



Vertrauensmänner helfen
Schwerbehinderten

Seite 288

Hoesch bietet gute Chancen
für junge Menschen

Seite 284

Die neue Stranggießanlage

Seite 286

INHALT

- 282 Start ins Berufsleben: die neuen technisch Auszubildenden
- 284 Hoesch bietet auch 1977: Gute Chancen für junge Menschen
- 286 Die zweite Stranggießanlage im Werk Phoenix
- 288 Vertrauensleute helfen Schwerbehinderten
- 290 Bundesminister Matthöfer bei Hoesch
- 291 Evert van Veelen wird 65 und tritt in den Ruhestand
- 292 Hoesch-Mitarbeiterinnen haben Hobbies: Schweißen ist für sie kein Hindernis
- 292 Löhne im EG-Vergleich
- 293 Rohrdalben für den Hafen Rotterdam
- 294 Der Centrale Unternehmensrat von Hoogovens in Dortmund
- 295 International Tinplate Conference und INTERFINISH '76
- 295 Hafenkrantagung in Antwerpen
- 295 HRS-Jubilare feierten in Hagen
- 296 Mit dem Wohnraum-Dachfenster der Blefa geht alles
- 298 Eisen und Stahl (7): Der Hochofen – Gegenwart und Zukunft der Anlagentechnik
- 300 Kees Jung entspannt sich auf 42,2 Kilometer
- 302 Das Statistische Bundesamt: Rechenmeister der Nation
- 304 Chinesische Wissenschaftler interessieren sich für zerstörungsfreie Werkstoffprüfung
- 304 Aus Israel zu Gast
- 304 Gespräch mit japanischen Automobilteileherstellern
- 304 Delegation aus Ghana
- 305 Unsere Jubilare
- 305 Sechsstipps gegen Verkehrsunfälle
- 306 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 307 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Schwerbehinderten bei der vollen Eingliederung ins Arbeitsleben zu helfen, ist die Aufgabe der Vertrauensmänner. Das bedeutet in erster Linie Beratung, wie hier in der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland. Vertrauensmann Helmut Meier (links) im Gespräch mit den Schwerbehinderten Karl-Heinz Poglaen, Vorarbeiter, und Heinz Markschat, Anreißer (siehe Seite 288)

Rückseite: Drei reizvolle Stahlplastiken, die Gudrun Morhoff-Marwitz vom Hoesch Handel zusammengeschweißt hat, sind am Dortmunder Südwall im Haus des Hoesch Handels ausgestellt (siehe Seite 292)

**Start in die Ausbildung
für die neuen technisch Auszubildenden**

Der erste Schritt soll leichter fallen

Schon im vorigen Heft haben wir gesagt, daß der Einführungslehrgang zu Beginn der Ausbildung ein Versuch sei, den jungen Menschen den Übergang von der Schule in die neue Welt des Betriebslebens unter jugendgemäßen und arbeitspädagogischen Bedingungen zu erleichtern. Das Gemeinschaftserlebnis ist eine gute Möglichkeit, zwischen den Ausbildern und den jungen Auszubildenden erste Kontakte und möglichst auch persönliche Beziehungen herzustellen, die sich auf die ganze Ausbildungszeit auswirken können.

Es gilt, Vorurteile abzubauen und Vertrauen zu denen zu schaffen, die den jungen Menschen nicht nur die geforderten Fertigkeiten und Kenntnisse vermitteln, sondern auch für persönliche Fragen und Probleme stets beratend zur Seite stehen wollen. Die Ausbilder können jeden einzelnen der ihnen anvertrauten Jugendlichen viel schneller kennenlernen, als das in der Ausbildungsstätte möglich wäre.

