmunder Norden, wo es sonst keine Spielplätze gab. Neue Gebäude für Kindergarten und Hort wurden gebaut.

Heute werden im Kindergarten, täglich zwischen acht und zwölf Uhr vormittags, rund achtzig Kinder im Alter von drei bis sechs Jahren zu spielerischem Tun angeleitet und durch Spiel- und Lehrmaterial zu selbständiger Beschäftigung angeregt. Im Jugendhort beschäftigen sich von vierzehn bis siebzehn Uhr etwa einhundertdreißig Schulkinder im Alter von sieben bis vierzehn Jahren in den verschiedensten Interessengruppen – je nach Neigung und Begabung.

Unter der Leitung verständiger und bemühter Erzieher werden sie meist nicht nur mit ihrer Umwelt vertraut, sondern erfahren auch etwas von der Vielfalt der Möglichkeiten, die sie selber besitzen.



◀ Ein Farbwürfel, ein Zahlenwürfel: je nach Wurf ordnet Angelika die Holzringe und lernt dabei zählen und Farben erkennen

▼ Vorfahrt! Kinder üben auf selbstgebaute Straßen, wie man sich im Verkehr verhält



▲ Die Puppen sind selbst gemacht für das selbst ausgedachte Spiel ...



▲ Musik erleben und verstehen ist leichter, wenn man selbst mittut

► Unterstützt von vier Erzieherinnen, leitet Hildegard Kramp seit vierundzwanzig Jahren den Hoesch-Kindergarten



25

Hoesch Hüttenwerke AG

16. 8. 1973
Karl-Heinz Waldner – Hochofenarbeiter
Werk Phoenix
16. 8. 1973
Anton Deuter – Maschinist
Werk Union
16. 8. 1973
Joachim Radzey – Stahlwerksarbeiter
Werk Union
16. 8. 1973
Rudolf Horn – Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
16. 8. 1973
Alfred Ebner – Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
16. 8. 1973
Wilhelm Borgmann – Gartenfacharbeiter
Werk Westfalenhütte
17. 8. 1973
Fritz Gieselmann – Schichtmeister
Werk Phoenix
17. 8. 1973
Willi Hünerbein – Elektrotechniker
Werk Westfalenhütte
17. 8. 1973
Josef Lullis – Walzwerksmeister
Werk Union
17. 8. 1973
Heinrich Runkel – Walzwerksmeister
Werk Westfalenhütte
17. 8. 1973
Fritz Eichhöfer – Hobler
Werk Phoenix
17. 8. 1973
Josef Strozyk – Stahlwerker
Werk Phoenix
17. 8. 1973
Gerhard Stahl – Kranfahrer
Werk Phoenix
17. 8. 1973
Josef Junik – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
17. 8. 1973
Theo Holtrode – Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
17. 8. 1973
Bernhard Hölscher – Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
17. 8. 1973
Friedrich Hirsch – Armaturenmann
Werk Union
18. 8. 1973
Dr. Paul Goldstein – Betriebschef
Werk Westfalenhütte
18. 8. 1973
Kurt Heyer – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
18. 8. 1973
Werner Herr – Elektriker
Werk Westfalenhütte
18. 8. 1973
Alfred Gillich – Schlosser
Werk Union
19. 8. 1973
Günter Kleine – Oberbrandmeister
Werk Westfalenhütte
19. 8. 1973
Kurt Fiedler – Stoffwärter
Werk Phoenix
19. 8. 1973
Alfons Domers – Wieger
Werk Westfalenhütte
19. 8. 1973
Franz Deymer – Revisor
Werk Union
19. 8. 1973
Richard Kuhn – 1. Ausgeber
Werk Union
20. 8. 1973
Peter Ems – Büroangestellter
Werk Westfalenhütte

UNSERE JUBILARE

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

GOETHE

20. 8. 1973
Hans Kurowski – Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte
20. 8. 1973
Hubert Siedhoff – Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte
20. 8. 1973
Johannes Werner – Kranfahrer
Werk Phoenix
20. 8. 1973
Erich Grastat – Zimmerer
Werk Union
21. 8. 1973
Heinz Piotrowiak – Techn. Angestellter
Werk Union
21. 8. 1973
Karl Göden – Brenner
Werk Union
23. 8. 1973
Helmut Esterhaus – Steuermann
Werk Westfalenhütte
23. 8. 1973
Wilhelm Becker – Schmied
Werk Westfalenhütte
23. 8. 1973
Wilhelm Schmitz – Oberwalzer
Werk Westfalenhütte
23. 8. 1973
Jakob Neef – Kauenwart
Werk Westfalenhütte
23. 8. 1973
Friedrich Gruber – Kolonnenführer
Werk Phoenix
23. 8. 1973
Ulrich Kauß – Kolonnenführer
Werk Union
24. 8. 1973
Herbert Gick – Gruppenleiter
Werk Phoenix
24. 8. 1973
Karl Falckner – Bandwärter
Werk Phoenix
24. 8. 1973
Gerhard Lenzsch – Hochofenarbeiter
Werk Phoenix

