



WERK und WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

4
1973



INHALT

- 86 Hoesch-Gesamtbetriebsrat gebildet
- 88 Hoesch-Stahlpundwand für das Schiffshebewerk Lüneburg
- 91 Ernst Düllberg zum 60. Geburtstag
- 91 Karl Borggräfe im Vorstand der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG
- 92 WERK UND WIR – Gespräch mit Günter Samtlebe, dem Dortmunder Oberbürgermeister
- 94 Gerichtete Geräuschemessung bei den Hüttenwerken
- 96 Blefa rationalisiert Dachfenster-Fertigung
- 98 Der kluge Mann schlägt vor Neues von Hoogovens: Hochofen 7 hat seine Ofenreise begonnen
- 100 Titan hält die schwersten Coils zusammen
- 102 Ein 85 Jahre alter Geschäftsbrief
- 102 Richtfest beim Dortmunder Fußballstadion
- 104 Hoesch Mitarbeiterinnen haben Hobbies: Erika Opfer sieht die Welt durch die Linse
- 105 Fünf Minuten Bewegung
- 106 Ruhrfestspiele 73 laden ein
- 108 Vorsicht vor Kredithaien
- 109 Unsere Jubilare
- 110 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 111 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Das größte und interessanteste Bauwerk des Elbe-Seitenkanals ist das Schiffshebewerk Lüneburg, in dem die Schiffe 38 Meter hoch gehoben werden. Mit Hoesch-Stahlpundwand gesäumte Vorhäfen und Einfahrten leiten die Schiffe in die Tröge (s. Seite 88)

Rückseite: Um die Wohnraum-Dachfenster der Blefa so rationell wie möglich zu produzieren, entstand eine Fertigungsstraße, deren einzelne Stationen wir vorstellen (s. Seite 96)

Ein Gesamtbetriebsrat für alle Betriebe der Hoesch Werke AG ist gebildet. Am 9. März 1973 konstituierte er sich und beschloß einstimmig die „Gesamtbetriebsvereinbarung zwischen dem Vorstand der Hoesch Werke AG und dem Gesamtbetriebsrat“

Hoesch Gesamtbetriebsrat gebildet



▲ Rund hundert Mitglieder hatten die Betriebsräte aller Betriebsführungsgesellschaften am 9. März 1973 ins Gewerkschaftshaus Hörde entsandt, um den Gesamtbetriebsrat zu konstituieren und die Gesamtbetriebsvereinbarung abzuschließen

Um einen arbeitsfähigen und alle Mitarbeiter-Gruppen im rechten Verhältnis repräsentierenden Gesamtbetriebsrat zu bilden, waren langwierige Überlegungen und Gespräche nötig. Ausgangspunkt war der Auftrag des Betriebsverfassungsgesetzes: „Bestehen in einem Unternehmen mehrere Betriebsräte, so ist ein Gesamtbetriebsrat zu errichten“.

Hätten aber alle Betriebsräte des Hoesch-Bereiches Mitglieder in den Gesamtbetriebsrat entsandt, wäre ein rund hundert Personen umfassendes Gremium zustande gekommen. Um einen arbeitsfähigen Gesamtbetriebsrat zu bilden, mußte

dieses Gremium durch eine Betriebsvereinbarung – wie im Gesetz vorgesehen – verkleinert werden. Zunächst galt es deshalb, einen Schlüssel zu finden, der die sehr unterschiedliche Größe der Betriebe und die damit verbundenen Schwierigkeiten der Informationsweitergabe berücksichtigte sowie dem Zahlenverhältnis Arbeiter : Angestellte befriedigend Rechnung trug.

Nach gegenseitiger Abstimmung einigte man sich, sechs „Entscheidungsbereiche“ zu bilden, in denen jeweils mehrere Betriebe nach fachlichen und geografischen Gesichtspunkten zusammengefaßt wurden. Diese sechs Entscheidungsbereiche

delegierten zusammen 25 Mitglieder – und zwar sechzehn Arbeiter und neun Angestellte.

Entscheidungsbereich 1

Hoesch Hauptverwaltung
Hoesch AG Bergbau (alt)
Hoesch Handel AG
Dortmunder Eisenhandel GmbH
Schrottverwertung Celler GmbH
Delegiert wurden zwei Angestellte – Werner Willutzki und Walter Weißner – und ein Arbeiter: Andreas Bialkowski.

Entscheidungsbereich 2

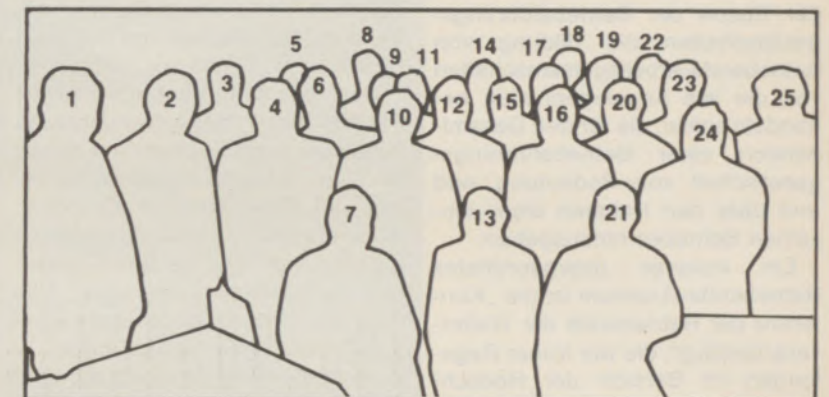
Hoesch Hüttenwerke AG
Delegiert wurden sieben Arbeiter – Albert Pfeiffer, Helmut Wolf, Heinz

▲ Wenige Minuten, nachdem sich der Gesamtbetriebsrat konstituiert und mit Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp (sitzend links) zwei Betriebsvereinbarungen beraten hatte, stellte er sich unserem Fotografen. Von den 25 Mitgliedern des Hoesch-Gesamtbetriebsrates fehlte nur Günter Bels. Auf dem Bild sehen wir Dankward Börngen (1), Werner Schäfer (2), Alfred Simon (3), Georg Meyer (4), Antonius Clemens (5), Heinz Becker (6), Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp (7), Karl-Heinz Berner (8), Josef Rödder (9), Klaus Michalke (10), Werner Willutzki (11), Reinhold Rösen (12), Albert Pfeiffer (13), Heinrich Goertz (14), Helmut Hagemann (15), Viktor Groß (16), Herbert Becker (17), Karl-Ludwig Dieckerhoff (18), Siegfried Rosentreter (19), Josef Brandl (20), Ernst Roß (21), Heinz Menne (22), Helmut Wolf (23), Andreas Bialkowski (24), Walter Weißner (25)

Becker, Reinhold Rösen, Helmut Hagemann, Siegfried Rosentreter, Heinz Menne – und drei Angestellte: Alfred Simon, Karl-Ludwig Dieckerhoff und Werner Schäfer.

Entscheidungsbereich 3

Hoesch Siegerlandwerke AG
Blefa AG
Hoesch Trierer Walzwerk AG
Delegiert wurden drei Arbeiter – Josef Rödder, Antonius Clemens, Ernst Roß – und ein Angestellter: Karl-Heinz Berner.



Entscheidungsbereich 4

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG
Döhner AG
Hoesch Packband GmbH
Delegiert wurden zwei Arbeiter – Josef Brandl und Günter Bels – und ein Angestellter: Viktor Groß.

Entscheidungsbereich 5

Hoesch Röhrenwerke AG
Delegiert wurden ein Arbeiter – Georg Mayer – und ein Angestellter: Klaus Michalke.

Entscheidungsbereich 6

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
Schwinn AG
Delegiert wurden zwei Arbeiter – Dankward Börngen und Heinrich Goertz – und ein Angestellter: Herbert Becker.

Bei der Gründungsversammlung trat zunächst der rund hundert Personen umfassende Gesamtbetriebsrat zusammen. Er nahm einstimmig die Gesamtbetriebsvereinbarung an und verkleinerte sich

damit auf 25 Personen. Nachdem in den Entscheidungsbereichen festgelegt war, wer in den verkleinerten Gesamtbetriebsrat geschickt werden sollte, folgte die Gründung dieses Gremiums.

Hier, wie auch bei allen künftigen Beschlüssen, galt das im Betriebsverfassungsgesetz vorgeschriebene Prinzip der Stimmgewichtung: Jedes Mitglied hat so viele Stimmen, wie ihm Wähler des Entscheidungsbereiches zuzuordnen sind.

Die wichtigsten Punkte

Die beschlossene Gesamtbetriebsvereinbarung geht davon aus, daß den Betriebsräten in den Betriebsführungsgesellschaften entsprechend dem bei Hoesch geltenden Prinzip der Delegation möglichst große Selbständigkeit gegeben sein soll. Der Gesamtbetriebsrat ist also lediglich für Fragen zuständig, die ihrer Natur nach zwingend einer einheitlichen Lösung für den Bereich der Hoesch



▲ Zu Punkt 1 der Tagesordnung gab Vorstandsmitglied und Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp den Betriebsratsmitgliedern einen Überblick über die wirtschaftliche Lage und den organisatorischen Aufbau von ESTEL

Werke AG bedürfen, beispielsweise Probleme der betrieblichen Altersversorgung. Die Betriebsvereinbarung sieht auf der Ebene der Betriebsführungsgesellschaften die Bildung von Betriebsrats-Arbeitsgemeinschaften vor, die alle Angelegenheiten behandeln sollen, die für den Gesamtbereich einer Betriebsführungsgesellschaft von Bedeutung sind und über den Rahmen eines einzelnen Betriebes hinausgehen.

Ein weiteres übergeordnetes Betriebsräte-Gremium ist die „Konferenz der Betriebsräte der Weiterverarbeitung“, die wie früher Regelungen im Bereich der Hoesch-Weiterverarbeitungen, der Hauptverwaltung und des Hoesch-Handels vorbereitet.

Schließlich bleibt auch der alte Gemeinschaftsausschuß bestehen; er vertritt die Belegschaften der Hoesch Werke AG, ihrer Betriebsführungsgesellschaften und Tochtergesellschaften gegenüber ESTEL. Er besteht aus den Mitgliedern des Gesamtbetriebsrates und einem Mitglied des Betriebsrates der Hoesch

Maschinenfabrik Deutschland als Vertreter der Tochtergesellschaften.

Der Gesamtbetriebsrat schließlich hat nach seiner Konstituierung einen Vorsitzenden, dessen Stellvertreter und sieben weitere Mitglieder als „Gesamtbetriebsausschuß“ gewählt. Vorsitzender wurde Albert Pfeiffer, stellvertretender Vorsitzender Werner Schäfer. Die sieben weiteren Ausschußmitglieder sind: Dankward Börngen, Josef Brandl, Josef Rödder, Werner Willutzki, Karl-Ludwig Dieckerhoff, Siegfried Rosentreter und Reinhold Rösen.

Nach der Wahl fragten wir Albert Pfeiffer nach den drängendsten Problemen und Themen, mit denen sich der Gesamtbetriebsrat befassen wird. Seine Antwort: „Es stehen die Bildung der Gesamtjugendvertretung und der Gesamt-Schwerbeschädigtenvertretung aus. Das muß in aller Kürze geschehen. Zwei Gesamtbetriebsvereinbarungen – sie betreffen eine Übergangslösung für die nach Inkrafttreten der flexiblen Altersgrenze ausscheidenden Belegschaftsmitglieder – haben wir bereits in der ersten Sitzung abgeschlossen.“

▼ Karl Meyerwisch vom Zweigbüro der IG Metall in Düsseldorf erläuterte die wichtigsten Punkte der Gesamtbetriebsvereinbarung



Hoesch-Stahlspundwand für den Elbe-Seitenkanal
Schiffshebewerk Lüneburg – das größte Europas

◀ Einen weiten Blick über das Land werden künftig die Binnenschiffskapitäne haben, wenn sie mit ihren Schiffen im Schiffshebewerk Lüneburg 38 Meter hoch gehoben werden

Schiffe klettern in 3 Minuten 38 Meter hoch

Das Schiffshebewerk Lüneburg in Scharnebeck ist das größte und interessanteste Bauwerk des Elbe-Seitenkanals, einer neuen Wasserstraße, die das Ruhrgebiet und das Industriegebiet Peine-Salzgitter mit dem Seehafen Hamburg verbinden wird. Als Seitenkanal der Elbe wird diese neue Wasserstraße zugleich die Verbindung mit der DDR, mit Berlin und mit der Tschechoslowakei verbessern und zur wirtschaftlichen Entwicklung der Regierungsbezirke Lüneburg und Uelzen beitragen.

Der Elbe-Seitenkanal, der die Elbe oberhalb Hamburgs mit dem Mittelkanal nördlich Braunschweig verbindet (siehe Karte), ist 115 Kilometer lang und muß einen Höhenunterschied von 61 Meter überwin-

den. Am Fuße des Geestrandes in Scharnebeck bei Lüneburg liegt die größte Stufe mit 38 Meter, südlich von Uelzen die zweite mit 23 Meter.

Nach einem Wettbewerb fiel 1969 die Entscheidung, das Abstiegsbauwerk Lüneburg als „Doppelsenkrechthebewerk mit Gegengewichten und zwei unabhängig voneinander arbeitenden Trögen“ zu bauen.

Die Tröge des Schiffshebewerkes mit jeweils einer nutzbaren Länge von 100 Metern, einer Breite von 12 Metern und einer Wassertiefe von 3,50 Metern nehmen ein Europaschiff mit einer Tragfähigkeit bis zu 1350 Tonnen auf. In vier Führungs- und Gegengewichtstürmen werden die 5700 Tonnen Gewicht des mit Wasser gefüllten



▲ Der im Bau befindliche Elbe-Seitenkanal wird das westdeutsche Industriegebiet mit Hamburg verbinden. Er hat auf 115 Kilometer Länge einen Höhenunterschied von 61 Metern zu überwinden

Troges durch acht Gegengewichtspakete aus 224 Schwerbetonscheiben und durch acht Gegengewichte mit Stahlbrammen ausgeglichen.

Da jedes Einzelgewicht an einem Stahlseil und das Ausgleichsgewicht an zwei Stahlseilen angeschlagen werden, sind für einen Trog insgesamt 240 Gegengewichtsseile erforderlich. Die Türme dienen nicht nur der Lagerung der Seilscheiben und somit der Übertragung der Gesamtlast in den Baugrund, sondern auch der Führung des Troges. Außerdem nehmen sie die Treppen und Fahrstühle auf.

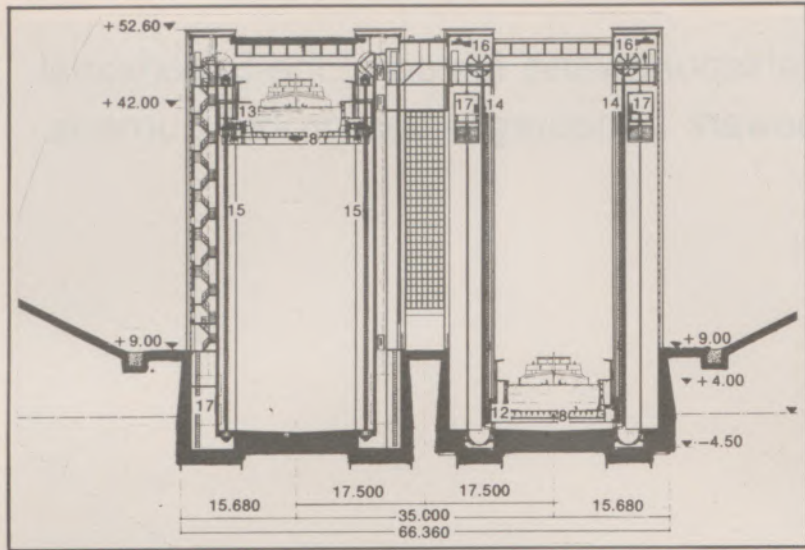
Die Bewegung des Troges bewirken vier Antriebe, die im Bereich der Türme untergebracht sind. Mit einer Leistung von je 150 Kilowatt geben sie dem Trog eine maximale Fahrgeschwindigkeit von 14,4 Meter je Minute. Für die Überwindung des Höhenunterschiedes von 38 Metern sind also drei Minuten erforderlich.

Die Haltungstore und die Trogtore sind als Hubtore ausgebildet. Die Trogtore haben keinen eigenen Antrieb, sie werden in die Haltungstore eingeklinkt und mit angehoben oder abgesenkt, wenn sich der Wasserspiegel des elektronisch gesteuerten Troges in gleicher Höhe mit dem jeweiligen Wasserstand im Ober- oder Unterwasser befindet.