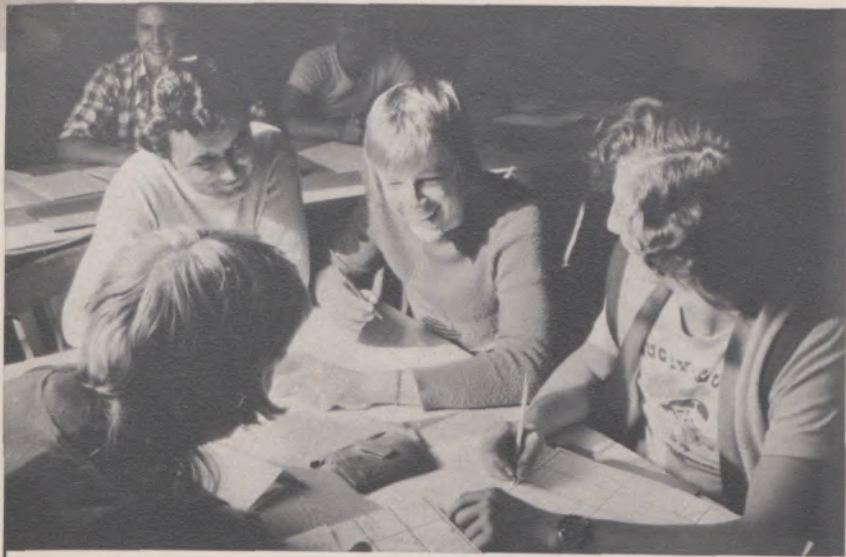
Der Jugendliche erlebt während der Ausbildung eine Übergangsphase ins Berufsleben, das von ihm Anpassungsfähigkeit, Lern- und Leistungsbereitschaft und Verantwortungsbewußtsein fordern wird. Er soll frühzeitig erkennen, daß das Betriebsgeschehen von bestimmten unternehmerischen Zielen gekennzeichnet ist, und daß zwischenmenschliche Beziehungen wie auch das Verhalten der Mitarbeiter eigenen betrieblichen Regeln unterliegen.

Innerhalb der Diskussion über die neuen Lebensumstände im Industriebetrieb hatten auch der Betriebsrat und die Jugendvertretung Gelegenheit, ihre Aufgabe als Belegschaftsvertreter darzustellen und mit den jüngsten Mitarbeitern Fragen zu diskutieren, die im Zu-

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 284

Fast 600 Jungen und Mädchen begannen in diesem Sommer bei Hoesch den Weg ins Berufsleben. Die meisten von ihnen verlebten die erste Woche nicht am Schraubstock, nicht im Büro und nicht in der Werkschule, sondern in der neuen Gemeinschaft der Auszubildenden in einer Jugendakademie, in unserem Berufsbildungszentrum oder in einer Jugendherberge. Am Beginn ihrer technischen oder kaufmännischen Berufsausbildung in einer unserer Gesellschaften stand ein Einführungsseminar. Für die kaufmännisch Auszubildenden fanden die sozialpädagogischen Seminare zum zweitenmal – siehe Heft 10/1976 – statt, nachdem in den vergangenen Jahren in einzelnen Gesellschaften Probeseminare mit gutem Gesamtergebnis gelaufen waren. Im technischen Bereich werden die Einführungslehrgänge dagegen schon seit einigen Jahren durchgeführt. Hier der Bericht über den Ausbildungsstart der angehenden Facharbeiter.





Jugendherberge Haltern

82 Auszubildende der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG hatten die schön gelegene Jugendherberge Haltern am Stausee ganz für sich. Das spätsommerliche Wetter ließ Unterricht und Diskussionen im Freien zu. See, Wald und Heide boten die besten Bedingungen für Sport und Wanderungen



Landessportschule bei Inzell

223 Auszubildende der Hoesch Hüttenwerke AG verlebten zwei Wochen in der Landessportschule bei Inzell. Zum Ausgleich für den Unterricht nach festgelegtem Plan gab es nachmittags vielfältige sportliche Wettkämpfe und Turniere sowie einen Tagesausflug nach Berchtesgaden und zum Königssee



sammenhang mit der Arbeits- und Berufswelt stehen.