24. 8. 1973
Horst Kampa – Schmelzer
Werk Westfalenhütte
24. 8. 1973
Heinz Haremsa – Lufthammermann
Werk Westfalenhütte
25. 8. 1973
Günter Kuntz – Walzwerksmeister
Werk Union
25. 8. 1973
Günter Hirsch – Maschinist
Werk Westfalenhütte
25. 8. 1973
Bernhard Wandel – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte
25. 8. 1973
Wilhelm Wulff – 1. Verlater
Werk Union
25. 8. 1973
Friedrich Westermann –
Gießgrubenmann
Werk Phoenix
25. 8. 1973
Wilhelm Franke – Kolonnenführer
Werk Phoenix
26. 8. 1973
Kurt Höllger – Walzwerker
Werk Phoenix
26. 8. 1973
Heinrich Zimmermann – Steuermann
Werk Phoenix
26. 8. 1973
Heribert Tacken – Walzwerker
Werk Phoenix
26. 8. 1973
Hildegard Liebegut – Kauenwärterin
Werk Phoenix
26. 8. 1973
Alfred Schnell – Kolonnenführer
Werk Phoenix
26. 8. 1973
Emil Schäfer – Revisor
Werk Union
26. 8. 1973
Friedrich Reddig – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte
27. 8. 1973
Helmut Schmidt – Energiemeister
Werk Phoenix
27. 8. 1973
Wilhelm Sohlenkamp – Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte
27. 8. 1973
Willi Papke – Schalttafelwärter
Werk Phoenix
27. 8. 1973
Karl Fuhr – Brenner
Werk Phoenix
28. 8. 1973
Erich Wolkowski – Walzwerker
Werk Phoenix
28. 8. 1973
Rudolf Hermenau – Mechaniker
Werk Westfalenhütte
30. 8. 1973
Hans Bayer – Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte
30. 8. 1973
Erwin Pfannschmidt –
Werksbahndisponent
Werk Phoenix

30. 8. 1973
Emil Tomkewitz – Walzwerksarbeiter
Werk Westfalenhütte
30. 8. 1973
Otto Krüger – Kokillenmann
Werk Westfalenhütte
30. 8. 1973
August Fleck – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
30. 8. 1973
Paul Paffrath – Erzkipper
Werk Phoenix
30. 8. 1973
Heinz Meinen – Maurer
Werk Phoenix
30. 8. 1973
Werner Hoffmann – 1. Richter
Werk Phoenix
30. 8. 1973
Gerhard Grabowski – Gartenfacharbeiter
Werk Phoenix
31. 8. 1973
Horst Radzun – Obermeister
Werk Phoenix
31. 8. 1973
Heinrich Schwarzer – Kranfahrer
Werk Union
Hoesch Siegerlandwerke AG
1. 8. 1973
Helmut Schmidt – Vertreter des Leiters
der Personalabteilung/Angestellte
Hauptverwaltung Siegen
2. 8. 1973
Rudolf Banka – 1. Betriebsschlosser
Werk Eichen
2. 8. 1973
Vinzenz Rosenbauer – Magazinausgeber
Werk Wissen
2. 8. 1973
Siegfried Seibel – Packer
Werk Eichen
3. 8. 1973
Robert Görzel –
Assistent des Arbeitsdirektors
Hauptverwaltung Siegen
5. 8. 1973
Helmut Schweigel – Techn. Angestellter
Hauptverwaltung VB München
9. 8. 1973
Heinrich Hauser – Vorarbeiter
Werk Eichen
10. 8. 1973
Leo Thönnissen – 1. Betriebsschlosser
Werk Eichen
10. 8. 1973
Albert Wäschenbach – Kesselwärter
Werk Wissen
11. 8. 1973
Helmut Plett – Kaufm. Angestellter
Werk Eichen
12. 8. 1973
Heribert Greb – Bandschweißer
Werk Wissen
16. 8. 1973
Gerhard Michalski – 1. Schmierschlosser
Werk Eichen