Vom Zentralsteuerstand zwischen den beiden mittleren Türmen zum Oberwasser kann ein Mann das gesamte Hebewerk bedienen. Er lenkt die Schiffe durch Signale zu den Trögen und löst die Berg- oder Talfahrt aus. Alle Bewegungsvorgänge des Hebewerkes – auch das Schließen oder Öffnen der Tore – laufen dann vollautomatisch ab.

Mit Spundwand gesäumte Einfahrten leiten die ein- und auslaufenden Schiffe aus den oberen und unteren Vorhäfen in die Tröge. Etwa 350 Tonnen Stahlsplundwand mit den Profilen Hoesch 134 und Larssen 21 und 22 und einer Bohlenlänge bis zu 15,50 Meter waren nötig, um die Schiffe aus dem Kanal auf die schmalen Trogmündungen zuzuführen. Die Spundwandmengen jedoch, die zum Bau der etwa 400 Meter langen Vorhäfen des Schiffshebewerkes dienen, betragen mehrere Tausend Tonnen.

Hoesch-Stahlsplundwand ist aber nicht nur beim Bau des Schiffshebewerkes Lüneburg verwendet worden, sondern auch bei einer Vielzahl anderer Bauwerke, die alle zum Ausbau des Elbe-Seitenkanals gehören. An erster Stelle sei das zweite Abstiegsbauwerk bei Uelzen genannt, hinzu kommen Sperrtore, Vor- und Stadthäfen, Liegeplätze, Mündungsbauwerke und Tunnel. Einen ersten Überblick gibt die Aufstellung, die im Lauf der nächsten Monate aber noch länger werden kann, weil immer noch Aufträge vergeben werden, denn erst 1976 wird das erste Schiff den Elbe-seitenkanal passieren.



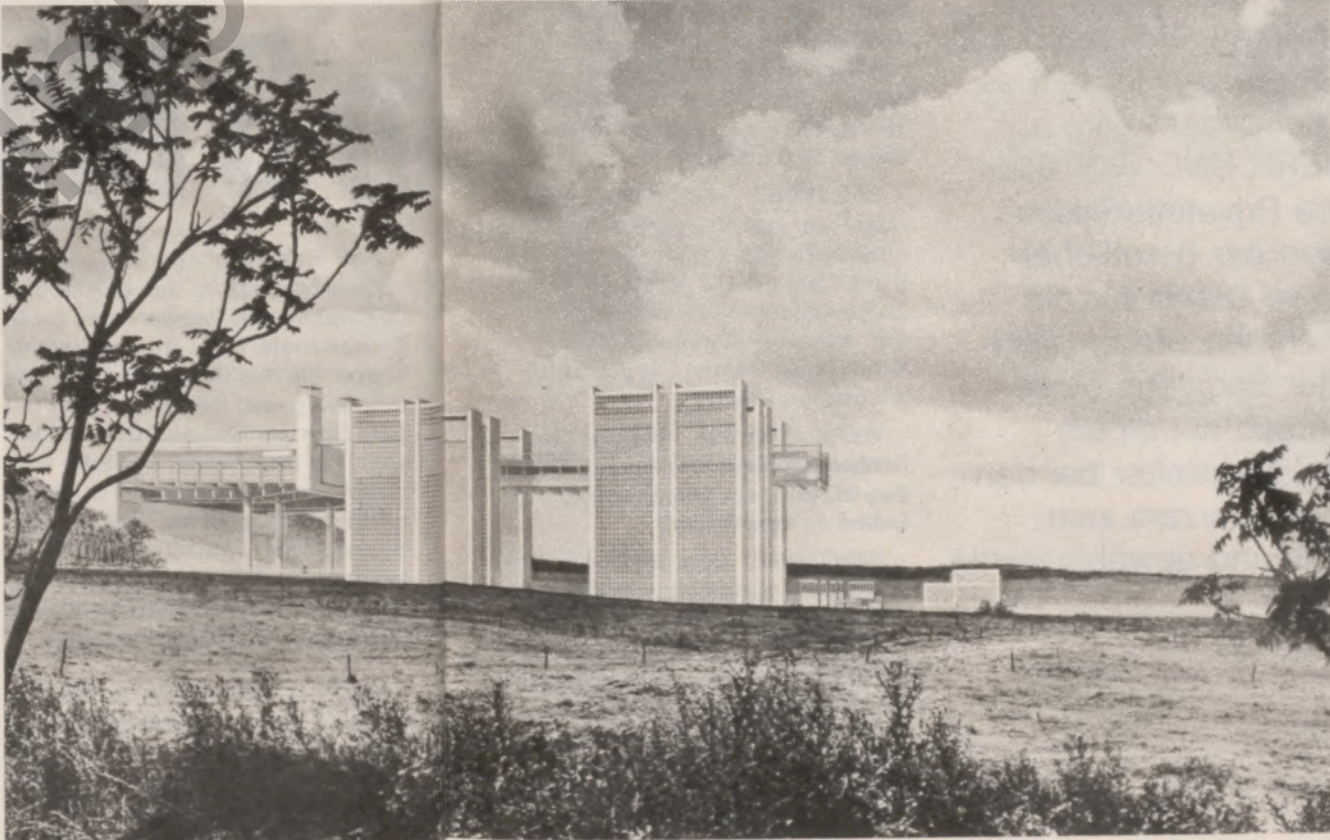
◀ In hundert Meter langen Trögen, von denen jeder an 240 Seilen hängt, schweben die Schiffe in drei Minuten nach oben oder unten



Ort	Bauwerk	Wieren	Sperrtor
Artlenburg	Sperrtor	Bodenteich	Liegeplatz
Artlenburg	Mündungsbauwerk	Wittingen	Liegeplatz
Scharnebeck	Schiffshebewerk	Oßlos	Sperrtor
Erbstorf	Tunnel L 220	Warsbüttel	Sperrtor
Erbstorf	Sperrtor	Bevensen	Liegeplatz
Wulfsdorf	Liegeplatz	Vorhäfen-Esterholz	Schleuse
Lüneburg	Stadthafen		Schleuse-Vorhäfen

► Das Schiffshebewerk ist das größte und interessanteste Ingenieur-Bauwerk des Kanals, das noch in diesem Jahr fertiggestellt werden soll

▼ Hoesch-Splundwand säumt die Einfahrten und Vorhäfen des Schiffshebewerks



Ernst Düllberg zum 60. Geburtstag



Am 28. März 1973 beging Ernst Düllberg, seit zwölf Jahren Geschäftsführer der Hoesch Brennstoffhandel GmbH, seinen 60. Geburtstag.

Ernst Düllberg wurde 1913 in Unna geboren, besuchte das Gymnasium und ging nach dem Abitur zur Wehrmacht.

Nach dem Krieg arbeitete er zunächst unter Tage bei einer Bergbau-spezialfirma. 1949 wechselte er zur Georg Reitz GmbH, der Vorgängerin des Hoesch Brennstoffhandels. Er absolvierte seine Ausbildungszeit bei den Niederlassungen in Frankfurt und Stuttgart. Von 1950 an baute er die Niederlassung Essen-Rüttenscheid mit dem Landabsatz-Vertrieb der damaligen Essener Hoesch-Zechen auf. 1950 erhielt er Prokura für die Verkaufsniederlassung Essen-Rüttenscheid wie für die Zentrale. In den folgenden Jahren widmete er sich dem Ausbau neuer Niederlassungen. Danach nahmen die vielfältigen Aufgaben in der Zentrale – vor allem die Betreuung der westdeutschen Niederlassungen einschließlich Frankfurt und Mainz – den größten Teil seiner Arbeitszeit in Anspruch.

1960 wurde Ernst Düllberg zum Geschäftsführer der Hoesch Brennstoffhandel GmbH berufen. Daneben stellt er im Vorstand und Beirat verschiedener Verbände des Kohlengroßhandels, des Kohlenaußenhandels sowie der Oberrheinischen Kohlenunion seine Erfahrungen und sein Wissen zur Verfügung.

Zu seinem 60. Geburtstag wünschen wir Ernst Düllberg Gesundheit, weiterhin beruflichen Erfolg und ein bißchen mehr Zeit für sein Hobby, das Klavierspiel.

Karl Borggräfe im Vorstand Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG



Als Nachfolger von Dipl.-Kaufmann Wilhelm Vogel, der bei ESTEL einen neuen Aufgabenbereich übernimmt, wurde Dipl.-Volkswirt Karl Borggräfe zum Vorstandsmitglied der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG bestellt.

Karl Borggräfe wurde am 29. August 1930 in Hemer in Westfalen geboren, besuchte die Oberschule und nahm nach

dem 1950 bestandenen Abitur in Bonn das Studium der Volkswirtschaft auf, das er 1954 mit der Diplom-Prüfung abschloß.

1954 trat Karl Borggräfe in die Dienste von Hoesch. Zwei Jahre war er im Rechnungswesen der ehemaligen Becke-Prinz GmbH beschäftigt, bevor er zu den Hoesch Werken Hohenlimburg-Schwerte wechselte. Zunächst im Bereich Revision und Organisation tätig, wurde er 1959 Assistent des kaufmännischen Vorstandes und erhielt 1964 als Leiter des Beschaffungswesens Prokura. 1965 bis 1967 war er kaufmännischer Leiter des Stoßdämpferwerkes in Efferen, 1968 bis 1969 Leiter der Materialwirtschaft und Unternehmensplanung, gleichzeitig Geschäftsführer der Hydropneumatik Federungselemente GmbH in München. 1970 wurde er Bereichsleiter für Organisation, Elektronische Datenverarbeitung, Informatik, Beteiligungen, Allgemeine Verwaltung und Verkehrswirtschaft. Seit 1972 ist er außerdem Vorstandsmitglied der Hohenlimburger Kleinbahn AG und Geschäftsführer der Speditionsgesellschaft Westfalia mbH.

Als Mitglied des Vorstandes der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG hat Karl Borggräfe den Bereich Finanzen und Rechnungswesen, Personal- und Sozialwesen, Verwaltung, Öffentlichkeitsarbeit und Beschaffung übernommen. Wir wünschen ihm einen guten Start und viel Erfolg!



Dortmunder Oberbürgermeister ist Hoesch-Mitarbeiter

Günter Samtlebe:

„Den Bürger stärker am kommunalpolitischen Leben beteiligen“

WERK UND WIR Der erste offizielle Besuch, den Sie, Herr Samtlebe als Oberbürgermeister von Dortmund machten, galt den Betriebsratsvorsitzenden der Hoesch Hüttenwerke. War das Zufall oder sollte dieser Besuch die besondere Bedeutung aufzeigen, die Hoesch für die Stadt Dortmund besitzt?

SAMTLEBE Der erste Besuch galt den Betriebsratsvorsitzenden und den Vorständen des größten Wirtschaftsunternehmens unserer Stadt. Er war als Höflichkeitsbesuch gedacht.

WERK UND WIR Nach den ersten Wochen in der Würde und unter der Bürde des neuen Amtes: wie schaffen Sie es, Ihre Arbeit als Leiter der Allgemeinen Verwaltung bei den Hüttenwerken mit den Aufgaben des Oberbürgermeisters zu vereinen?

SAMTLEBE Das neue Amt geht eindeutig zu Lasten der Freizeit, da ich beabsichtige, meinen Beruf bei den Hüttenwerken voll auszuüben.

WERK UND WIR Als Oberbürgermeister sind Sie Vorsitzender des Rates und Repräsentant der Stadt. Erschöpfen sich Ihre Aufgaben in Repräsentationspflichten?

SAMTLEBE Die Repräsentationspflichten sehe ich zwar als notwendig, jedoch nicht als vor-

„Gehorche der Obrigkeit und laß andere über sie streiten“ – diesen Rat gab der Dichter Matthias Claudius seinem Sohn vor rund 160 Jahren. Wir hingegen sind überzeugt, daß jedermann das Recht – und sogar die Verpflichtung – hat, an der Gestaltung des öffentlichen Lebens mitzuwirken, entsprechend Artikel 20 unseres Grundgesetzes, in dem es heißt: „Alle Staatsgewalt geht vom Volke aus.“

Wiederholt berichtete WERK UND WIR über Arbeitskollegen, die ihre Privatinteressen zurückstellten und neben der beruflichen Arbeit Verpflichtungen im Dienst für die Allgemeinheit auf sich nahmen. Heute setzt ein Gespräch mit Günter Samtlebe diese Serie fort – ein Gespräch mit einem Hoesch-Mann – Hauptabteilungsleiter bei den Hüttenwerken –, der vor kurzem zum Oberbürgermeister von Dortmund gewählt wurde.

dringlich an. In erster Linie fühle ich mich als Vorsitzender des Rates und sehe als meine vornehmste Aufgabe das ständige Gespräch mit den verschiedensten Gruppen der Bürgerschaft.

WERK UND WIR Sie sind 25 Jahre Gewerkschafts- und 26 Jahre SPD-Mitglied. Anteil am gesellschaftspolitischen und staatspolitischen Leben zu nehmen, scheint also für Sie eine Selbstverständlichkeit. Woher kommt dieses Engagement?

SAMTLEBE Für meine Generation war das Kriegserlebnis der entscheidende Anstoß. Hinzu kommt bei mir die verständnisvolle Aufgeschlossenheit, die ich bei den älteren erfahrenen Kollegen des Werkes Phoenix in den Nachkriegsjahren fand.

WERK UND WIR Welche Möglichkeiten sehen Sie, das Interesse des Bürgers am kommunalen Leben zu verstärken?

SAMTLEBE Dem Bürger muß das Gefühl vermittelt werden, daß nicht über ihn entschieden wird, sondern daß er die Möglichkeit hat, in Bürgerversammlungen, Bürgerausschüssen oder Interessengemeinschaften das kommunalpolitische Leben selbst zu bestimmen.

WERK UND WIR Könnten Sie

bzw. im Landtag. Ich kann jedoch im Verein mit anderen Kommunalpolitikern über den Städtetag sowie als Vorsitzender der sozialdemokratischen Gemeinschaft für Kommunalpolitik in Nordrhein-Westfalen tätig werden. So ist die Erhöhung der Landesmittel für den öffentlichen Nahverkehr auch auf diese Einflußnahme zurückzuführen. Langfristig jedoch können wir unseren Verpflichtungen gegenüber dem Bürger nur nachkommen, wenn der Anteil der Gemeinden am Gesamtfinanzaufkommen von Bund und Land entscheidend erhöht wird.

WERK UND WIR Ein wichtiges Problem der Stadt Dortmund ist ihr mageres wirtschaftliches Wachstum, bedingt durch die seit Jahren schlechte Lage der Kohle und die ebenfalls nicht gerade überschäumende Konjunktur beim Stahl. Am besten wäre es, die einseitige Wirtschaftsstruktur zu verbessern. Sehen Sie eine Chance dazu?

SAMTLEBE Dortmund bemüht sich seit Jahren über die Wirtschaftsförderung, die einseitige Struktur aufzubrechen. Durch die Ansiedlung größerer Betriebe der Nahrungsmittelindustrie und Feinmechanik sind Erfolge zu verzeichnen. Diese Bestrebungen werden nunmehr im Verein mit dem Kreis Unna fortgesetzt.

WERK UND WIR Sie haben sich schon 1970 als Vorsitzender einer Kommission dem Umweltschutz verschrieben. Was kann eine Gemeinde auf diesem Gebiet tun?

SAMTLEBE Die Kommission Umweltschutz erarbeitet zur Zeit einen Belastungskataster der Stadt Dortmund. In diesem sind alle schädlichen Einflüsse, die die Bürger der Stadt beeinträchtigen, aufgeführt. Wir wollen nach Fertigstellung dieses Modells Schlußfolgerungen für die Stadtentwicklungsplanung daraus ableiten. Daneben werden schwerwiegende Beeinträchtigungen der Bürger beispielsweise durch Industriebetriebe aufgegriffen und es wird

versucht, Abhilfe zu schaffen. Wir haben auf diesem Gebiet beachtliche Erfolge im Zusammenwirken mit der Gewerbeaufsicht zu verzeichnen, die zum Teil auch auf die aufgeschlossene Haltung weiterer Kreise der Industrie zurückzuführen sind.

WERK UND WIR Welche weiteren Schwerpunkte bestimmen die Arbeit des Rates der Stadt?

SAMTLEBE Das Schulbauprogramm wird durchgesetzt mit dem Ziel, in fast allen Verwaltungsbezirken der Stadt Schulzentren zu errichten. Wir bauen forciert Kindertagesstätten. Die Zahl der Hallenbäder soll von acht auf elf erhöht werden. Unser Obdachlosenprogramm widmet sich den ca. 6000 unzureichend in Obdachlosensiedlungen untergebrachten Bürgern der Stadt. Das Problem der ausländischen Arbeitnehmer wird im Ausländerbeirat durchdacht. Im kulturellen Bereich werden wir uns verstärkt der Arbeit in der Volkshochschule zuwenden.

die Aufgaben der von Ihnen geforderten Bezirksräte kurz charakterisieren?