Die Einführungslehrgänge für technisch Auszubildende erstrecken sich über zwei Wochen. Der Tagesablauf sah an den Vormittagen Unterricht und fachliche Unterweisung vor, während der Nachmittag meist dem Sport oder anderweitig „gestalteter Freizeit“ vorbehalten blieb.

Innerhalb des Unterrichts überwogen das programmierte Rechnen, eine Einführung in das technische Zeichnen und Fachkunde. Es gab Testarbeiten, um den Leistungsstand zu ermitteln und Abschlußarbeiten, um feststellen zu können, welche Ausgangsbasis für den weiteren Unterricht besteht.

Abgerundet wurde das Programm durch Filme und Tonbildschauen über Gewinnung und Verarbeitung von Stahl oder über die Funktion eines Betriebes sowie durch einen Blick in die Geschichte der Hoesch-Gesellschaften innerhalb der Wirtschafts- und Sozialkunde.



Jugendherberge Traben-Trarbach

40 Auszubildende der Hoesch Siegerlandwerke AG wohnten in der Jugendherberge Traben-Trarbach an der Mosel. Die reizvolle Umgebung wurde nach dem Unterricht zu einer Fahrt nach Trier und Luxemburg, zu einer Bootsfahrt nach Bernkastel und zu erlebnisreichen Wanderungen genutzt



Hoesch bietet auch 1977: Gute Chancen für junge Menschen

Junge Menschen, die vor der Berufswahl stehen, erwarten eine gute Ausbildung. Hoesch bietet sie: sowohl für technische wie für kaufmännische Berufe, in gut ausgestatteten Ausbildungswerkstätten ebenso wie in den Ausbildungsabteilungen oder in unserer kaufmännischen Werkschule. Systematische Ausbildung und ständige Fortbildung der Ausbilder gewährleisten, daß die Ausbildungsmethoden dem jüngsten Stand pädagogischer Erkenntnisse entsprechen. Neben der Vermittlung von fachlichem Wissen und Können sieht Hoesch aber auch eine verpflichtende Aufgabe darin, junge Menschen zu verantwortungsbewußten Mitarbeitern heranzubilden. Je nach Art ihrer Ausbildung können sie bei Hoesch als qualifizierte Fachkräfte an den Hochöfen, in den Stahlwerken, an den Walzstraßen, in den Verarbeitungsbetrieben und in der Verwaltung Stahl erschmelzen, verarbeiten, prüfen und verkaufen. Alle Mitarbeiter, die nicht bei dem einmal Gelernten verharren wollen, finden bei Hoesch ein breitgefächertes Angebot an Fortbildungsmöglichkeiten. Wer sich also für die Welt des Stahls entscheidet, hat eine Laufbahn vor sich, die gute Aussichten auf beruflichen Aufstieg bereithält.

Unsere Übersicht zeigt die Ausbildungsberufe, für die Hoesch auch 1977 Ausbildungsplätze anbietet. Die Mitarbeiter unserer technischen und kaufmännischen Ausbildungsbereiche geben Jugendlichen wie Eltern gern jede Auskunft. Töchter und Söhne von Belegschaftsmitgliedern, die sich um einen Ausbildungsplatz bei Hoesch bewerben möchten, sollten ihre Unterlagen möglichst bald einreichen.

Hoesch Werke AG

Hauptverwaltung
Eberhardstraße 12
4600 Dortmund 1
Bürokaufmann
Bürogehilfin
Mathematisch-technischer
Assistent (ZDH)
Sozialversicherungsfachangestellter

Hoesch Hüttenwerke AG

Rheinische Straße 173
4600 Dortmund 1
Industrie-kaufmann
Bürokaufmann
Bürogehilfin

Chemielaborant
Dreher
Elektroberufe im Rahmen
einer Stufenausbildung

Elektroanlageninstallateur
(Energieanlagen-elektroniker)
Elektrogeräte-mechaniker
(Energiegeräte-elektroniker)
Fernmeldeinstallateur
(Fernmeldee-elektroniker)