16. 8. 1973
Wolfgang Reuber – 2. Walzer
Werk Wissen

16. 8. 1973
Sebastian Schanz – Packer
Werk Eichen

23. 8. 1973
Paul Kohlhas – Kolonnenführer
Werk Wissen

23. 8. 1973
Paul Ochel – Wärter/Kläranlage
Werk Eichen

24. 8. 1973
Josef Huperz – Bandschweißer
Werk Eichen

26. 8. 1973
Josef Arns – Transportierer
Werk Eichen

26. 8. 1973
Lothar Dömer – 1. Glüher
Werk Eichen

26. 8. 1973
Hans Günter Ebach – 2. Walzer
Werk Wissen

26. 8. 1973
Hubert Quast – Walzgehilfe
Werk Wissen

26. 8. 1973
Franz Wagner – 2. Verzinner
Werk Wissen

30. 8. 1973
Hermann Eickelmann –
1. Stahlbauschlosser
Werk Attendorf

30. 8. 1973
Heinrich Seiffarth – Sanitärer
Werk Eichen

30. 8. 1973
Konrad Süßmuth –
Wärter/Säureaufbereitung
Werk Eichen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

2. 8. 1973
Wilhelm Marx – Einbinder
Warmwalzwerk Hohenlimburg

3. 8. 1973
Rudolf Mazur – Hilfsmaurer
Baubetrieb Hohenlimburg

5. 8. 1973
Heinrich Michutta – Meister
Zieherei Hohenlimburg

6. 8. 1973
Axel Fuhrmann – Produktionswart
Warmwalzwerk Hohenlimburg

9. 8. 1973
Günter Kleifges – Pförtner
Werkschutz Hohenlimburg

9. 8. 1973
Fritz Stolzenberg – Vorarbeiter
Zurichterei Hohenlimburg

10. 8. 1973
Hermann Lips – Sachbearbeiter
Verkaufsabrechnung Hohenlimburg

16. 8. 1973
Heinz Neuhaus – Meister
Zentrale Reparaturwerkstätten Hohenlimburg

18. 8. 1973
Alfred Meichsner – Kommissionierer
Beizerei Hohenlimburg

19. 8. 1973
Heinz Peter – Schleifer
Zieherei Hohenlimburg

23. 8. 1973
Reinhard Tschorn – Hilfsmaurer
Baubetrieb Hohenlimburg

23. 8. 1973
Wilhelm Vyvial – Bote
Warmwalzwerk Hohenlimburg

23. 8. 1973
Herbert Viehoff – Federnwerker
Federnwerk Hohenlimburg

26. 8. 1973
Heinz Hammermeister –
Techn. Angestellter
Maschinenbetrieb Hohenlimburg

26. 8. 1973
Horst Wollny – Gruppenleiter
Kaltwalzwerk Nahmer

26. 8. 1973
Erich Brzoska – Vorarbeiter
Kaltwalzwerk Nahmer

27. 8. 1973
Herbert Rüschemschmidt –
Produktionsvorarbeiter
Federnwerk Hohenlimburg

30. 8. 1973
Wilhelm Straet – Hausmeister
Allgemeine Verwaltung Hohenlimburg

30. 8. 1973
Fritz Schulz – Platzarbeiter
Warmwalzwerk Hohenlimburg

30. 8. 1973
Emil Hirt – Steuermann
Warmwalzwerk Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk

16. 8. 1973
Günther Kleber – Kranfahrer
Werk Trier

30. 8. 1973
Hermann Bräutigam – Verzinner
Werk Hohenlimburg

Hoesch Röhrenwerke AG

4. 8. 1973
Franz Ridder – Vorarbeiter
Werk Hamm

12. 8. 1973
Kurt Schulz – Abteilungsleiter
Werk Hamm

17. 8. 1973
Karl-Heinz Spurmann – Werkmeister
Werk Hamm

28. 8. 1973
Bernhard Hüning – Prod. Arbeiter
Werk Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