SAMTLEBE Die Bezirksräte sollen die örtlichen Aufgaben innerhalb eines Verwaltungsbereiches, etwa Hörde oder Aplerbeck, in Eigenverantwortlichkeit entscheiden. Der Rat würde den finanziellen Rahmen beschließen.

WERK UND WIR Wie können diese Bezirksräte kommunalpolitische Wirklichkeit werden?

SAMTLEBE Nach § 13 der derzeitigen Gemeindeordnung können Bezirksräte auf Vorschlag der Parteien vom Rat benannt werden. Es wäre zu überlegen, ob eine Direktwahl der Bezirksräte durch die Bürgerschaft sinnvoller ist.

WERK UND WIR Begrüßen Sie die wachsende Zahl der sogenannten Bürgerinitiativen? Halten Sie sie für eine legitime Form der Einflußnahme?

SAMTLEBE Ja. Bedauerlicherweise bilden sich Interessengemeinschaften häufig jedoch nur dann, wenn es gilt, vermeintliche falsche Entscheidungen der Verwaltung und des Rates abzuwehren. Ich halte es für vernünftiger, den Bürger vor einer endgültigen Entscheidung zu informieren, damit seine Auffassung rechtzeitig in die Willensbildung eingehen kann.

WERK UND WIR Dortmund hat wie alle deutschen Großstädte finanzielle Sorgen. Gibt es für einen Oberbürgermeister eine Möglichkeit, etwas gegen diese Misere zu unternehmen?

SAMTLEBE Die Entscheidung über die Verbesserung der Kommunalfinanzen fällt im Bundestag

Wer ist Günter Samtlebe?

Günter Samtlebe wurde am 25. Februar 1926 in Schüren als Sohn eines Bergmannes geboren. Nach dem Besuch der Volks-, Real- und Berufsschule absolvierte er eine Verwaltungslehre und war Inspektor-Anwärter, als er mit 17 Jahren zum Wehrdienst einrücken mußte. Drei Jahre später kehrte er aus der Kriegsgefangenschaft zurück, war zunächst im Bergbau und im Baugewerbe dienstverpflichtet und wechselte 1947 zu den Hoesch Hüttenwerken. 1951/52 besuchte er die Sozialakademie, danach war er werksseitiger Mitarbeiter des Wirtschaftswissenschaftlichen Instituts des DGB.

Anschließend nahm Samtlebe seine Tätigkeit bei der früheren Hüttenunion als Sachbearbeiter im Sozialbereich wieder auf. 1964 wurde er Abteilungsleiter mit Handlungsvollmacht für die Bereiche Verwaltung und Wohnungswirtschaft, drei Jahre später Hauptabteilungsleiter für den Bereich Ver-

waltung der Hüttenwerke. Seit 1972 ist er Direktor der Hauptabteilung Allgemeine Verwaltung bei den Hoesch Hüttenwerken.

Dem Rat der Stadt gehört Samtlebe seit 1956 an. Von 1958 war er Vorsitzender des Ausschusses für Städtische Betriebe, von 1964 bis 1969 Finanzsprecher des Rates und Vorsitzender des Rechnungsprüfungsausschusses. 1969 wählte ihn die SPD-Fraktion zu ihrem Vorsitzenden, 1970 wurde er Vorsitzender der Kommission für Umweltschutz.

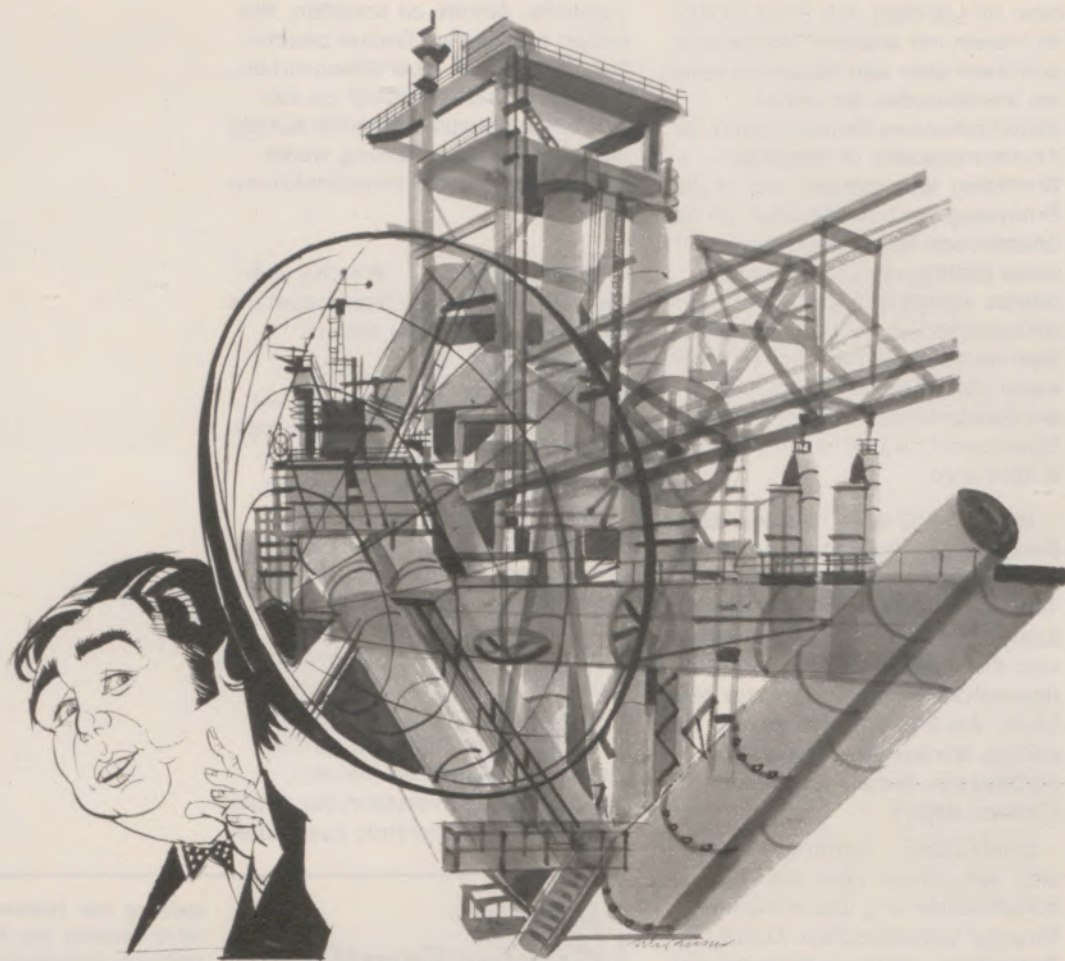
In der SPD, der Samtlebe seit 1946 angehört, war er zuerst Ortsvereinsvorsitzender und Mitglied des Unterbezirksvorstandes der Jungsozialisten. Heute ist er Vorsitzender des Stadtbezirks Süd, Mitglied des Landesvorstandes und Landesvorsitzender der Sozialdemokratischen Gemeinschaft für Kommunalpolitik. In der IG Metall ist Samtlebe seit 1947 Mitglied; er war viele Jahre in Gewerkschaftsfunktionen tätig gewesen.

Die knapp bemessene Freizeit nutzt der Vater von zwei Töchtern gern zum Wandern, Schwimmen und Skilaufen.

Außerdem stehen die Auslandskulturtage mit der UdSSR vor der Tür, von deren Ausstrahlung wir uns viel versprechen.

WERK UND WIR Fürchten Sie nicht, daß der Oberbürgermeister Samtlebe und der Hoesch-Hauptabteilungsleiter Samtlebe dem Menschen Günter Samtlebe auch das letzte bißchen Freizeit rauben?

SAMTLEBE Fürchten schon – ich glaube aber, daß der Dortmunder Bürger auch seinem Oberbürgermeister ein ungestörtes Privatleben zubilligt, so daß noch etwas Zeit zur Erholung, überwiegend durch sportliche Betätigung, bleibt.



Dieter Eickelpasch und seine Umweltschützer
entwickelten eine Methode
der gerichteten Geräuschmessung

Auf der Jagd nach dem störenden Ton

Gesucht war ein Einzelgeräusch: Ein schwebender Ton, der bei bestimmten Windrichtungen und Wetterlagen deutlich hörbar wurde. Bewohner der Franz-Zimmer-Siedlung hatten sich über den Lärm beschwert, und Dieter Eickelpasch, Umweltschützer der Hüttenwerke, und seine Mitarbeiter wurden Lärm-Detektive.

Sicher war nur eins: Die Ursache des Einzeltons, der sich zeitweise über das übliche Rauschen erhob, mußte in der Sinteranlage der Westfalenhütte liegen. Aber von welcher Stelle der Sinteranlage der Einzelton abgestrahlt wurde, war nicht auszumachen. Auch eine Reihe von Geräusch-Messungen innerhalb der Anlage und eine Menge theoretischer Berechnungen halfen nicht weiter – der Ton ließ sich nicht fassen. Einige Verdächtige hatten unsere Detektive

allerdings bald im Auge: Großventilatoren und ihre Antriebe, Krümmer und Drosselstellen in dicken Rohren, freie Ansaugöffnungen und Kaminmündungen. Wer unter ihnen war der maßgebliche Emittent*?)

Während des Lärmens mußte der Täter identifiziert werden. Aber wie? Bislang kannte man nur allgemeine Geräuschmessungen, hier jedoch galt es eine gerichtete Geräuschmessung zu entwickeln, mit der man von einem entfernten Standpunkt die einzelnen Teile einer Anlage abtasten und auf diese Weise den Emittenten herausfinden konnte.

Eine solche gerichtete Geräuschmessung hatte schon lange gefehlt,

*) Emittent = Anlage oder Stelle, von der luftfremde Stoffe, Geräusche, Erschütterungen und ähnliche Erscheinungen in die Atmosphäre oder an die Umgebung abgegeben werden.

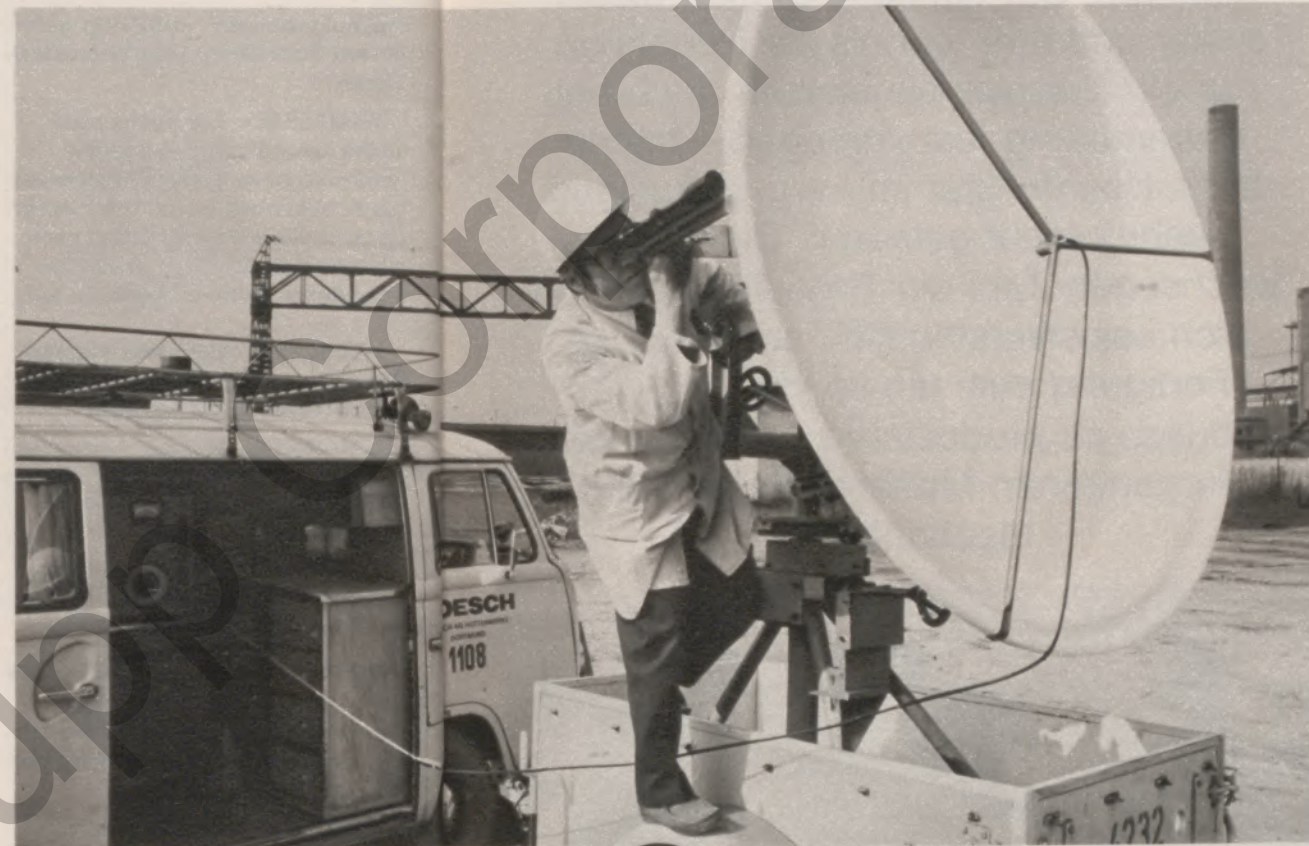
denn immer wieder kam es vor, daß der in der Theorie ermittelte – durchaus erträgliche – Geräuschpegel einer neuen Anlage in der Praxis von Einzel-Geräuschen überlagert wurde, die dann doch zu Belästigungen führten. In solchen Fällen ist oft guter Rat teuer – im wörtlichen Sinn, denn findet man nicht die technisch sicher beherrschbare Quelle des Einzeltons, so werden Umbauten und Isolierungen großen Maßstabes fällig, die nicht nur sehr teuer sind, sondern deren Erfolg auch weitgehend fraglich ist.

Da fiel Dieter Eickelpasch ein metallener Parabolspiegel von 1,75 Meter Durchmesser ein, mit dem er als Liebhaber-Astronom in seiner Freizeit Satelliten beobachtet hatte. Mit so einem Spiegel, von dem anzunehmen war, daß er auch Schallwellen in seinem Brennpunkt bündelte und verstärkte, mußte es doch möglich sein, aus einem vorhandenen Gesamtgeräusch den exakten Ort einer besonderen Geräuschquelle herauszufinden!

grenzte steile Erhöhung des Schallpegels, während der Spiegel in seiner Richtachse auf die tönende Sirene weist.