Former
Gärtner, Floristin
Hüttenfacharbeiter
Modelltischler
Schlosser
Schmelzschweißer
Techn. Zeichner

Universalfräser
Werkstoffprüfer

Hoesch Siegerlandwerke AG

Hindenburgstraße 5-7
5900 Siegen
Industrie-kaufmann
Bürokaufmann
Bürogehilfin

Chemielaborant
Dreher
Elektroanlageninstallateur
(Energieanlagen-elektroniker)
Maschinenschlosser
Betriebsschlosser
Stahlbauschlosser
Meß- und Regelmechaniker
Werkzeugmacher
Techn. Zeichner

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

Langenkampstraße 14
5850 Hohenlimburg
Industrie-kaufmann
Bürogehilfin

Chemielaborant(in)
Werkstoffprüfer(in)
Betriebsschlosser
Maschinenschlosser
Dreher

Werkzeugmacher
Elektroanlageninstallateur
(Energieanlagen-elektroniker)

Hoesch Röhrenwerke AG

Kissinger Weg
4700 Hamm 1
Industrie-kaufmann
Bürokaufmann
Bürogehilfin

Betriebsschlosser
Dreher
Elektroanlageninstallateur
(Energieanlagen-elektroniker)
Techn. Zeichner

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

Tremoniastraße 5-11
4600 Dortmund 1
Industrie-kaufmann
Bürokaufmann
Bürogehilfin

Werk Hagen/
Eckesey
Grüntaler Straße 11
5800 Hagen
Dreher

Universalfräser
Betriebsschlosser
Stahlformenbauer
Werkzeugmacher
Elektroanlageninstallateur
(Energieanlagen-elektroniker)

Werk Werdohl
Grüntaler Straße 11
5800 Hagen
Modelltischler
Betriebsschlosser

Werk Gevelsberg
Grüntaler Straße 11
5800 Hagen
Werkzeugmacher
Betriebsschlosser

Werk Lippstadt
Beckumer Straße 87
4780 Lippstadt

Dreher
Betriebsschlosser
Werkzeugmacher

Schwinn AG

Bexbacher Straße 53
6650 Homburg
Industrie-kaufmann

Maschinenschlosser
Werkzeugmacher
Universalfräser
Dreher
Schmied

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

Borsigstraße 22
4600 Dortmund 1
Industrie-kaufmann
Bürokaufmann
Bürogehilfin

Bohrwerkdreher
Dreher
Maschinenschlosser
Universalfräser
Techn. Zeichner

Dittmann & Neuhaus AG

Schloßstraße 5-7
5810 Witten
Bürogehilfin

Betriebsschlosser
Elektroanlageninstallateur
(Energieanlagen-elektroniker)

Hoesch Packband GmbH

Berliner Straße 51-55
5890 Schwelm
Industrie-kaufmann
Bürokaufmann
Bürogehilfin

Dreher
Maschinenschlosser
Werkzeugmacher

Hoesch Handel AG

Südwall 21-23
4600 Dortmund 1
Kaufmann im Groß- und
Außenhandel
Bürokaufmann
Bürogehilfin