5. 8. 1973
Kurt Bethke – Meister
Werk Gevelsberg

16. 8. 1973
Herbert Kawelke – Tischler
Werk Eckesey

17. 8. 1973
Siegfried Möckel – Meister
Werk Eckesey

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

11. 8. 1973
Eduard Maly – Former

23. 8. 1973
Walter Niklaus – Gußputzer

30. 8. 1973
Margarete Barylski – Küchenhilfe

Dittmann & Neuhaus AG

2. 8. 1973
Willi Streich – Federnprüfer

17. 8. 1973
Willi Reiffert – Federnpresser

Blefa AG

20. 8. 1973
Erich Höffer – Magaziner
Werk Attendorf

Hoesch Packband GmbH

16. 8. 1973
Fritz Spiegel – Skidverpacker
Werk Hagen-Kabel

Hoesch Handel AG

1. 8. 1973
Werner Henkel – Lagermeister
Niederlassung Frankfurt

Schrottverwertung Celler GmbH

16. 8. 1973
Heinrich Silkenböhrer –
Betriebsangestellter

Jubilare im September

40

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 9. 1973
Paul Schmidt – Kauenwart
Werk Phoenix

6. 9. 1973
Johannes Happe – Kranfahrer
Werk Phoenix

9. 9. 1973
Karl Jablinski – Maschinist
Werk Phoenix

9. 9. 1973
Walter Weidner – Oberfeuerwehrmann
Werk Union

11. 9. 1973
Hans König – Hauptgruppenleiter
Werk Union

16. 9. 1973
Hans Deitermann – Brandmeister
Werk Union

21. 9. 1973
Eduard Lewandowski – Abteilungschef
Werk Union

26. 9. 1973
Paul Golombeck – Elektriker
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

5. 9. 1973
Ernst Hesse – Konstrukteur
Werk Attendorf

5. 9. 1973
Hans Walbersdorf – Kaufm. Angestellter
Werk Eichen

Schwinn AG

1. 9. 1973
Karl Roos – Kalkulator

25

Hoesch Werke AG

1. 9. 1973
Margrit Paulischkies – Stenokontoristin

1. 9. 1973
Ilse Schelen – Sachbearbeiterin

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 9. 1973
Ludwig Leonhard – Betriebschef
Werk Phoenix

1. 9. 1973
Hermann Dopheide –
Personalsachbearbeiter
Werk Union

1. 9. 1973
Josef Hühn – Techn. Angestellter
Werk Westfalenhütte

1. 9. 1973
Manfred Korte –
1. Arbeitsstudientechner
Werk Phoenix

1. 9. 1973
Gerald Bloch – Qualitätsbeobachter
Werk Westfalenhütte

1. 9. 1973
Friedrich Milas – Transportmeister
Werk Westfalenhütte

1. 9. 1973
Günter Alfred Weiss – Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 9. 1973
Helmut Schönwald – Vorarbeiter
Werk Union

1. 9. 1973
Johann Lewandowski – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

1. 9. 1973
Engelbert Terschhüsen – Putzer
Werk Phoenix

1. 9. 1973
Wilhelm Hagenkötter – Bandwärter
Werk Phoenix

1. 9. 1973
Willi Demski - Kranfahrer
Werk Phoenix

1. 9. 1973
Rudolf Werdecker - Stellwerkswärter
Werk Phoenix

2. 9. 1973
Heinz Altena – Stahlprüfer
Werk Phoenix

2. 9. 1973
Karl-Heinz Schachner –
Karteisachbearbeiter
Werk Westfalenhütte

2. 9. 1973
Karl Lenzmann – Hobler
Werk Union

2. 9. 1973
Friedrich Voigt – Stellwerkswärter
Werk Westfalenhütte

2. 9. 1973
Emil Plesternings – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

2. 9. 1973
Wilhelm Butterwegge – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

2. 9. 1973
Gustav Szelinski – Kranfahrer
Werk Phoenix

2. 9. 1973
Emil Meneghel – Stahlwerker
Werk Phoenix

2. 9. 1973
Karl Konze – Oberwalzer
Werk Phoenix

3. 9. 1973
Walter Brück – Schweißer
Werk Union

3. 9. 1973
Günter Kürbis – Schlosser
Werk Union

3. 9. 1973
Gerhard Schneider – Schalttafelwärter
Werk Westfalenhütte

3. 9. 1973
Heinrich Terbüchte – Pumpenwärter
Werk Westfalenhütte

3. 9. 1973
Bernhard Grundmann – Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte

3. 9. 1973
Günter Dörrbecker – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