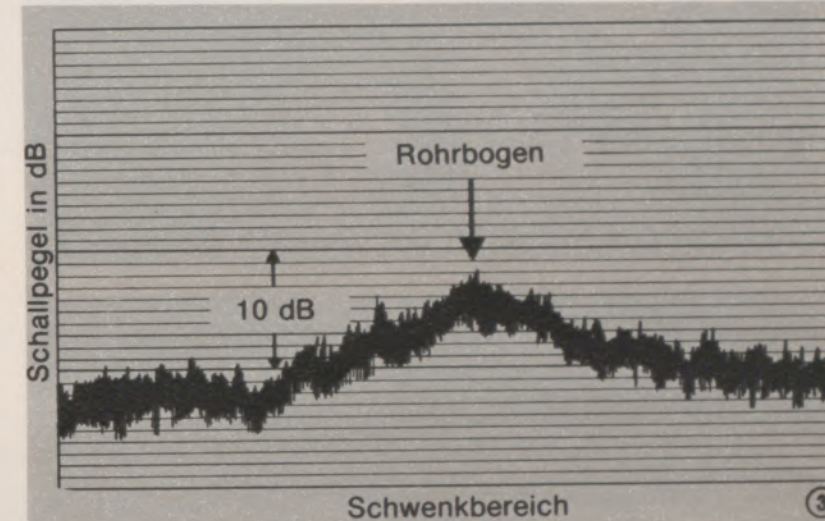
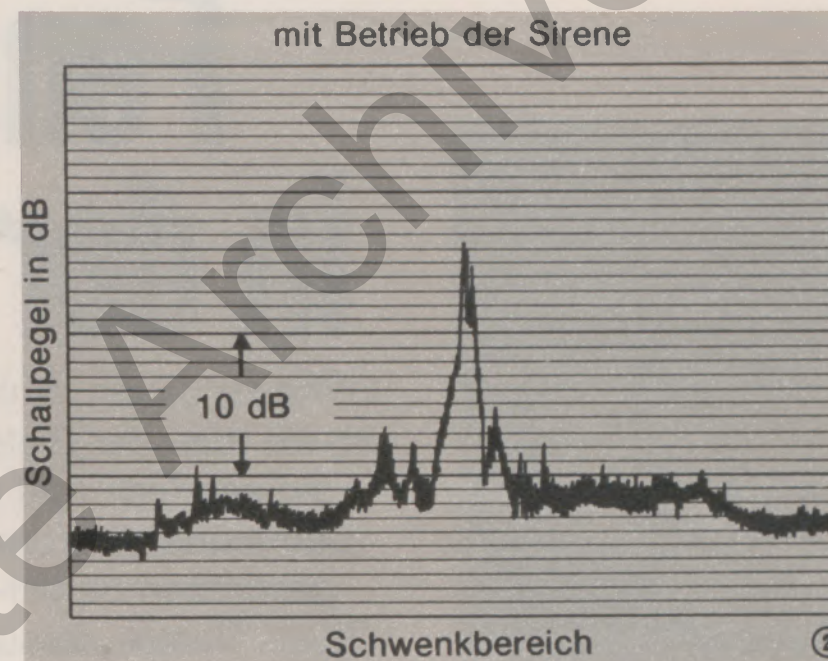
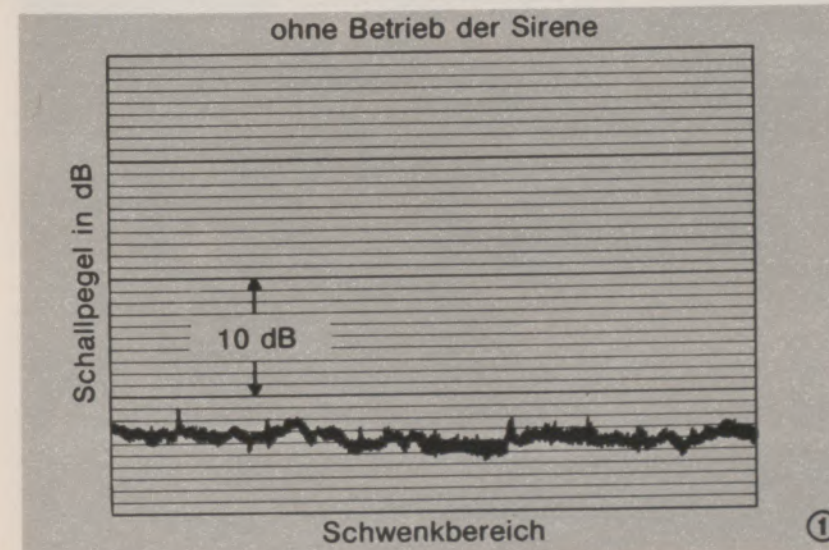
Mit diesem Erfolg ging es in die Praxis: wo verbarg sich die mit den üblichen schalltechnischen Mitteln nicht aufzufindende tönende Schallquelle in der Sinteranlage? Die Voruntersuchungen hatten ergeben, daß das Geräusch eine Frequenz von etwa 500 Hertz (500 Schwingungen in der Sekunde) aufwies. Der Verdacht konzentrierte sich auf die im Strömungsweg vor dem Abgasgebläse angebrachten Zykklone, auf einen im Abgasstrom 35 Meter über dem Erdboden verlaufenden Rohrbogen und auf eine Kaminspitze mit einer großen offenen Fläche von ungefähr 30 Quadratmetern.

420 Meter von der Sinteranlage entfernt stand der Parabolspiegel während seiner Schwenks. Zitternd verzeichnete der Pegelschreiber die Höhe der Geräuschpegel. Plötzlich hob er sich beim Vorbeischwenken am Rohrbogen um 7 bis 8 dB



▲ Walter Wiechert visiert durch das mit dem Spiegel-Mittelpunkt gekoppelte Zielfernrohr die Geräuschquelle. Links der Wagen mit den Meßeinrichtungen

Es war möglich! Nachdem der Spiegel entdröhnt, mit einem Mikrophon im Brennpunkt und einem Zielfernrohr versehen war, folgte die Generalprobe: Der Spiegel wurde auf einem Hallendach 28 Meter über dem Boden aufgestellt, 290 Meter entfernt baute man in eine Rohrbrücke eine Sirene ein. Dann wurde der Spiegel in der Horizontalen geschwenkt, wobei ein Schreiber den Schallpegel registrierte. Bild 1 zeigt die normale Schallkulis, Bild 2 die scharf be-



▲ Dieter Eickelpasch (rechts) erläutert die gerichtete Geräuschmessung dem General-Manager Shikimura von Nippon Steel, Vorsitzender des Umweltschuttkomitees beim Internationalen Eisen- und Stahl-Institut, daneben von rechts nach links General-Sekretär Holschuh des Internationalen Eisen- und Stahl-Instituts, Dr. Görden von der Geschäftsführung des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute und Dolmetscher Okabe

(Bild 3) und das bedeutete, daß sich der Lärm mehr als verdoppelt hatte. Die gesuchte Quelle des Einzeltons war gefunden!

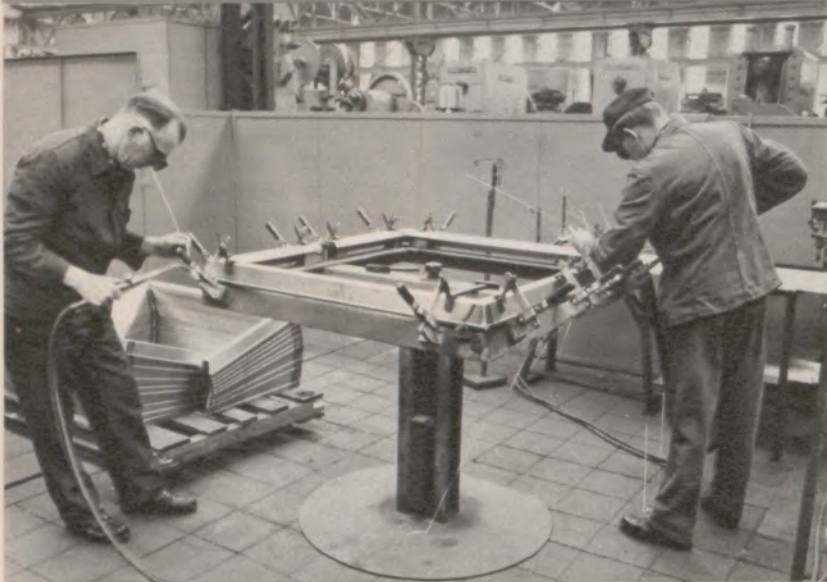
Als Abhilfe wurde der Einbau eines Schalldämpfers gewählt, der nun für das notwendige Schalldämm-Maß und die bekannte Frequenz einwandfrei berechnet und ausgelegt werden konnte. Nach seinem Einbau war der belästigende Einzelton verschwunden, und eine Schallmessung zur Kontrolle bestätigte den Erfolg: Ragte der Einzelton bei einer Schmalbandanalyse vor dem Umbau um rund 15 dB aus dem Spektrum heraus, war nach der Installation des Schalldämpfers eine Spitze nicht mehr zu erkennen.

An diesen ersten praktischen Erfolge der gerichteten Geräuschmessung reihten sich andere und mit den Erfolgen kamen von überall Fachleute, die sich für die neue Methode interessierten. Heute ist es soweit, daß gerichtete Geräuschmessungen seltener als die zu ihrem Studium angereisten Gäste sind.

Blefa rationalisiert
Dachfenster-Fertigung

Fenster in der Linie

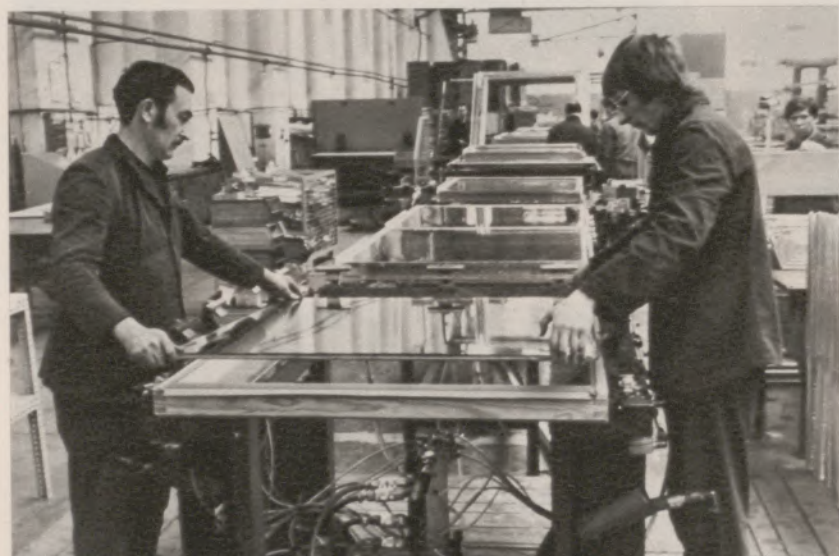
Aus Feinblech des Werkes
Eichen, das vorher zugeschnitten
und auf Pressen verformt wurde,
schweißen Günter Stadermann
und Ewald Hillnhütter Abdeck-
rahmen für die Wohnraum-Dach-
fenster



Fritz Görg und Günter Maaßen
fügen den im Vollbad verzinkten
Fensterkasten mit den isolierten
Holzzargenleisten zusammen und
verschrauben ihn



Ohne zu bauen Wohnraum gewinnen – ist die Idee der Blefa-Wohnraum-Dachfenster. Öde und meist ungenutzte Dachböden werden mit ihrer Hilfe zu gesuchten Schlaf-, Wohn-, Kinder-, Spiel-, Bastel-, Besuchs-, Undsowweiter-Zimmern. Der einfache Einbau dieser Fenster und ihre technische Perfektion – nur ein Beispiel: sie bleiben auch bei Dauerlüftung fest verriegelt – haben Blefa-Dachfenster im In- und Ausland sehr beliebt gemacht. Die stetig wachsende Zahl der Bestellungen wirkt sich selbstverständlich auch auf die Fertigung aus: um so rationell wie möglich zu produzieren, wurde in den vergangenen Monaten weitgehend mechanisiert.

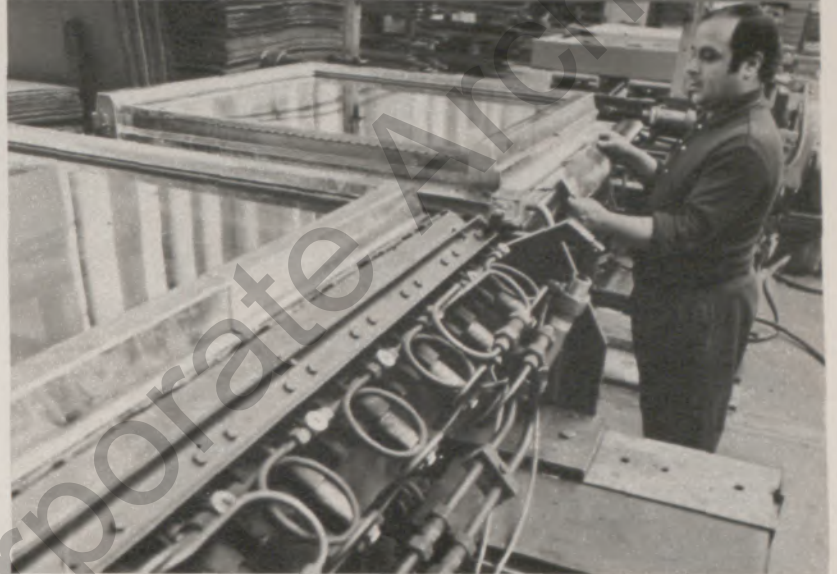


Jürgen Rohnstadt und Abilio
Filipe setzen in den Holz-
schwingflügel eine Doppel-Glas-
Isolierscheibe ein

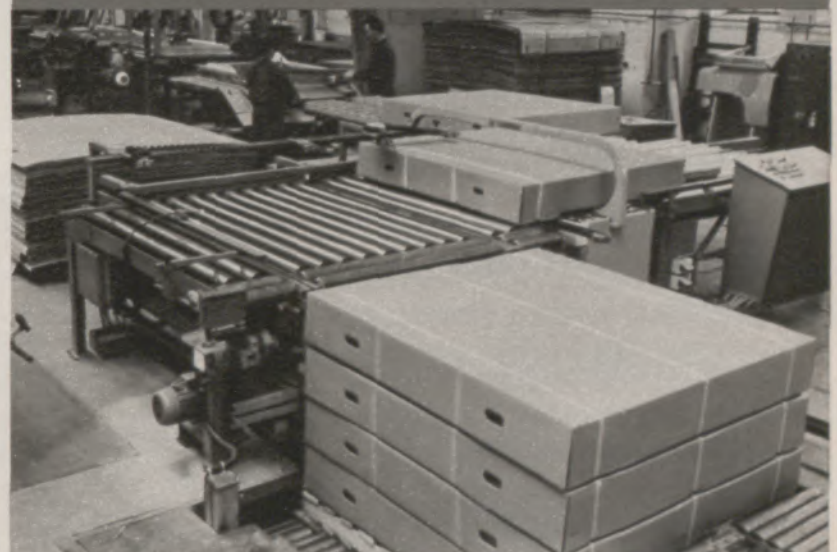


Arif Gümüs und Wolfgang Kunisch fügen den Fensterkasten mit dem verglasten Schwingflügel zusammen, verbohren und verschrauben ihn

Um einen dichten Einbau des Wohnraum-Dachfensters zu gewährleisten, sind Bleilamellen nötig. Vitorino Querreiro bringt diese Lamellen mit einer Bleifalzvorrichtung an



Am Ende der Fertigungslinie wird das Wohnraum-Dachfenster in Spezial-Kartons verpackt und über Rollengänge der automatischen Titan-Umreifungsmaschine zugeführt



Günter Thomä und Dieter Henze justieren die Verriegelungseinheiten des Wohnraum-Dachfensters und überprüfen das Fenster auf Funktion, Qualität und Verarbeitung

Wer?

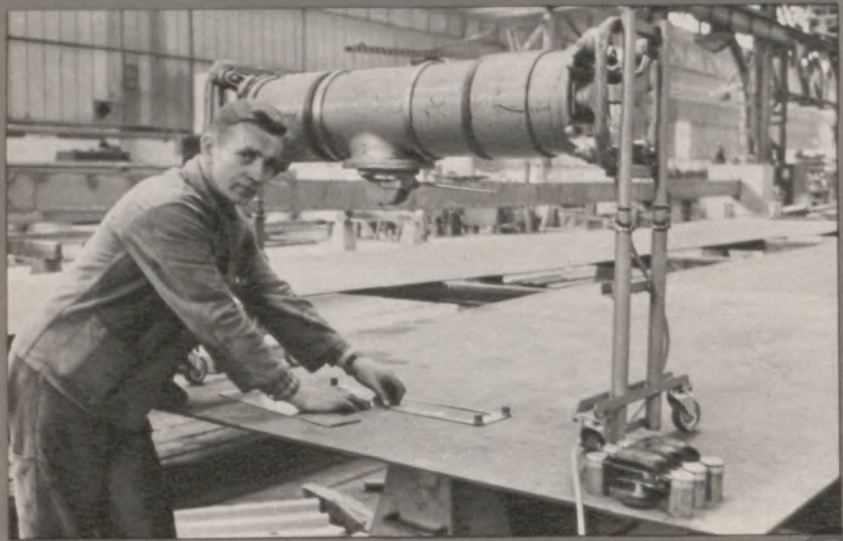
Fritz Afken, 42, Bauschlosser bei der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG und seit 1960 bei Hoesch, hat bisher einen prämierten Verbesserungsvorschlag eingereicht

Warum?

Fritz Afken störte, daß das Röntgengerät, mit dem Schweißnähte geprüft werden, jeweils – meist von zwei Mann – unterbaut werden mußte, bevor es die richtige Position einnahm

Wie?

Fritz Afken konstruierte eine mit lenkbaren Rollen versehene Vorrichtung, in die ein Mann die Röntgenröhre von oben wie von unten und gleich in die richtige Position einhängen kann



Wer?