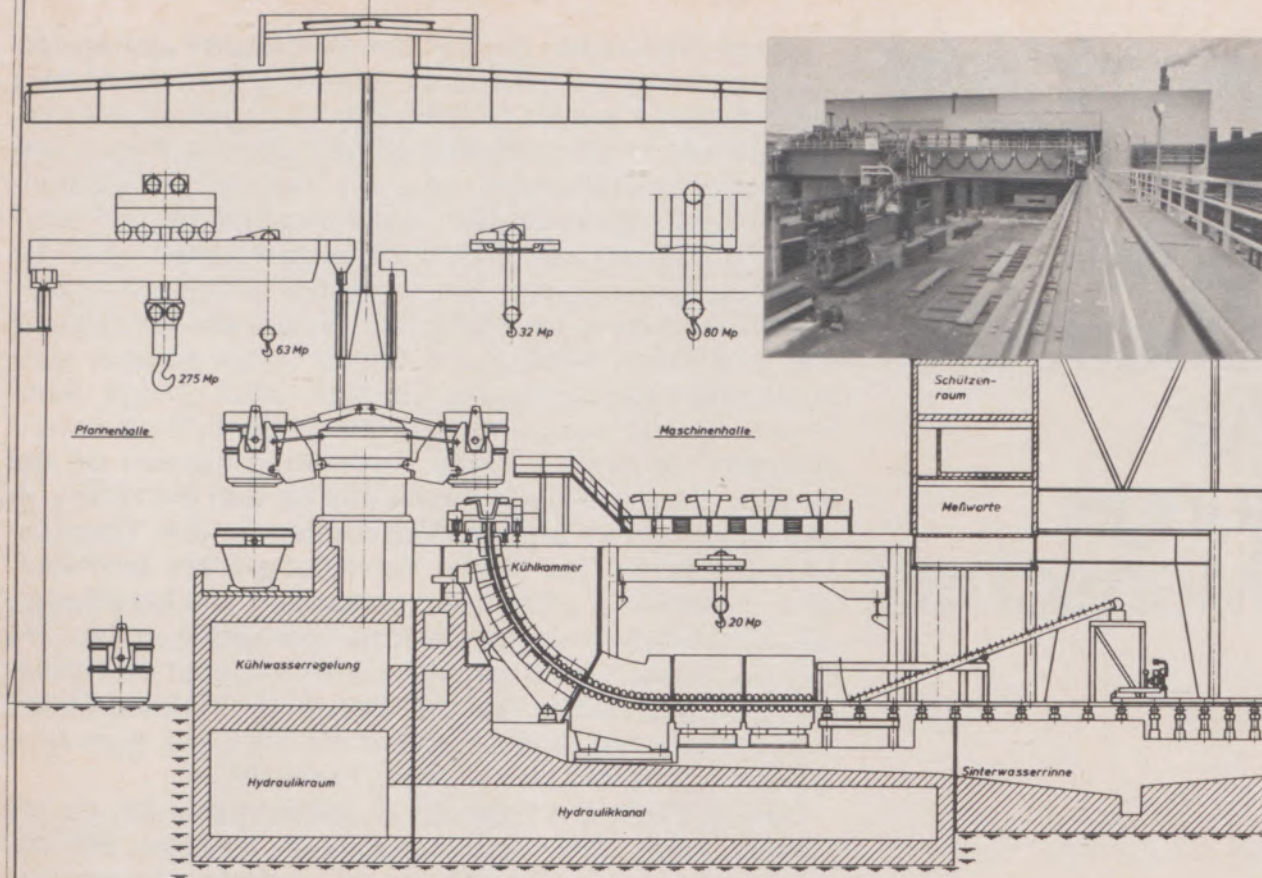
Dortmunder Eisenhandel GmbH

Riesestraße 12
4600 Dortmund 41
Kaufmann im Groß- und
Außenhandel
Bürokaufmann

Schrottverwertung Celler GmbH

Lindemannstraße 53
4600 Dortmund 1
Kaufmann im Groß- und
Außenhandel
Bürokaufmann
Bürogehilfin

Hüttenfacharbeiter



▲ Die zweite Stranggießanlage im Werk Phoenix ging am 4. Oktober 1976 in Betrieb

► In der Pflannenhalle werden die mit Stahl vom Oxygenstahlwerk gefüllten Pflannen auf Gießtemperatur gebracht und in den Drehturm eingehängt

▼ Horst Tucholski (vorn) und Manfred Jozwiak steuern und überwachen von einer zentralen Meßwarte aus die Anlage



Im Oktober hat die zweite Stranggießanlage unserer Hüttenwerke die Produktion aufgenommen. Wie bereits berichtet (Heft 4/1975), werden auf dieser Anlage 220 Millimeter dicke und 800 bis 1650 Millimeter breite Brammen gegossen. Die Kapazität der neuen Anlage ist auf 80 000 Tonnen im Monat ausgelegt.