3. 9. 1973
Karl-Heinz Büchte – Oberwalzer
Werk Westfalenhütte

3. 9. 1973
Artur Merzmann – 1. Scherenmann
Werk Phoenix

3. 9. 1973
Herbert Springer – Vorarbeiter
Werk Phoenix

3. 9. 1973
Erich Schäfer – Maschinist
Werk Phoenix

3. 9. 1973
Richard Lutschkowski –
Stahlwerksarbeiter
Werk Phoenix

3. 9. 1973
Karl Caspari – Revisor
Werk Phoenix

4. 9. 1973
Oskar Gans – Disponent
Werk Union

6. 9. 1973
Alfred Bruns – Rangiermeister
Werk Westfalenhütte

6. 9. 1973
Siegfried Münnich – Schichtmeister
Werk Westfalenhütte

6. 9. 1973
Felix Samson – Registrator
Werk Phoenix

6. 9. 1973
Alfred Holz – Handschuhmacher
Werk Union

6. 9. 1973
Artur Tripke – Walzwerker
Werk Westfalenhütte

6. 9. 1973
Heinz Degner – Schlosser
Werk Westfalenhütte

7. 9. 1973
Kurt Zietsch – Baustellenmeister
Werk Phoenix

7. 9. 1973
Otto Öking – Dachdecker
Werk Westfalenhütte

7. 9. 1973
Hermann Pfeiffer – Schlosser
Werk Westfalenhütte

8. 9. 1973
Bernhard Lampkowski –
Stellwerkswärter
Werk Westfalenhütte

8. 9. 1973
Paul Merz – Brenner
Werk Phoenix

8. 9. 1973
Johannes Huberts – Sortierer
Werk Phoenix

9. 9. 1973
Gerhard Jungrichter –
Hauptgruppenleiter
Werk Phoenix

9. 9. 1973
Älfons Luckmann – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

9. 9. 1973
Werner Müller – Magaziner
Werk Westfalenhütte

9. 9. 1973
Heinz Hill – Lokführer
Werk Westfalenhütte

9. 9. 1973
Wilhelm Kister – Oberfeuerwehrmann
Werk Union

9. 9. 1973
Heinz Hillebrand – Revisor
Werk Union

10. 9. 1973
Helmut Seegräber – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

10. 9. 1973
Werner Suchomski – Fräser
Werk Westfalenhütte

10. 9. 1973
Heinrich Bergmann – Maschinist
Werk Phoenix

11. 9. 1973
Josef Fronkewitz – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

11. 9. 1973
Erich Lammert – Lokführer
Werk Phoenix

12. 9. 1973
Karl Gehrke – Schlossermeister
Werk Westfalenhütte

12. 9. 1973
Siegmund Manka – Walzwerker
Werk Westfalenhütte

13. 9. 1973
Ewald Ditman – Maschinist
Werk Union

13. 9. 1973
Fritz Wilde – Werkschutzmann
Werk Union

13. 9. 1973
Hans Arnold – ff-Maurer
Werk Phoenix

13. 9. 1973
Andreas Christiansen – Schichtmeister
Werk Phoenix

13. 9. 1973
Helmut Dzubietta – Walzwerker
Werk Phoenix

14. 9. 1973
Felix Szalaty – Maschinist
Werk Westfalenhütte

14. 9. 1973
Karl Kastner – Kernmacher
Werk Phoenix

14. 9. 1973
Oskar Schreiber – Kauenwart
Werk Phoenix

15. 9. 1973
Alfred Merkisch – Sachbearbeiter
Werk Phoenix

15. 9. 1973
Horst Mersmann – Chemielaborant
Werk Westfalenhütte

15. 9. 1973
Herbert Bastin – Gießgrubenmann
Werk Phoenix

15. 9. 1973
Wilhelm Friederichs – Kauenwart
Werk Phoenix

15. 9. 1973
Johann Parzybok – Stahlwerksarbeiter
Werk Phoenix

15. 9. 1973
Wilhelm Busche – Werkschutzmann
Werk Westfalenhütte

15. 9. 1973
Heinrich Haarmann – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

16. 9. 1973
Erwin Brauckmann – Obermeister
Werk Westfalenhütte

16. 9. 1973
Kurt Frech – Sachbearbeiter
Werk Phoenix

16. 9. 1973
Erwin Radmacher – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