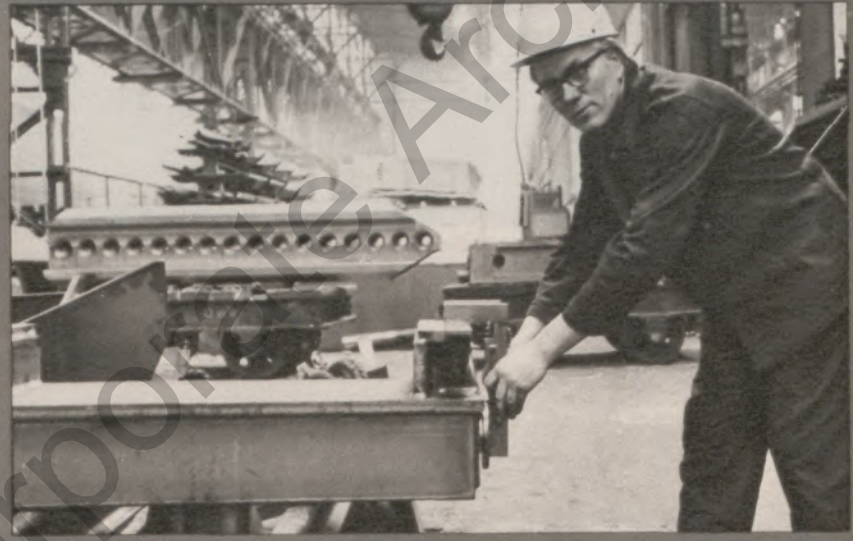
Rolf Milanowski, 22, Bauschlosser bei der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG und seit acht Jahren bei Hoesch, hat bisher einen prämierten Verbesserungsvorschlag eingereicht

Warum?

Rolf Milanowski fand es unnötig, daß zum Anreißen der Bohrungen Fertigungsteile zur Anreißplatte und von dort zur Bohrmaschine transportiert wurden

Wie?

Rolf Milanowski konstruierte eine Vorrichtung zum Anreißen, die sowohl Zeit beim Anreißen als auch den Transport erspart



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	Februar 1973		Januar 1973		Jan. 1973 bis Febr. 1973
Hoesch Packband GmbH	7	14,3	1	2,0	80
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	70	11,0	76	11,9	15 005
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	23	6,4	29	8,2	6 930
Blefa AG	4	5,7	1	1,4	1 350
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	4	4,2	2	2,0	—
Hoesch Hüttenwerke AG	73	2,8	75	2,9	62 215
Hoesch Siegerlandwerke AG	6	2,0	3	1,0	6 638
Hoesch Trierer Walzwerk AG	2	1,9	—	—	3 233
Dittmann & Neuhaus AG	1	1,8	4	7,5	—
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	1	0,7	1	0,7	150
Hoesch Röhrenwerke AG	1	0,5	—	—	1 590
Schrottverwertung Celler GmbH	—	—	—	—	—
Hoesch Handel AG	—	—	—	—	300
Schwinn AG	—	—	—	—	—
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Hoesch Konzern	192	3,9	192	3,9	97 491

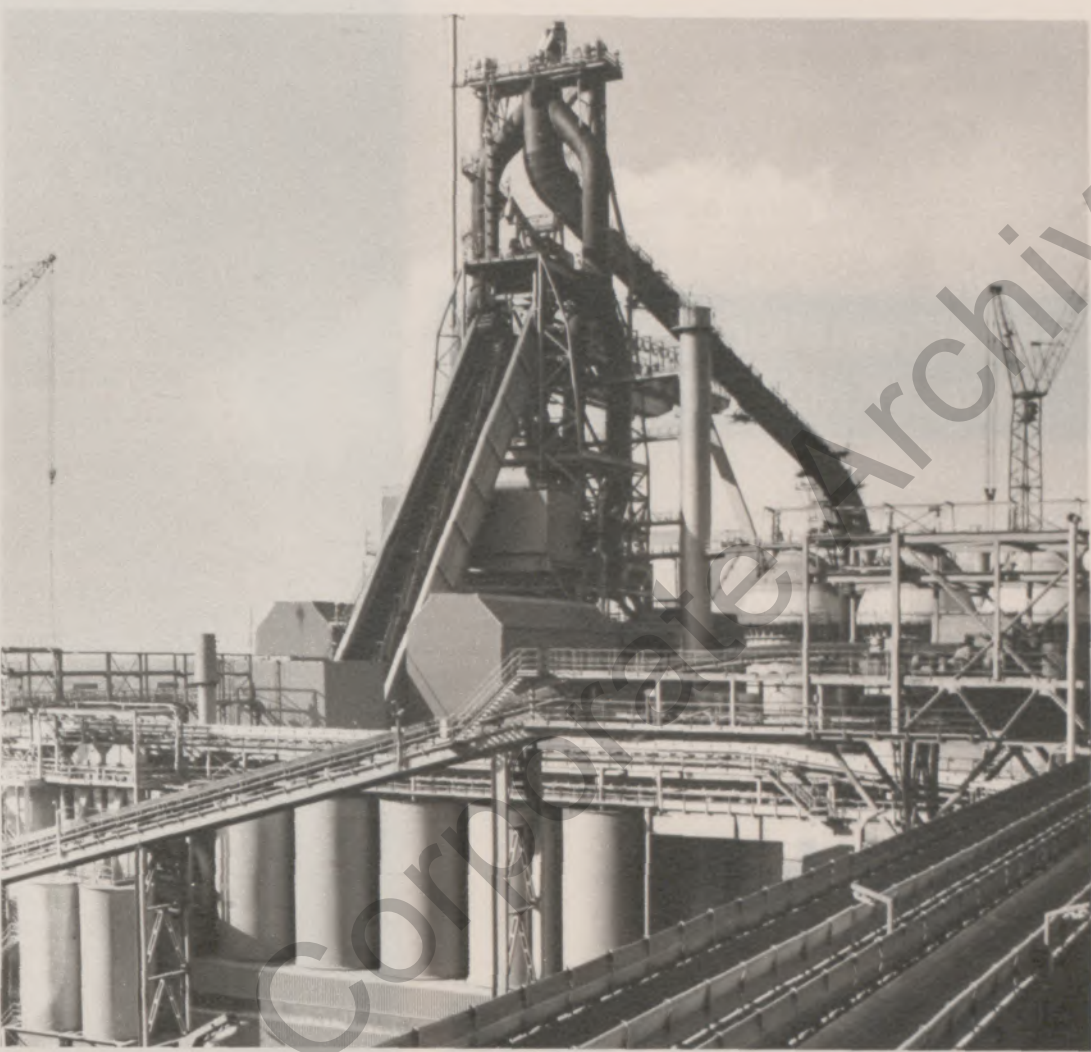
HNeues von Hoogovens

Mehr als 6000 Besucher kamen im Bus, als Hoogovens die Gelegenheit bot, den neubauten Hochofen 7 vor dem Anblasen zu besichtigen. Der Ausflug lohnte sich, denn Hochofen 7, mit dessen Bau Mitte 1970 begonnen wurde, ist bei einem Gestelldurchmesser von 13 Metern einer der größten Hochofen der Welt. Er wird zunächst 6000 bis 7000 Tonnen Roheisen täglich erschmelzen, die Grenzen seiner Kapazität erreicht er mit 9000 Tagestonnen.

Am Bau des Hochofens 7 arbeiteten durchschnittlich 400 Personen. Während der letzten Bauphase stieg die Zahl der Mitarbeiter auf 700, die bei mehr als 100 Firmen beschäftigt waren. Für den Betrieb des Hochofens sind hingegen nicht mehr als 25 Mitarbeiter nötig: Fünfzehn Schmelzer und ein paar Kontrolleure in der Meßwarte, Kranfahrer und Leute im Bunkergebäude.

Einige Zahlen über Hochofen 7

- Höhe:
Der höchste Punkt des Hochofens 7 liegt 110 Meter über Hüttenflur
- Gestelldurchmesser:
13 Meter
- Produktion:
Im Anfang 6000 Tonnen Roheisen pro Tag mit der Steigerungsmöglichkeit auf 9000 Tonnen pro Tag
- Inhalt der Hunten des Schrägaufzugs:
25 Kubikmeter
- Windtemperatur:
Die vier Winderhitzer können eine konstante Temperatur von 1250 bis 1300 °C liefern
- Gesamter Ofeninhalt:
4470 Kubikmeter
- Ofendruck:
Der Gichtdruck des Ofens beträgt maximal 2,2 atü
- Gichtgas:
Während des Reduktionsprozesses werden je Stunde rund 550 000 Kubikmeter Gichtgas freigesetzt
- Vorratsbunker:
Der Hochofen 7 hat 31 Vorratsbunker, wovon 20 einen Inhalt von 650 Kubikmeter haben und für die Lagerung von Koks, Sinter und Pellets bestimmt sind. 11 Bunker, in denen Erz und Zuschlagstoffe gelagert werden, haben ein Fassungsvermögen von 320 Kubikmeter.



Hochofen 7 hat seine Ofenreise begonnen



Übersicht über die Hochöfen von Hoogovens						
Hoch- ofen	in Betrieb genommen	Gesamt- höhe m	Ofen- höhe m	Gestell- durchm. m	Volumen m³	Jahres- kapazität (× 1000 t)
1	1924	45	25	5,6	565	375
2	1926	45	25	5,6	565	375
3	1930	45	25	5,9	670	410
4	1958	80	30	8,5	1585	950
5	1961	85	30	9,0	1750	1000
6	1967	95	32	10,0	2140	1250
7	1972	110	35	13,0	4470	2500

Neue Umreifungsvorrichtungen
im neuen Kaltwalzwerk

Titan hält die schwersten Coils zusammen

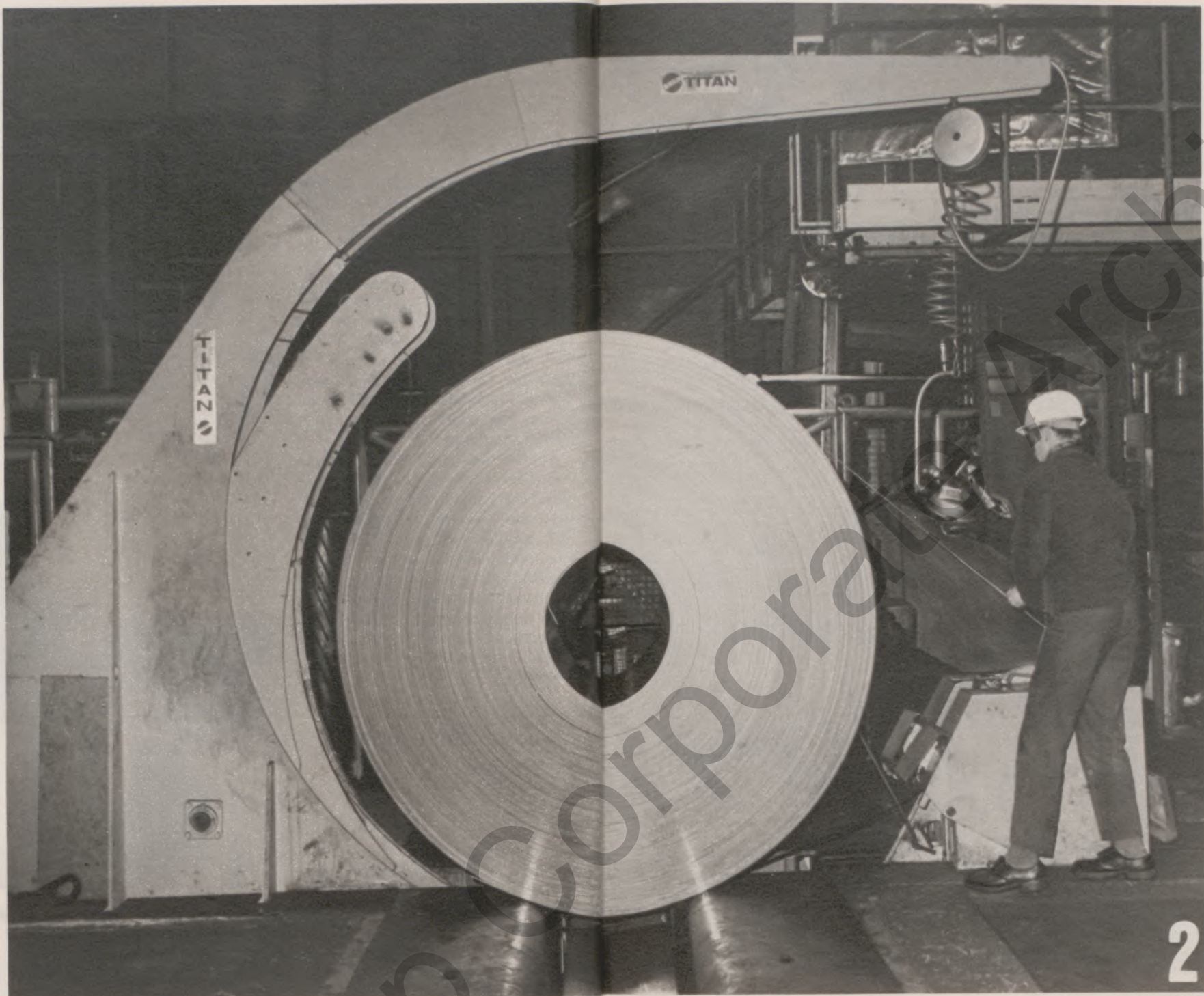
Wie Uhrfedern würden sich die Bunde aufrollen, wenn sie nichts zusammenhielte. Eine unangenehme Vorstellung, wenn man bedenkt, daß die Coils im neuen Kaltwalzwerk bis zu 2,7 Meter dick sind! Überall also, wo das Band zu dicken Bunden aufgehäspelt und danach weitertransportiert oder gelagert wird, muß es mit Verpackungsband sicher umreift werden.

Ganz so einfach, wie sich die Aufgabe anhört, ist sie aber nicht zu lösen. Die übergroßen Coil-Durchmesser erschweren das Umlegen des Verpackungsbandes, und hohe Produktionsgeschwindigkeiten erhöhen beim Hantieren mit Stahlbändern die Verletzungsgefahr. Dennoch: Techniker der Titan/Angenendt Verpackungssysteme und der Hüttenwerke lösten die Aufgabe, indem sie eine automatische Vorrichtung entwickelten, die sich jedem Coil-Durchmesser zwischen ein und drei Metern von selbst anpaßt.

Das geht so: Ist das Coil in der

Umreifungsposition, fährt eine Vorrichtung heran, zieht Verpackungsband aus einem Vorratshäpel, eine Verschlusshülse wird automatisch auf das Verpackungsband gefädelt und das Band legt sich um das Coil. Ist auf diese Weise ausreichend Packband gefördert, führt der Bedienungsmann das Ende des Packbandes in eine Umbiege-Vorrichtung, und die Maschine fährt in ihre Ausgangsposition zurück. Nun kann der Bedienungsmann mit einem preßluftbetriebenen Spann- und Verschließgerät das Verpackungsband fest und sicher verschließen. Zwanzig bis dreißig Sekunden dauert der ganze Vorgang.

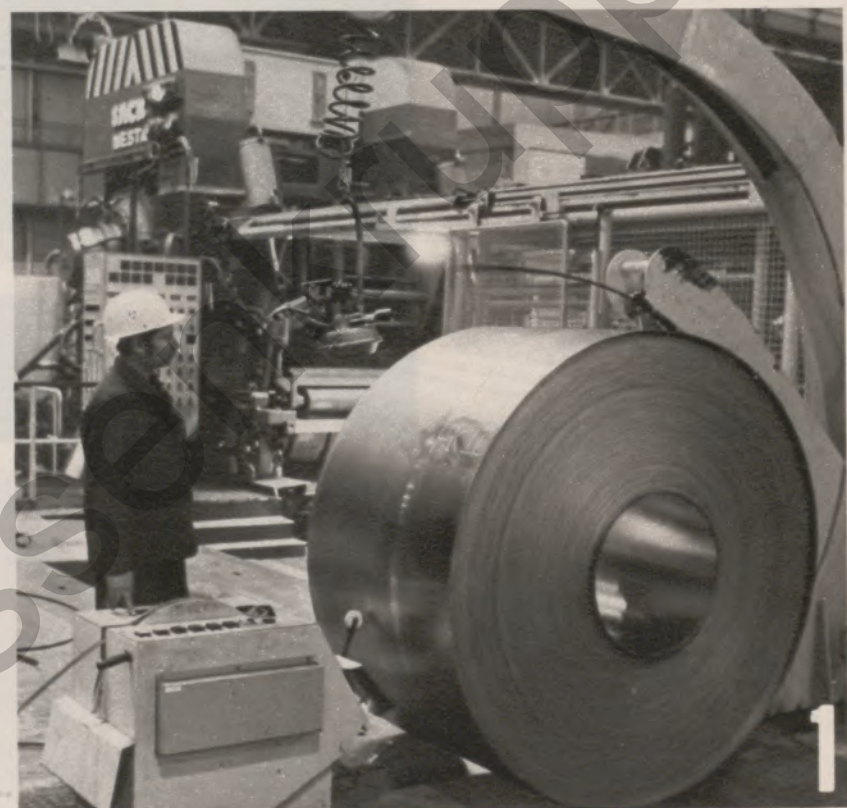
An drei Punkten des neuen Kaltwalzwerkes stehen die neuentwickelten Umreifungsvorrichtungen. In der Beize, an der Kaltbandstraße und am Dressiergerüst. Überall da, wo schnell und sicher umreift werden muß, ist das heute dank Titan/Angenendt selbstverständliche Routine.



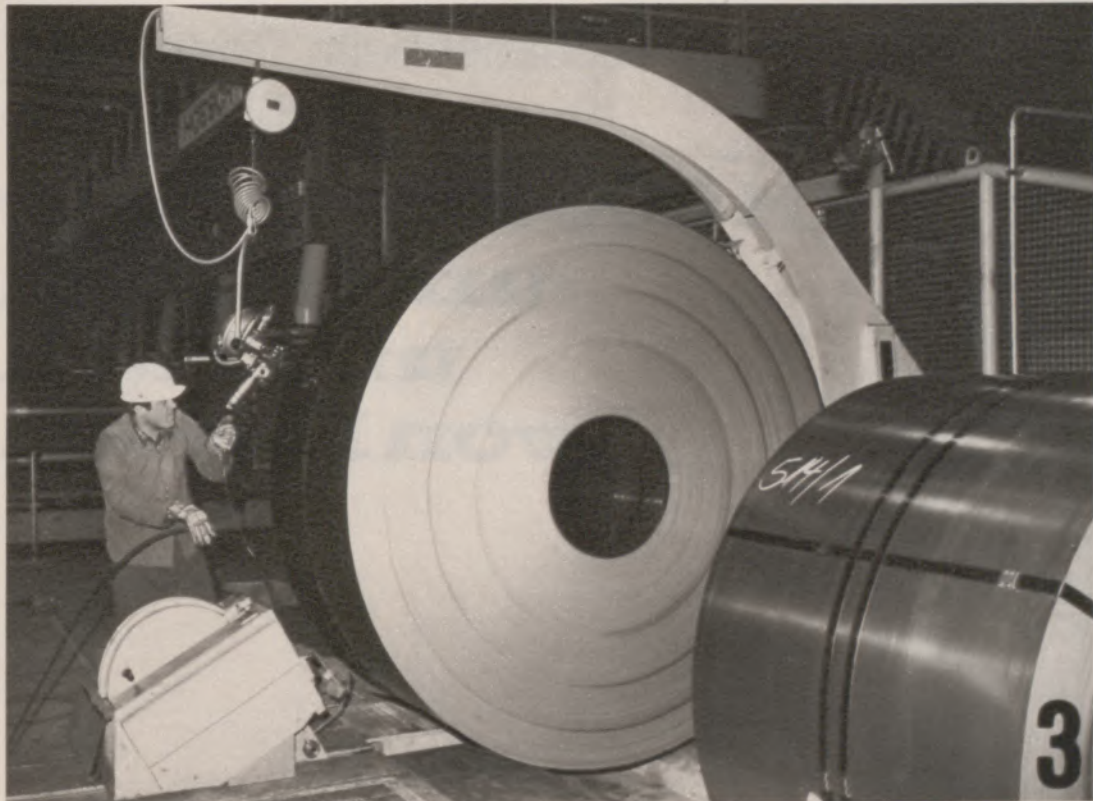
2



4



1



3

- 1** Die Umreifungsvorrichtung – hier am Dressiergerüst im neuen Kaltwalzwerk – ermittelt selbsttätig den Durchmesser der Coils (siehe Tastrolle unten links) und fördert danach die richtige Länge Verpackungsband aus dem Vorratshäpel. Friedhelm Bollrath steuert die Maschine
- 2** In der Beize umreift Rainer Bittlinske gerade ein besonders großes Bund. Nachdem sich das Verpackungsband um das Coil gelegt hat, führt er dessen Ende in die Umbiegevorrichtung ein
- 3** Nach dem Umbiegen – hier Kendirli Salirn an der Kaltbandstraße – wird das Verpackungsband maschinell verschlossen
- 4** Friedhelm Bollrath beim letzten Arbeitsgang: mit dem preßluftbetriebenen Spann- und Verschließgerät verschließt er das um das Coil liegende Verpackungsband

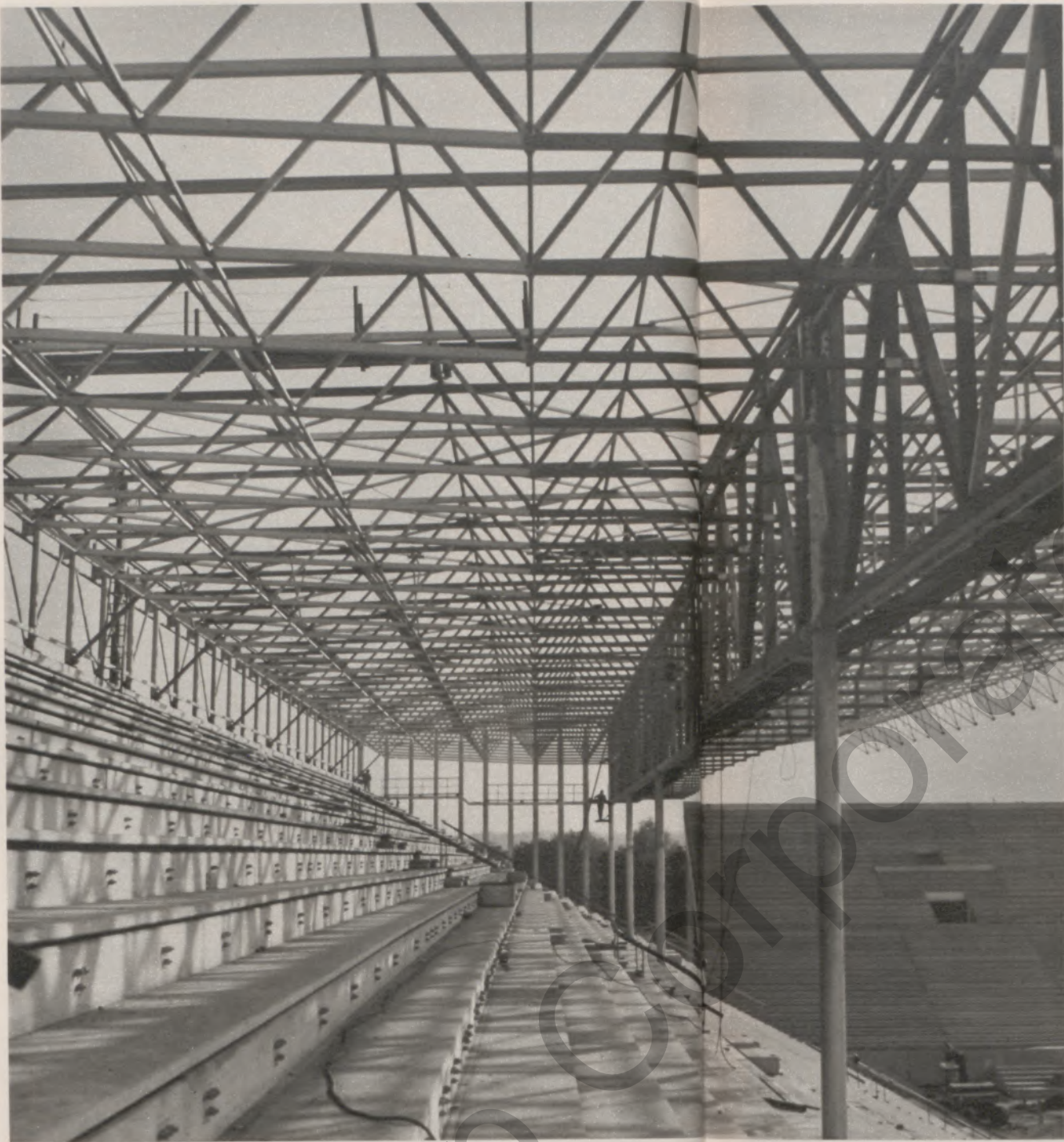
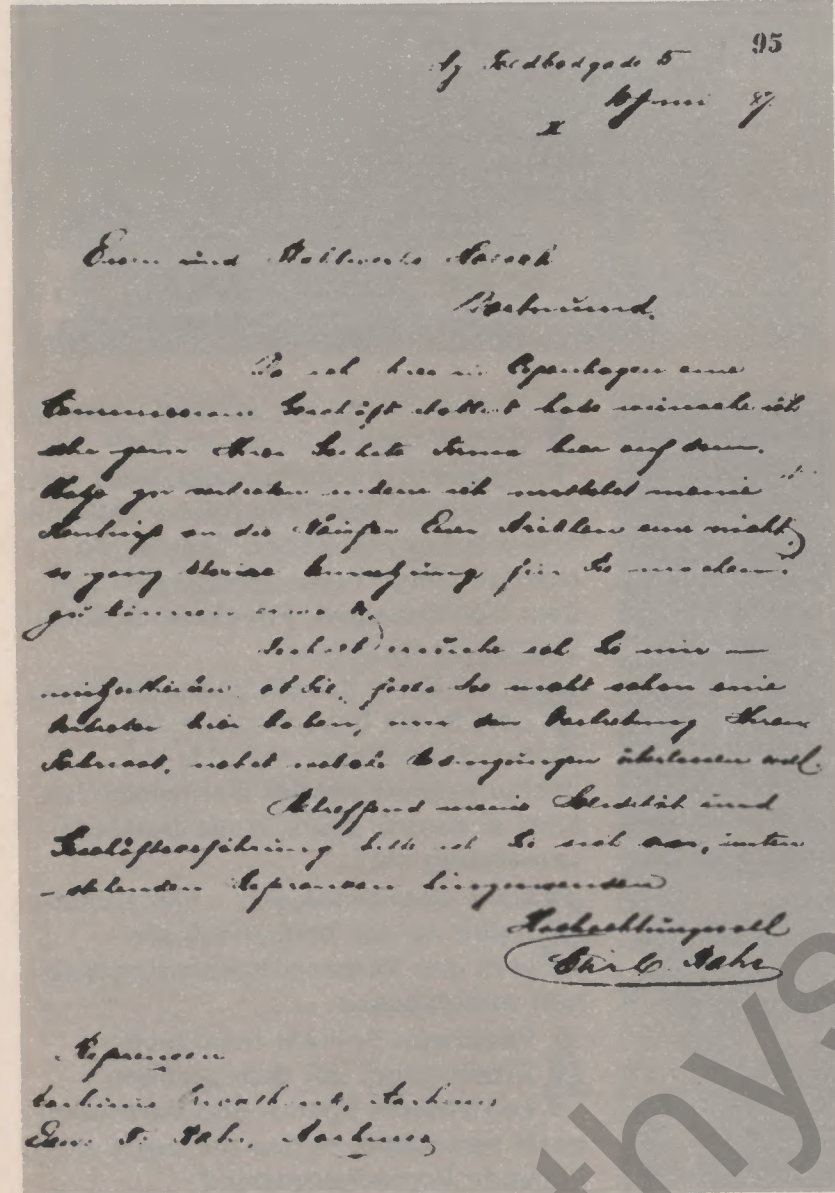
85 Jahre ist dieser Brief alt. 1887 wurde er an das 1871 gegründete Eisen- und Stahlwerk Hoesch geschrieben. Verfasser ist der dänische Kaufmann Rahr, der mit diesem Brief eine Geschäftsverbindung anknüpfte, die bis heute nicht abgerissen ist. Chr. C. Rahr schrieb damals:

„Da ich hier in Copenhagen eine Commissions-Geschäft etabliert habe, wünsche ich sehr gern Ihrer geehrten Firma hier auf dem Platze zu vertreten, indem ich vermittelt meiner Kenntnis von den Käufern Eurer Artikeln eine nicht so ganz kleine Ausnutzung für Sie machen zu können erwarte. Deshalb ersuche ich Sie mir mitzuteilen, ob Sie, falls Sie nicht schon eine Vertreter hier

haben, mir die Vertretung Ihrer Fabrik nebst allen Erzeugnissen überlassen will. Betreffend meine Seriosität und Geschäftserfahrung bitte ich Sie, sich an untenstehende Referenzen hinzuwenden.“

Vor kurzem fand sich dieser Brief in einem alten Korrespondenzbuch des Gründers der heutigen Firma Chr. C. Rahr & Co., die immer noch in Kopenhagen zu Hause ist und als Lagerhalter von Hoesch-Walzstahl, Hoesch-Rohren oder Zinal vielerlei Hoesch-Produkte nach Skandinavien vertreibt. Hoffen wir, daß diese ehrwürdige Geschäftsverbindung, die so viele weltpolitische Stürme überlebt hat, auch in Zukunft lebendig und für beide Seiten von „nicht so ganz kleiner Ausnutzung“ bleibt.

...eine nicht
so ganz kleine
Ausnutzung...



Richtfest beim Dortmunder
Fußballstadion
**54000 Zuschauer
unter Dach
und Fach
von Hoesch**

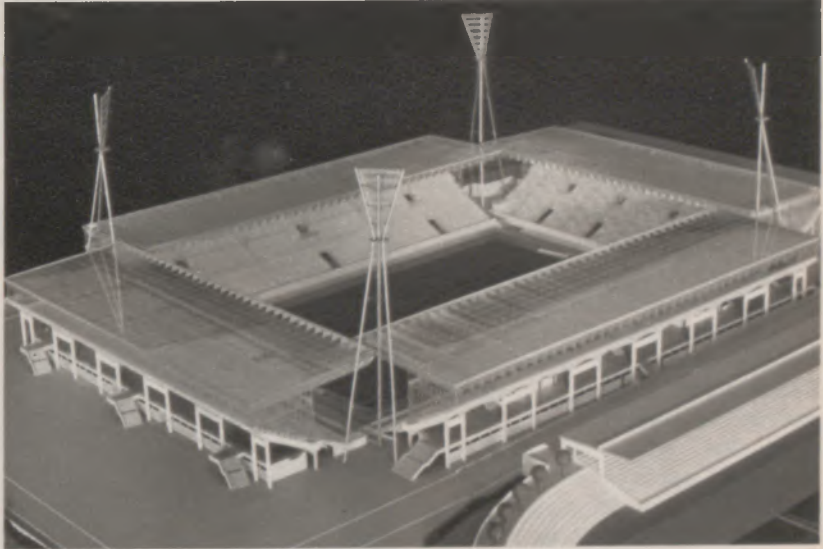


Mit Riesenschritten nähern wir uns der Fußballweltmeisterschaft 1974. In acht Städten, in Berlin, Hamburg, Hannover, Gelsenkirchen, Dortmund, Düsseldorf, Frankfurt und München, werden die Fußballarenen modernisiert, renoviert oder völlig neu gebaut. Das Dortmunder Stadion, wo drei Vorrunden und eine Zwischenrunde ausgetragen werden, gehört zu den neuen Sportstätten. Mit einem Kostenaufwand von 32 Millionen DM entsteht hier neben der Kampfbahn „Röthe Erde“ ein Stadion der A-Klasse. In diesen Tagen wurde nach sechzehn Monaten Bauzeit das Richt-

fest des „Westfalenstadions“ gefeiert. In einem Jahr soll es mit einem Länderspiel eingeweiht werden. Auf den nahezu völlig überdachten vier Tribünen finden 54 000 Zuschauer Platz. Alle 17 000 Sitzplätze und alle Stehplätze sind überdacht. Die Sportstätte ist nicht nur sinnvoll konzipiert, sondern auch in einer schnellen, wirtschaftlichen und witterungsunabhängigen Bauweise erstellt worden. Möglich wurde dies durch neu entwickelte Bauteile, kombiniert mit traditionell bewährten Bauelementen und Baumethoden des Stahlbaus. In Dortmund, der „Stadt des



Stahls“, kamen die Stahl-Lieferungen natürlich von Hoesch. Dabei wurden nicht nur Betonstahl und Baustahlgewebe geliefert, sondern auch Trapezprofilbleche und Profilrohre – Bauelemente also, die es gestatten, zweckmäßig, wirtschaftlich und schnell zu bauen. 500 Tonnen Stahlbau-Hohlprofile, die als Unterkonstruktion die Tribündächer tragen, stammen von den Hoesch Röhrenwerken. In dieser Unterkonstruktion, die allen Zuschauern ungehinderte Sicht auf das Spielfeld bietet, hängen auch die Laufgänge für Rundfunk-, Film- und Fernsehteams. 16 000 Quadratmeter Trapezprofile bilden die weit ausladenden Tribündächer mit vorgesetzten Dachschürzen. Sie wurden bei den Hoesch Siegerlandwerken hergestellt. Die Siegerlandwerke haben schon seit Jahren Erfahrungen mit Dachbauelementen sammeln können. Auch beim Bau von Sportstätten wurden sie bereits eingesetzt. So besitzt beispielsweise das Eisstadion in Düsseldorf ein wetterfestes Hoesch Tektaldach. Das beim Bau der vier Tribünen des Westfalenstadions verwendete Trapezprofildach, das sich bei vielen Industrie-, Hallen- und Messebauten bewährt hat, bestand bei dem orkanartigen Sturm im November 1972 seine erste Bewährungsprobe, obwohl die Bleche damals zum Teil noch nicht verankert waren.