16. 9. 1973
Willi Müllen – Schlosser
Werk Westfalenhütte

16. 9. 1973
Paul Erwin – Oberfeuerwehrmann
Werk Westfalenhütte

16. 9. 1973
Sigismund Kranemann – Scherenmann
Werk Westfalenhütte

16. 9. 1973
Gerhard Gagon – Brenner
Werk Union

16. 9. 1973
Martha Rusch – Fachhilfsarbeiterin
Werk Union

16. 9. 1973
Wilhelm Heuwinkel – Gleisbauarbeiter
Werk Phoenix

16. 9. 1973
Johann Pelzer – Kranfahrer
Werk Phoenix

16. 9. 1973
Erich Staakmann – Vorarbeiter
Werk Phoenix

17. 9. 1973
Karl-Heinz Suhr – 1. Abnahmevorbereiter
Werk Phoenix

17. 9. 1973
Heinrich Säcker – Steuermann
Werk Phoenix

17. 9. 1973
Franz Müller – Kranfahrer
Werk Phoenix

17. 9. 1973
Ernst Friedrich – Anhänger
Werk Phoenix

17. 9. 1973
Franz Beve – Kauenwart
Werk Phoenix

17. 9. 1973
Ernst Behr – Brenner
Werk Phoenix

17. 9. 1973
Erich Asshoff – Lokführer
Werk Phoenix

18. 9. 1973
Ewald Biesenbach – Sachbearbeiter
Werk Union

18. 9. 1973
Walter Regener – Schlosser
Werk Phoenix

20. 9. 1973
Bruno Domke – Obermeister
Werk Phoenix

20. 9. 1973
Willi Domroese – Büroangestellter
Werk Westfalenhütte

20. 9. 1973
Hans-Joachim Hinz – Schichtmeister
Werk Phoenix

20. 9. 1973
Ernst Streck – Maschinist
Werk Westfalenhütte

20. 9. 1973
Paul Sadowski – Brenner
Werk Westfalenhütte

20. 9. 1973
Günter Fein – Werkzeugmacher
Werk Westfalenhütte

20. 9. 1973
Hans Burghardt – Werkschutzmann
Werk Westfalenhütte

20. 9. 1973
Günter Titzkus – Maschinist
Werk Union

20. 9. 1973
Heinz Feider – Vorwalzer
Werk Union

21. 9. 1973
Otto-Wilhelm Alvensleben
Maurermeister
Werk Westfalenhütte

21. 9. 1973
Johannes Balon – Betriebsassistent
Werk Union

21. 9. 1973
Erich Holzerland – Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte

21. 9. 1973
Heinz Westerling – Sachbearbeiter
Werk Union

21. 9. 1973
Aegir Willich – Sachbearbeiter
Werk Union

21. 9. 1973
Ernst Kimm – Brenner
Werk Phoenix

21. 9. 1973
Gustav Hartmann – Maschinist
Werk Phoenix

21. 9. 1973
Friedrich Voß – Schlosser
Werk Union

21. 9. 1973
Werner Schrager – Schlosser
Werk Union

21. 9. 1973
Hans Iking – Schlosser
Werk Union

21. 9. 1973
Werner Volkmar – Walzwerker
Werk Westfalenhütte

21. 9. 1973
Paul Holle – Maschinist
Werk Westfalenhütte

22. 9. 1973
Friedhelm Bauer – Obermeister
Werk Phoenix

22. 9. 1973
Heinz Sundermeier – Tagesgießmeister
Werk Union

22. 9. 1973
Günter Szezepaniak – Maschinist
Werk Phoenix

22. 9. 1973
Herbert Leschke – Oberschalttafelwärter
Werk Westfalenhütte

22. 9. 1973
Kurt Brandt – Platten- und Trichtermacher
Werk Westfalenhütte

23. 9. 1973
Heinrich Puttler – Techn. Angestellter
Werk Phoenix

23. 9. 1973
Werner Zierow – Erzlagerdisponent
Werk Westfalenhütte

23. 9. 1973
Gustav Besowski – Maschinist
Werk Union

23. 9. 1973
Artur Stillers – 1. Richter
Werk Phoenix

23. 9. 1973
Horst Schwohne – Maschinist
Werk Westfalenhütte

23. 9. 1973
Edmund Podemski – Säger
Werk Westfalenhütte

23. 9. 1973
Wilhelm Dorroch – Bote
Werk Westfalenhütte

24. 9. 1973
Erich Lutzinski – Bereichsdisponent
Werk Westfalenhütte

24. 9. 1973
Ernst Margraf – Adjustagemeister
Werk Union

24. 9. 1973
Alfred Midekke – Vorarbeiter
Werk Union

24. 9. 1973
Heinz Niemöller – Umdrucker
Werk Union

25. 9. 1973
Hubert Brüggemann – Schlosser
Werk Phoenix

25. 9. 1973
Alfons Hoischen – 1. Scherenmann
Werk Phoenix

25. 9. 1973
Karl-Heinz Radun – Vorarbeiter
Werk Union

26. 9. 1973
Erich Geisler – Schalttafelwärter
Werk Westfalenhütte

27. 9. 1973
Theodor Dembski – Obermeister
Werk Union

27. 9. 1973
Wilhelm Mettner – Schlosser
Werk Union

27. 9. 1973
Ewald Rustemeyer – Stahlwerker
Werk Phoenix

27. 9. 1973
Friedrich Hock – Fahrer
Werk Phoenix

27. 9. 1973
Anton Gollek – Schlosser
Werk Phoenix

27. 9. 1973
Wolfgang Schmidt – Schlosser
Werk Westfalenhütte

27. 9. 1973
Bernhard Köppler – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