Erika Opfer sieht die Welt durch die Linse



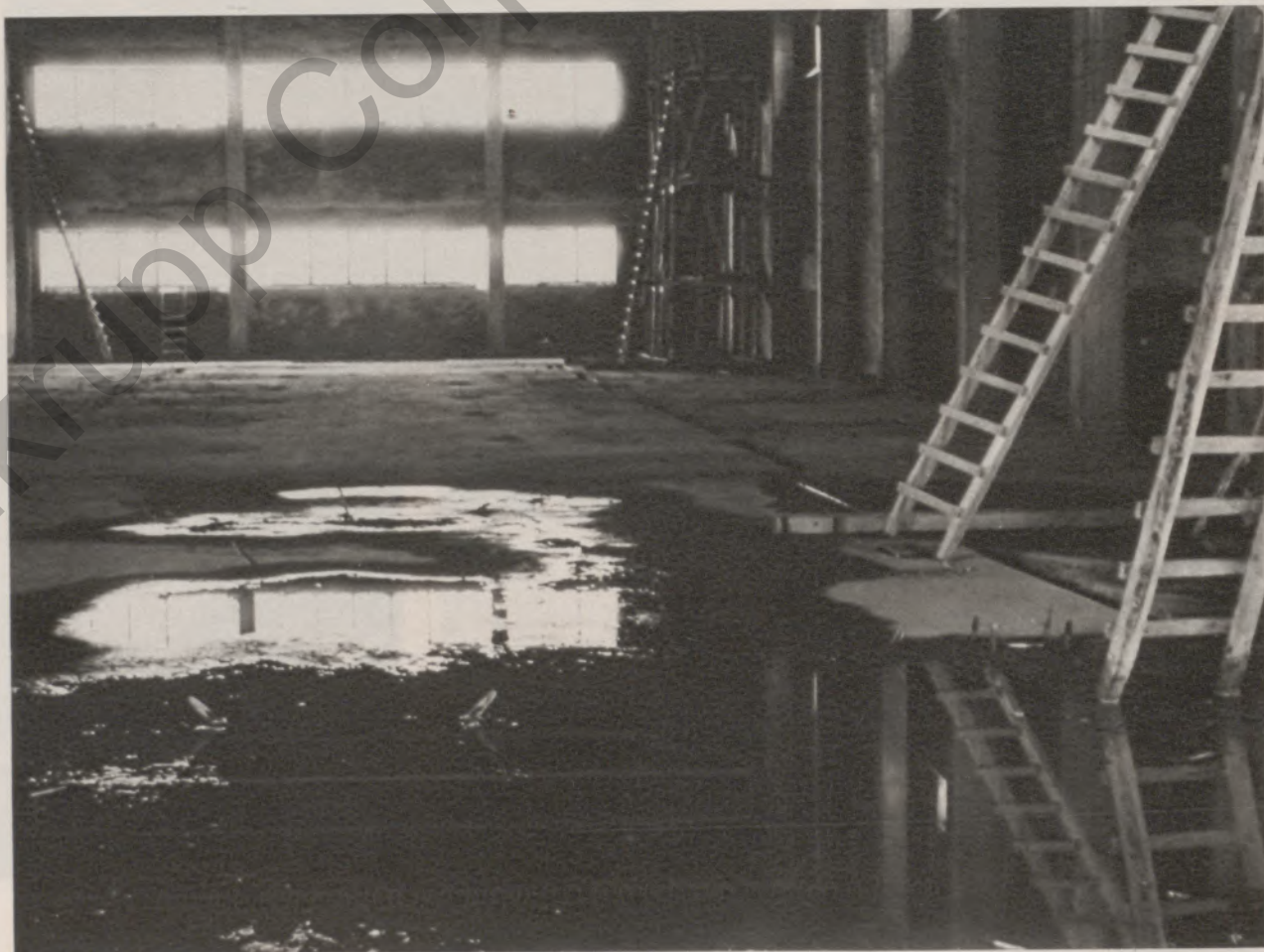
HOESCH MITARBEITERINNEN HABEN HOBBIES

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.

„Als die Kinder klein waren – Hans-Jürgen wurde 1942 geboren, Klaus-Dieter 1946, kauften wir uns den ersten Fotoapparat. Es war eine einfache Box, und eigentlich war sie nur dazu da, die Kinder fürs Familienalbum festzuhalten. Erst später, erst nach dem Krieg und nach den Hungerjahren, als es uns wirtschaftlich etwas besser ging, wurde aus dem einfachen Knipsen ein wirkliches Hobby. Ich kann auch sagen, es wurde „mein“ Hobby, obwohl es längst ein gemeinsames Steckpferd für mich und meinen Mann ist. Jedes Steckpferd macht mehr Spaß, wenn man es zu zweit betreibt – und das gilt besonders für berufstätige Eheleute.“

Erika Opfer, die seit acht Jahren beim Hoesch Handel in Kassel arbeitet und hier als Fakturistin nach Bestell- und Lieferungsanzeigen Rechnungen aufstellt, ausrechnet und in die Maschine schreibt, ist über das, was man landläufig „Knipsen“ nennt, längst hinaus.

„Es fing an, daß wir für einen besseren Apparat sparten. Mit der anspruchsvolleren Kamera konnten wir zwischen verschiedenen Belichtungszeiten wählen, wir hatten die Möglichkeit, die Objekte zu wechseln, konnten kurze und lange Brennweiten verwenden. Da macht doch das Fotografieren Spaß, wenn man sich mit der ‚langen Tute‘ den interessanten Ausschnitt herauspflücken kann!“



◀ Erika Opfer: im Beruf, beim Hobby – mit Ehemann –, und zwei Beispiele ihres fotografischen Könnens (unten)

Erika Opfer zeigt auf ein Foto, den Kopf eines Pferdes, aufgenommen beim Reiterfest in Münster. „Und so geht man an Portraits heran, an Kinderbilder, an Ausschnitte von Architektur oder an das schmiedeeiserne Gartentor. Mit dem Weitwinkelobjektiv dagegen werden Landschaften, Städte, kurz gesagt, weite Flächen ins Bild geholt.“ Sie deutet auf ein paar Nachtaufnahmen im Regen. „Für diese Bilder nahm ich einen höchst empfindlichen Film. Sie sind übrigens speziell für den Fotowettbewerb von WERK UND WIR entstanden. Das Thema hieß „Regennasse Straßen“. Wir haben tagelang auf Regen gewartet, und dann an einem Samstag Abend in der Kasseler Innenstadt zwei Stunden unser Glück versucht.“

Auch Schnappschüsse, die ja nur kurz belichtet werden können, gelingen am besten mit Hilfe solcher empfindlicher Filme. Für Details an Gebäuden, für Nahaufnahmen von Pflanzen und Tieren legt Erika Opfer dagegen einen unempfindlichen oder sehr feinkörnigen Film in die Kamera, der starke Vergrößerungen zuläßt.

Mit den Jahren, mit dem wachsenden Können wuchs Erika Opfers

Freude am Fotografieren. Das einzige Hindernis, dieses Hobby voll auszukosten, war der Ehemann und Partner, mit dem sie von Anfang an Steckenpferd und Kamera teilte. Sah er ein Motiv und sie hatte die Kamera um oder wollte sie schnell etwas festhalten und er hielt den Apparat – meist war es nach dem Austausch für die Aufnahme zu spät. Die Lösung brachte schließlich der Kauf einer zweiten Kamera.

Seit 1962 fahren Opfers mit beiden Apparaten in Urlaub. Manchmal kommt in den einen ein Farbfilm für Dias, aber zumindest in einem liegt immer ein Schwarz-Weiß-Film. Mit dem Urlaub sind Opfers erst richtig zufrieden, wenn auch die Fotos gelungen sind. Zu Hause, am ersten Wochenende, wird in der Küche entwickelt und vergrößert. In der Spüle in Plastischalen wässern die Aufnahmen. Im verdunkelten Raum spannt Erika Opfer den Film in das Vergrößerungsgerät, bestimmt den Ausschnitt, stellt die Belichtungsuhr ein. Das belichtete Papier kommt ins Entwicklerbad, ins Essigwasser, wird fixiert und schließlich im Trockenautomaten getrocknet. Dann werden die Kanten beschnitten. Und dann hat man endlich die Ausbeute vor sich auf dem Tisch im Wohnzimmer. Man diskutiert – und wer ein guter Fotograf ist, findet immer etwas, daß er das nächstmal besser machen könnte.



5 Minuten Bewegung

Wenn Sie in den letzten Wochen nicht ein einziges Mal Muskelkater hatten, sind Sie entweder eingerostet oder beneidenswert sportlich trainiert. Trifft eher die erste Annahme als die zweite zu, dann raten wir Ihnen, jetzt mit „Fünf Minuten Bewegung“ anzufangen. Sie sind nicht zu anstrengend, aber sie wirken. Übrigens: Muskelkater ist der gesündeste Kater, den es gibt.

1. Strecken und dehnen in jeder Richtung. (Stöhnen und gähnen!)

2. Arme herunterhängen lassen, schwingen von rechts nach links, langsam höher werdend.

3. Schultern lockern, einzeln, zusammen. Schultern kreisen, einzeln, beide zusammen.

4. Hände an die Schultern, nach rechts hochstrecken, nach links, und in der Mitte hoch!

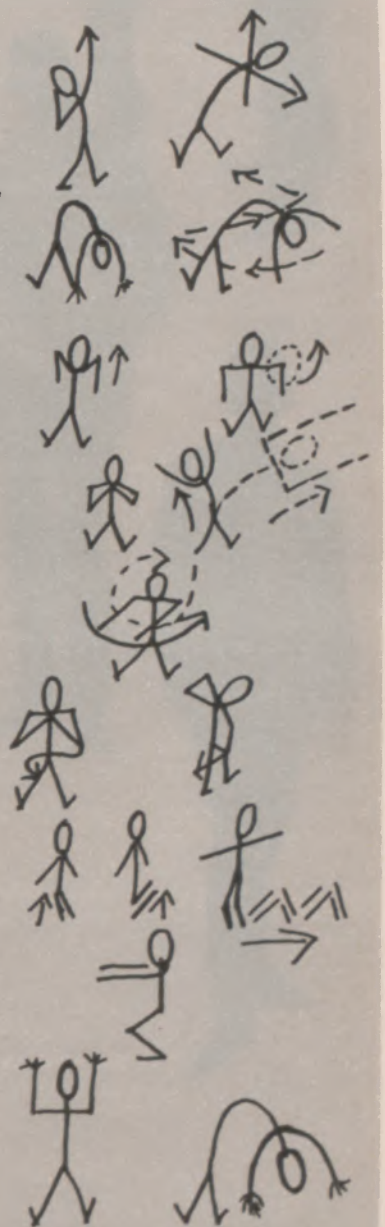
5. Mit gestreckten Armen vor dem Körper kreisen, rechts herum, links herum. Dabei locker in den Knien federn.

6. Hände an den Schultern, mit dem rechten Ellenbogen zum linken Knie.

7. Zehenspitzen hoch, Fersen hoch, nach rechts weiter bewegen, nach links bewegen.

8. Arme nach vorne strecken, Kniebeugen: Schnell, langsam, wenig, viel, je nach Belieben.

9. Strecken und Hände ausschüttern, ausatmen und locker hängen lassen.





Ruhrfestspiele '73

laden ein

Das Ziel der Ruhrfestspiele

Die Arbeitnehmer aller Berufe mit ihren Familien sollen nicht als Zaungäste eines elitären Kulturbetriebes, sondern ungezwungen und als die eigentlichen Angesprochenen mit Werken und Themen der Wissenschaft, der Kunst und der Politik konfrontiert werden.

Wer sind die Besucher der Ruhrfestspiele ?

Eine Analyse ergab: 72 v. H. der Besucher kamen aus den Betrieben – sie bezogen ihre Eintrittskarten über den Deutschen Gewerkschaftsbund oder seine Industriegewerkschaften oder durch die Betriebsräte ihrer Werke. 28 v. H. der Besucher kamen über den freien Kartenverkauf. Unter den 72 v. H. Besuchern aus den Betrieben war die Gruppe der

Bergleute mit 28 v. H. am stärksten vertreten; 19 v. H. kamen von Eisen und Stahl, 11 v. H. aus anderen Industrien und 20 v. H. aus dem öffentlichen Dienst.

Das Programm '73

XXII. Europäisches Gespräch

Ensemble der Ruhrfestspiele

John Steinbeck

Von Mäusen und Menschen

Inszenierung: Karl-Heinz Stroux

Bühnenbild und Kostüme:

Pit Fischer

Premiere: 3. Mai 1973

Friedrich Dürrenmatt

Der Wiedertäufer

Inszenierung: Heinrich Koch

Choreographie: Klaus Boltze

Bühnenbild und Kostüme:

Ekkehard Gröbler

Bühnenmusik: Peter Janssens

Premiere: 17. Mai 1973

Von Mäusen und Menschen

„Von Mäusen und Menschen“ ist ein realistisches Schauspiel aus dem Leben der Landarbeiter im amerikanischen Westen. Es zeigt eine harte Arbeitswelt, in der jeder sich selbst der Nächste ist. Wenn sich da einer um den anderen kümmert wie der clevere George um seinen schwachsinnigen Kollegen Lennie, mit ihm von Farm zu Farm tippelt, für ihn verhandelt, dann glaubt man ihm nicht, daß er das ganz uneigennützig tut, daß er den gutmütigen Riesen, der für drei arbeiten, aber nicht bis drei zählen kann, nicht heimlich ausbeutet und um den Lohn betrügt. „Ich könnt's so leicht haben, wenn ich allein wär. Ich würd' 'nen richtigen Posten als Feldarbeiter haben und keine Scherereien. Nie in der Patsche sitzen. Und wenn der Monat rum ist, würd' ich meine fußzig Eier nehmen und in die Stadt gehen und sie auf'n Kopf hauen. Könnt die ganze Nacht im Puff pennen. Könnt essen, wo ich will. Und könnt bestellen, was mir gerade einfällt.“ Solche Stoßseufzer muß George ab und zu mal vom Stapel lassen. Lennie ist daran gewöhnt. Er weiß ja – und das ist das einzige, was in seinem Schädel haftet –, daß George für eine kleine Farm spart, auf der Lennie dann die Kaninchen versorgen darf. Kaninchen gehen nicht so leicht kaputt wie Mäuse. Den Traum vom eigenen Stück Land, von Unabhängigkeit, von einem sinnvollerem Leben träumen viele der Arbeiter. Aber der Lohn ist zu gering und die Versuchung, das wenige Ersparnis zu verjubeln, zu groß.

Der Wiedertäufer

1945, als Hitlers „Tausendjähriges Reich“ nach zwölfjähriger Schreckensherrschaft in Trümmer gesunken war, stieß ein Schweizer Student auf die fast unglaubliche Geschichte eines anderen „Tausendjährigen Reiches“, das, vor über vierhundert Jahren ebenfalls auf deutschem Boden errichtet, nur anderthalb Jahre gedauert hatte. Die Ähnlichkeiten in vieler Hinsicht waren bestürzend. Der Student war Friedrich Dürrenmatt. Die Geschichte war die des Wiedertäuferreiches in Münster 1534/35. Dürrenmatt machte daraus ein Schauspiel mit dem Titel „Es steht geschrieben“, das er zwanzig Jahre später, inzwischen ein weltberühmter Dramatiker mit reicher Theatererfahrung, total neu schrieb, diesmal als grimmige Komödie mit dem Titel „Der Wiedertäufer“. Der Stückeschreiber Dürrenmatt neigt zu ungeheuerlichen Einfällen und grotesker Übertreibung. Bei diesem Stoff, einem der irrsinnigsten Kapitel deutscher Geschichte, brauchte er nicht zu übertreiben. Seit dem 16. Jahrhundert sind mindestens zwanzig Romane und Erzählungen, eine Oper und mehr als fünfzehn Dramen über die Wiedertäufer bekannt geworden. Auch Annette von Droste-Hülshoff, Gerhart Hauptmann und der junge Carl Zuckmayer versuchten, Wiedertäuferstücke zu schreiben. Sie kapitulierten vor dem ungeheuren Stoff. Dürrenmatt wagt es gleich zweimal. Und nicht nur das: Er wagt die Komödie. Sie ist nach seiner Überzeugung „die schlimmstmögliche Wendung, die eine Geschichte nehmen kann“.