27. 9. 1973
Gert Friedrich – Schlosser
Werk Westfalenhütte

27. 9. 1973
Günter Freitag – Lokführer
Werk Westfalenhütte

28. 9. 1973
Wilhelm Unger – Hausmeister
Werk Westfalenhütte

28. 9. 1973
Otto Wojtaszek – Baustellenmeister
Werk Phoenix

28. 9. 1973
Erwin Lutschinski – Rangieraufseher
Werk Union

28. 9. 1973
Friedhelm Marchlewitz – Fahrer
Werk Union

28. 9. 1973
Walter Weinreich – Kranfahrer
Werk Phoenix

28. 9. 1973
Herbert Stahlberg – Laborhelfer
Werk Westfalenhütte

28. 9. 1973
Karl-Heinz Krokowski – Maschinist
Werk Westfalenhütte

29. 9. 1973
Hans Lueg – Kranfahrer
Werk Phoenix

29. 9. 1973
Helmut Strumpf – Maschinenpfleger
Werk Phoenix

29. 9. 1973
Karl-Heinz Ufer – Kranfahrer
Werk Phoenix

30. 9. 1973
Egon Wolff – Kranfahrer
Werk Union

30. 9. 1973
Werner Richter – Schlosser
Werk Union

30. 9. 1973
Willi Niehage – Walzwerker
Werk Union

30. 9. 1973
Hildegard Kühne – Kranfahrerin
Werk Union

30. 9. 1973
Karl Kleinjohann – Schlosser
Werk Union

30. 9. 1973
Günter Scheuer – Vorarbeiter
Werk Phoenix

30. 9. 1973
Manfred Helm – Maschinist
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 9. 1973
Fritz Neumann – Vorarbeiter
Werk Wissen