Kunst- ausstellung

Mit Kamera und Spritzpistole

Realistische Kunst in unserer Zeit

Leitung: Thomas Grochowiak

Eröffnung: 3. Mai 1973

Was zu erreichen ist, wenn Kamera und Malpalette zusammenwirken, wird in seiner reichen Fülle den Besucher der Ausstellung ebenso überraschen, wie vor Fragen stellen.

„Die EWG und die ausländischen Arbeitnehmer“ heißt das Thema des diesjährigen Europäischen Gesprächs. Die Rechtsetzung über die formale Freizügigkeit der Arbeitnehmer ist zwar in der EWG weit entwickelt, konnte aber weder eine wirtschaftliche, soziale, kulturelle und politische Gleichstellung der ausländischen mit den inländischen Arbeitnehmern sicherstellen, noch die regionale Unterentwicklung der Randgebiete in der EWG verhindern. Die ausländischen Arbeitnehmer aus den Mitgliedsländern der EWG werfen jedoch – sowohl in quantitativer als auch in qualitativer Hinsicht – nur geringe Probleme auf. Dringender sind die Probleme der ausländischen Arbeitnehmer aus anderen Ländern. Sie besitzen nicht nur mindere Rechte als die ausländischen Arbeitnehmer aus den Mitgliedsländern der EWG, sie werden darüber hinaus auch in jedem Mitgliedsland unterschiedlich behandelt. Sollen die ausländischen Arbeitnehmer nicht als eine moderne „industrielle Reservearmee“ ausgebaut werden, dann muß die EWG eine fortschrittliche und einheitliche Politik gegenüber den ausländischen Arbeitnehmern auch aus den anderen Ländern entwickeln.

Woche der Wissenschaft

Staatsgewalt und Gewalt in der Gesellschaft: Der Ruf nach Recht und Ordnung – politisches Programm oder Symptom für das Versagen der Politik gegenüber Gewalt und Terror in der Gesellschaft? Gewalttätige Jugend – ein Produkt der Erziehung? Diskussion über Ursachen, Formen und Reaktionen auf aggressives und kriminelles Verhalten Jugendlicher. Aggressionsfreie Erziehung: Diskussion über anthropologische, psychologische und gesellschaftliche Bedingungen der Aggression und ihres Abbaues – Erziehungsmodelle – Erziehungspraxis. Schule ohne Gewalt – Schule ohne Disziplin? Diskussion über die Zunahme disziplinärer Konflikte und aggressiver Akte in der Schule.

Gastspiele

Bolschoi-Theater, Moskau

„Anna Karenina“

Ballett von Schtschedrin

Städtisches Theater Leipzig

William Shakespeare

„Hamlet“

Inszenierung: Joachim Kayser

Bertolt Brecht

„Der aufhaltsame Aufstieg des Arturo Ui“

Inszenierung: Gotthard Müller

Schaubühne am Halleschen Ufer, Berlin

Marieluise Fleißer

„Fegefeuer in Ingolstadt“

Inszenierung: Peter Stein

Bühnen der Stadt Köln

Friedrich Hebbel

„Maria Magdalena“

Inszenierung: Hansgünther Heyme

Theater am Turm, Frankfurt

Bertolt Brecht

„Turandot oder der Kongreß der Weißwäscher“

Inszenierung: Wolfgang Deichsel, Helmut Schauer, Wolfgang Wiens

junges forum '73

Das „junge forum '73“ wird die Mehrzahl seiner Veranstaltungen unter ein Thema stellen, dessen grundsätzliche politische Bedeutung sich in der aktuellen Diskussion stets widerspiegelt: Eigentum.

Gruppe der schreibenden Arbeiter und Gruppe Musik in der Künstlervereinigung „Die rote Nelke“, Berlin

Die Lehrlingsoper

Theater der Jugend, München

Werner Geifrig

Stifte mit Köpfen

Zum Thema Eigentum

Filmtage und vier Wochenend-Seminare

'ran-Fete

Informationsbörse für Auszubildende und junge Arbeitnehmer mit Non-stop-Programm



Vorsicht vor Kredithaien

Wer Geld braucht,
kriegt es am billigsten bei der Bank
oder Sparkasse

„Nächsten Monat ist Hochzeit!“ Bärbel Koczinsky und Hellmuth Gutzeit haben eine Wohnung gefunden. Erst einmal werden sie mit den alten Möbeln einziehen, mit dem, was jeder in seinem Zimmer zu Hause hat. Für eine neue Einrichtung ist vorläufig kein Geld da. Bärbel ist zwanzig. Sie hat als Stenokontoristin bislang noch keine großen Ersparnisse gemacht, und Hellmuth studiert an der Ingenieurschule.

Zu gern hätten Bärbels Eltern ausgeholfen. Aber wie? Die Ersparnisse sind ausgegeben. Da erinnert sich Bärbels Vater an einen Zettel, der vor kurzem im Briefkasten steckte.

„Mach es Dir leicht – nimm einen Kredit

Kleine Raten – lange Laufzeit“ hieß es darin, und neben dem Firmennamen stand eine Telefonnummer.

Nach langem Zögern ruft Hubert Koczinsky an. Zwei Tage später hat er ein Formular unterschrieben und dafür Geld auf der Kasse. Es ist so einfach – Bedenken hat der redgewandte Firmenvertreter schnell zerstreut.

Als Bärbels Eltern den Kindern die große Neuigkeit mitteilen: „Wir legen fünftausend DM dazu!“, ist die Freude bei den Jungen gar nicht so groß. Betroffen fragen sie nach der Quelle des Geldes und

gehen dann der Sache nach.

Dabei kommt heraus, daß Bärbels Eltern einem Kredithai zum Opfer gefallen sind. Bärbel und Hellmuth können nämlich nach dem Gespräch mit einer Bank folgende Rechnung aufmachen:

	Bank	Geldverleiher
Darlehnsbetrag	5000 DM	5000 DM
Laufzeit	36 Monate	36 Monate
Zinsen	900 DM	1440 DM
Bearbeitungsgebühr	100 DM	100 DM
Gesamtkosten	1000 DM	1540 DM

Bärbels Eltern mußten bei diesem privaten Kreditgeber also 540 DM mehr zahlen, als ein Bankkredit erfordert hätte!

Inge und Rolf Berg fuhren einen nicht gerade neuen Wagen. Plötzlich tat es der Motor nicht mehr. Wenn der Wagen wieder flott werden sollte, mußte ein Austauschmotor eingesetzt werden. Gescheiter wäre allerdings, gleich einen

neuen Wagen zu kaufen. Das Geld dafür hatten die beiden aber nicht. Im Gegenteil: sie hatten gerade erst bei der Bank einen Kredit für neue Möbel aufgenommen. Nicht sehr angenehm, schon wieder um einen neuen Kredit zu bitten. Vielleicht konnte man es doch mit den Leuten versuchen, die da in der Zeitung inserierten:

„Sie brauchen Bargeld?

Bis zu 10 000 DM erhalten Sie durch uns

– schnell und diskret –

zu banküblichen Bedingungen.“

Schon am nächsten Tag klingelte ein junger Mann an der Wohnungstür. Seine Argumente klangen vertrauenerweckend. Bergs unterschrieben den Kreditvertrag. Das viele Kleingedruckte übersahen sie.

Erst viel später merkten Rolf und Inge Berg, auf was sie sich eingelassen hatten:

1. Die Firma beschaffte ein Darlehen in Höhe von DM 4300 Vermittlungs-

gebühren	DM 601
2. Gebühren und Zinsen des Kreditgebers für 42 Monate	DM 1646,80
Abwicklungsgebühren	DM 110,50
Gesamtbetrag:	DM 6658,30

Rolf Berg holte am nächsten Monatsanfang sein Gehalt wie immer von der Bank. Und dabei ergab sich ein Gespräch mit dem Bankbeamten – der überdies sagte: „Sie hätten uns ruhig auf einen neuen Kredit ansprechen können, auch wenn die anderen Raten noch laufen. Und vergleichen Sie einmal die Bedingungen!“

1. Bankkredit in Höhe von	DM 4400
Vermittlungsgebühr	keine
2. Gebühren und Zinsen des Kreditgebers für 36 Monate	DM 880
Abwicklungsgebühr	keine
Gesamtbetrag	DM 5280

So hätte der Kredit statt 2358,30 nur 880 DM gekostet. Bei diesem Unterschied macht auch die um sechs Monate kürzere Laufzeit nicht viel aus. Darum merke: Wer Geld braucht, gehe zur Bank oder Sparkasse. Dort bekommt er es sehr viel billiger, aber genauso schnell und leicht.

Hoesch Hüttenwerke AG

5. 5. 1973
Anton Badel –
Oberwerkschutzmann
Werk Union

13. 5. 1973
Otto York – Schlosser
Werk Westfalenhütte

18. 5. 1973
Karl Bütermann – Stahlprüfer
Werk Phoenix

21. 5. 1973
Theodor Schulte – Brenner
Werk Phoenix

22. 5. 1973
Johann Schworm – Gießmeister
Werk Westfalenhütte

29. 5. 1973
Hans Wrede – Schlosser
Werk Union

Hoesch Siegerlandwerke AG

5. 5. 1973
Heinrich Klüser –
Betriebsratsvorsitzender
Hauptverwaltung Siegen

9. 5. 1973
Hermann Schmidt – Wieger
Werk Eichen

15. 5. 1973
Alfred Franz – Vorarbeiter
Werk Eichen

27. 5. 1973
Kurt Eckelsbach –
Werkstoffprüfer
Werk Eichen

**Hoesch Werke
Hohenlimburg-Schwerte AG**

2. 5. 1973
Hermann Opdenwinkel –
Krafftfahrer
Werkschutz Hohenlimburg

2. 5. 1973
Helmut Risse – Sachbearbeiter
Techn. Planung Hohenlimburg

29. 5. 1973
Erich Breer – Walzwerker
Baubetrieb Hohenlimburg

29. 5. 1973
Friedrich Peters –
Etikettenpräger
Warmwalzwerk Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG

8. 5. 1973
Paul Marks – Magazinarbeiter
Werk Hohenlimburg

Hoesch Werke AG

1. 5. 1973
Gerda Clemens – Büroleiterin

15. 5. 1973
Heinrich Burchgardt – Gärtner
Bergbau (alt)

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 4. 1973
Gertrud Sablowski –
Büroangestellte
Werk Union

1. 5. 1973
Bodo Hessemer –
Walzwerksarbeiter
Werk Westfalenhütte

3. 5. 1973
Ralph Becker – Maschinist
Werk Westfalenhütte

3. 5. 1973
Siegfried Bednarski – Schlosser
Werk Westfalenhütte

3. 5. 1973
Ernst Brado – Konstrukteur
Werk Phoenix

3. 5. 1973
Albert Deuter – Oberlokfürer
Werk Westfalenhütte

3. 5. 1973
Erich Dombrowski – Schlosser
Werk Phoenix

3. 5. 1973
Anton Ehler – Schlosser
Werk Union

3. 5. 1973
Karl Färber – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

3. 5. 1973
Gerhard Günther – Gruppenleiter
Werk Union

3. 5. 1973
Willi Pohl – Fahrer
Werk Westfalenhütte

3. 5. 1973
Helmut Lorken – Schlosser
Werk Phoenix

3. 5. 1973
Ewald Meiser – Maschinist
Werk Westfalenhütte

3. 5. 1973
Stefan Neuhorst – Maschinist
Werk Westfalenhütte

4. 5. 1973
Georg Bolzek – Registrator
Werk Phoenix

4. 5. 1973
Heinrich Till – Kranfahrer
Werk Phoenix

5. 5. 1973
Heinrich Wessel – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

7. 5. 1973
Karl-Franz Gralke – Stahlprüfer
Werk Phoenix

7. 5. 1973
Ernst Markert – Kranfahrer
Werk Phoenix

7. 5. 1973
Max Müller – Schmelzer
Werk Phoenix

8. 5. 1973
Fritz Heimann – Kranfahrer
Werk Phoenix

8. 5. 1973
Bruno Julkowski – Kranfahrer
Werk Union

10. 5. 1973
Kurt John – Maschinist
Werk Phoenix

12. 5. 1973
Reinhard Bruchhäuser – Schlosser
Werk Phoenix

12. 5. 1973
Herbert Landmann – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

12. 5. 1973
Marianne Soldan – Magazinerin
Werk Phoenix

13. 5. 1973
Hans Kuberski – Schlosser
Werk Phoenix

14. 5. 1973
Hans Beyer –
Oberwerkschutzmann
Werk Westfalenhütte

14. 5. 1973
Willi Gerke – Schrottfahrer
Werk Phoenix

15. 5. 1973
Karl Hartmann – Büroangestellter
Werk Westfalenhütte

18. 5. 1973
Hans Gerlach – Konstrukteur
Werk Phoenix

18. 5. 1973
Horst Pallwitz – Scherengehilfe
Werk Phoenix

20. 5. 1973
Max Kammering – Vorarbeiter
Werk Union

20. 5. 1973
Norbert Kleinjohann –
Gruppenleiter
Werk Union

20. 5. 1973
Paul Linnepe – Obermeister
Werk Union

21. 5. 1973
Paul Klimkiewicz –
Werkschutzmann
Werk Union

24. 5. 1973
Lothar Heinrichs – Vorarbeiter
Werk Phoenix

24. 5. 1973
Josef Vacik – Fahrer
Werk Union

25. 5. 1973
Dorothea Nolte –
Verkäuferin Kantine
Werk Phoenix

26. 5. 1973
Rudi Schmidt –
Qualitätsbeobachter
Werk Westfalenhütte

27. 5. 1973
Herbert Elshoff –
Walzwerksarbeiter
Werk Phoenix

27. 5. 1973
Willi Rademacher – Schichtmeister
Werk Union

27. 5. 1973
Wilhelm Schulz – Stoffwärter
Werk Union

28. 5. 1973
Günter Kleine-Horst –
Betriebsassistent
Werk Union

28. 5. 1973
Kurt Wollschläger – Maschinist
Werk Phoenix

31. 5. 1973
Heinrich Jankowitz – Lokführer
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 5. 1973
Karl-Ernst Buhl – Krafftfahrer
Hauptverwaltung Siegen

1. 5. 1973
Ewald Hasselmeier –
Sachbearbeiter f. Sonderaufgaben
Hauptverwaltung Siegen

1. 5. 1973
Willi Lehnert – Werkstoffprüfer
Werk Eichen

3. 5. 1973
Herbert Heller –
1. Werkzeugmacher
Werk Attendorf

3. 5. 1973
Julius Neugebauer – Lokführer
Werk Eichen

4. 5. 1973
Günter Kebben –
Arbeitsvorbereiter
Werk Attendorf

4. 5. 1973
Walter Wurm – Steuermann, ZA
Werk Eichen

5. 5. 1973
Herbert Langer –
Wärter Säureaufbereitung
Werk Eichen

18. 5. 1973
Albert Brüggemann –
1. Obermonteur
Werk Attendorf

**Hoesch Werke
Hohenlimburg-Schwerte AG**

3. 5. 1973
Fritz Schnibbe – Verlader
Zurichterei/Verladg. Hohenlimburg

7. 5. 1973
Gustav Hoerner – Kranfahrer
Profilziehwerk Schwerte

14. 5. 1973
Hans Kolmsee – Federnwerker
Federnwerk Hohenlimburg

18. 5. 1973
Paul Theile – Federnwerker
Federnwerk Olpe-Lütringhausen

24. 5. 1973
Erich Hottenroth – Vorspritzer
Lagertechnik Kassel

Hoesch Trierer Walzwerk AG

3. 5. 1973
Alois Jacobs – Lagerarbeiter
Werk Trier

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

3. 5. 1973
Hans-Jürgen David –
Hauptgruppenleiter
Werk Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG

20. 5. 1973
Günter Rüger – Kontrolleur

Hoesch Packband GmbH

24. 5. 1973
Bruno Langhanki – Abpacker
Werk Hagen-Kabel

Hoesch Handel AG

1. 5. 1973
Karl Prill –
Handlungsbevollmächtigter
Niederlassung Düsseldorf

**Hoesch
Wohnungsgesellschaft mbH**

20. 5. 1973
Kurt Angeline – Registraturhilfe

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch 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)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch, Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titelseite: Erhard Pankau, Rückseite: Manfred Kampmann, beide 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; Informations- und Presseamt der Stadt Dortmund und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing, und Hans Geisen, Basel.

FOTO WETTBEWERB

Am liebsten: Kinderbilder

- 1 Günter Birk
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Minov Kallert
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Friedrich Moritz
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Horst Stichmann
Hoesch Röhrenwerke AG
- 5 Maurizio Sapienza
Hoesch Italiana S. p. A. Mailand
- 6 Günter Gayk
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Mai Fotos zu dem Thema „Menschen in der Gruppe“ und bis zum 3. Juni „In Bewegung“ 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 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 Hökeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822294/0822123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 17–32, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● An-