1. 9. 1973
Willi Schnüttgen – 1. Stahlbauschlosser
Werk Attendorn

1. 9. 1973
Ignatz Wagner – 1. Mann Z. A. III
Werk Wissen

2. 9. 1973
Lothar Ganseuer – Umwickler
Werk Eichen

6. 9. 1973
Gustav Henrichs – Kesselwärter
Werk Wissen

6. 9. 1973
Paul Matzke – Werkmeister
Werk Wissen

6. 9. 1973
Ernst Picker – 2. Blechrichter
Werk Eichen

7. 9. 1973
Georg Kiehl – 1. Glüher
Werk Eichen

8. 9. 1973
Kurt Grahl – 1. Glüher
Werk Eichen

9. 9. 1973
Helmut Pfeil – Kranfahrer
Werk Eichen

10. 9. 1973
Heinrich Haase – Lokführer
Werk Eichen

10. 9. 1973
Erich Witte – Lichtpauser
Werk Attendorn

10. 9. 1973
Rudolf Wittemund – Verlader
Werk Eichen

13. 9. 1973
Aloys Clemens – Platzarbeiter
Werk Eichen

13. 9. 1973
Heinz Marx – 1. Mann Hauptsteuerpult
Werk Eichen

16. 9. 1973
Horst Pätzke – Betriebsschreiber
Werk Eichen

20. 9. 1973
Otto Luke – Verlader
Werk Eichen

20. 9. 1973
Analdo Musconi – Lichtpauser
Werk Wissen

20. 9. 1973
Manfred Wallenborn – Steuermann
Werk Wissen

21. 9. 1973
Artur Fenner – Kaufm. Angestellter
Werk Eichen

21. 9. 1973
Wilhelm Sicking – Steuerpultfahrer
Werk Eichen

26. 9. 1973
Willi Schlottmann – Kaufm. Angestellter
Werk Wissen

27. 9. 1973
Robert Schreiber – Walzenschleifer
Werk Eichen

28. 9. 1973
Johann Juranek – Verlader
Werk Eichen

28. 9. 1973
Helmut Trippler – Sortierer
Werk Eichen

**Hoesch Werke
Hohenlimburg-Schwerte AG**

6. 9. 1973
Willi Resenski – Dieselkranfahrer
Verladung Hohenlimburg

6. 9. 1973
Rudi Dreyer – Kauenwärter
Federnwerk Hohenlimburg

6. 9. 1973
Hans-Gerhard Schmidt – Walzwerker
Warmwalzwerk Hohenlimburg

9. 9. 1973
Josef Arns – Pförtner
Federnwerk Olpe-Lütringhausen

13. 9. 1973
Johann Köhler – Verlader
Federnwerk Hohenlimburg

13. 9. 1973
Heinz Imberger – Verlader
Verladung Hohenlimburg

14. 9. 1973
Karl-Heinz Urban – Werkzeugmacher
Betriebsrat Warmwalzwerk

15. 9. 1973
Werner Matuszewski – Gruppenleiter
Verkaufsabrechnung Hohenlimburg

15. 9. 1973
Günter Pohl – Maurer
Baubetrieb Hohenlimburg

16. 9. 1973
Udo Bartosch – 1. Einsetzer
Warmwalzwerk Hohenlimburg

17. 9. 1973
Günter Müller – Dreher
Zentr. Reparaturwerkstätten Hohenlimburg

20. 9. 1973
Gerhard Biereck – Kranfahrer
Warmwalzwerk Hohenlimburg

23. 9. 1973
Walter Neuhaus – Fertigwalzer
Profilwalzwerk Schwerte

24. 9. 1973
Wolfgang Schulte – Fertigwalzer
Profilwalzwerk Schwerte

24. 9. 1973
Erich Wicht – Springer
Warmwalzwerk Hohenlimburg

27. 9. 1973
Kurt Weist – Vorarbeiter
Zurichterei Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG

1. 9. 1973
Werner Kuhn – Elektriker
Werk Trier

1. 9. 1973
Rudolf Pahlke – Hilfgalvaniseur
Werk Trier

2. 9. 1973
Horst Raupach – Verzinner
Werk Hohenlimburg

10. 9. 1973
Horst Buchheim – Vorarbeiter
Werk Hohenlimburg

15. 9. 1973
Helma Thoesen – Sachbearbeiterin
Werk Wuppertal

20. 9. 1973
Ewald Blau – Obergeringenieur
Werk Wuppertal

Hoesch Röhrenwerke AG

1. 9. 1973
Ludwig Kumbrink – Betriebschef
Oberingenieur
Werk Hamm

1. 9. 1973
Hubert Wiczorek – Prod.-Arbeiter
Werk Hamm

14. 9. 1973
Johannes Wielander – Werkmeister
Werk Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

3. 9. 1973
Helmut Hüsmann – Gruppenleiter
Hauptverwaltung Dortmund

10. 9. 1973
Erwin Kronsbein – Lichtpauser
Werk Dortmund

13. 9. 1973
Hans Jäckel – Karusselldreher
Werk Lippstadt

**Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG**

1. 9. 1973
Hans Richter – Gruppenleiter

6. 9. 1973
Günter Schmidt – Elektr.-Vorarbeiter

Blefa AG

22. 9. 1973
Herbert Reiss – Schweißer
Werk Attendorn

Hoesch Handel AG

5. 9. 1973
Alfred Mössinger – Handlungsbevollmächtigter
Niederlassung Frankfurt

25. 9. 1973
Willi Colell – Kraftfahrer
Niederlassung Bremen

27. 9. 1973
Artur Hensel – Scherenarbeiter
Schneidbetrieb Wehbach

Schrottverwertung Celler GmbH

1. 9. 1973
Werner Kemnitz – Meister

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

TriererWalzwerk, Zweigniederlassung der Hoesch Siegerlandwerke AG Wuppertal und Trier

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Rechenzentrum Rhein-Ruhr 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)

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 Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

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)

Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822 123/0822 294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Titel- und Rückseite: Lotte Hertling, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Robert Sack, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Lutz Kleinhans, Frankfurt, und Archiv Karl Neuhoft, Dortmund; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

Mein Lieblingsbild

- 1 Carl Röse
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 2 Günter Birk
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Otto Wolff
Hoesch Trierer Walzwerk AG
- 4 Heinz Cindemann
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Angela Kuscha
Hoesch Werke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. September Fotos zu dem Thema „Eingefangen im Urlaub“ und bis zum 3. Oktober Fotos zu dem Thema „Vom Jahrmarkt und anderen Belustigungen“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '73

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

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

**WERK
und
WIR**

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 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