Die neue Stranggießanlage besitzt einen Pfannendrehturm mit Hubvorrichtungen für die Gießpfanne, durch die besser als bisher mehrere Pfannen nacheinander zu langen Brammensträngen vergossen werden können. Die neuartige Strangführung ermöglicht auch höhere Gießgeschwindigkeiten und damit eine Leistung bis zu acht Tonnen je Minute.

Von der hochgelegenen Gießbühne fließt der Stahl durch zwei Ausläufe in die beiden wassergekühlten Durchlaufkokillen, unter denen kreisbogenförmige Stützrollengerüste angeordnet sind. Am klauenartigen, von unten in die Durchlaufkokille geschobenen An-

► Richtrollen strecken die gebogenen Stränge in die Waagerechte (auf dem Foto kommen sie von rechts oben)

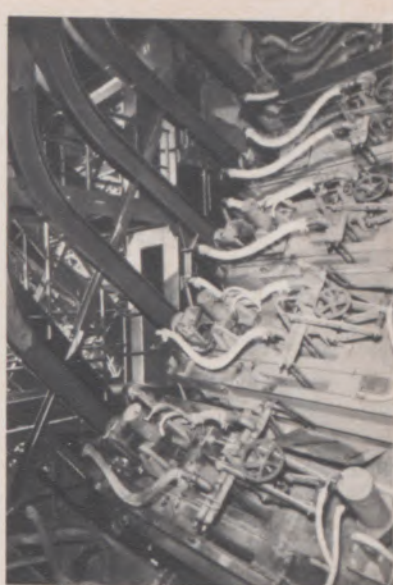
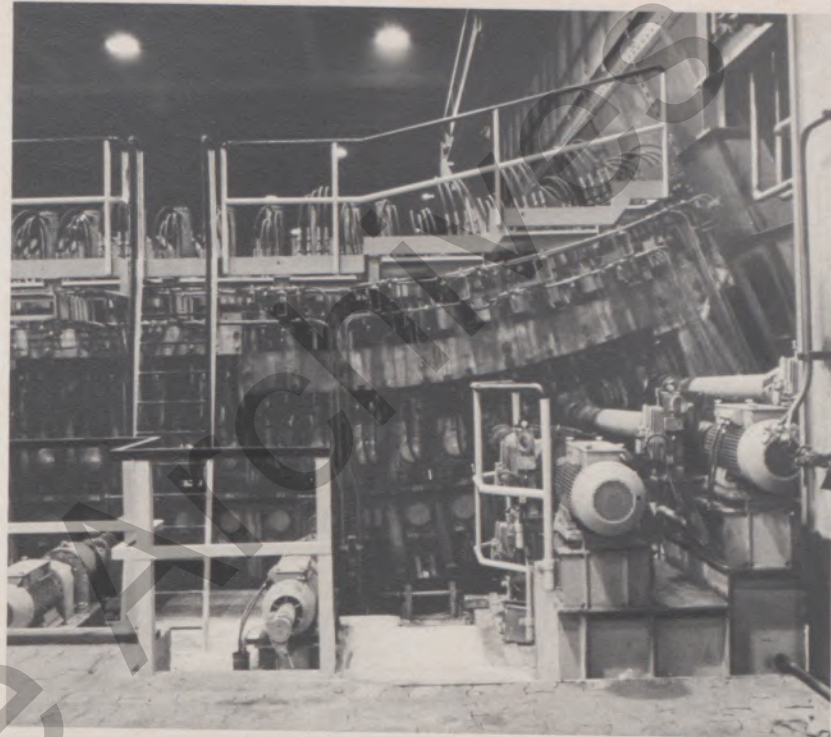
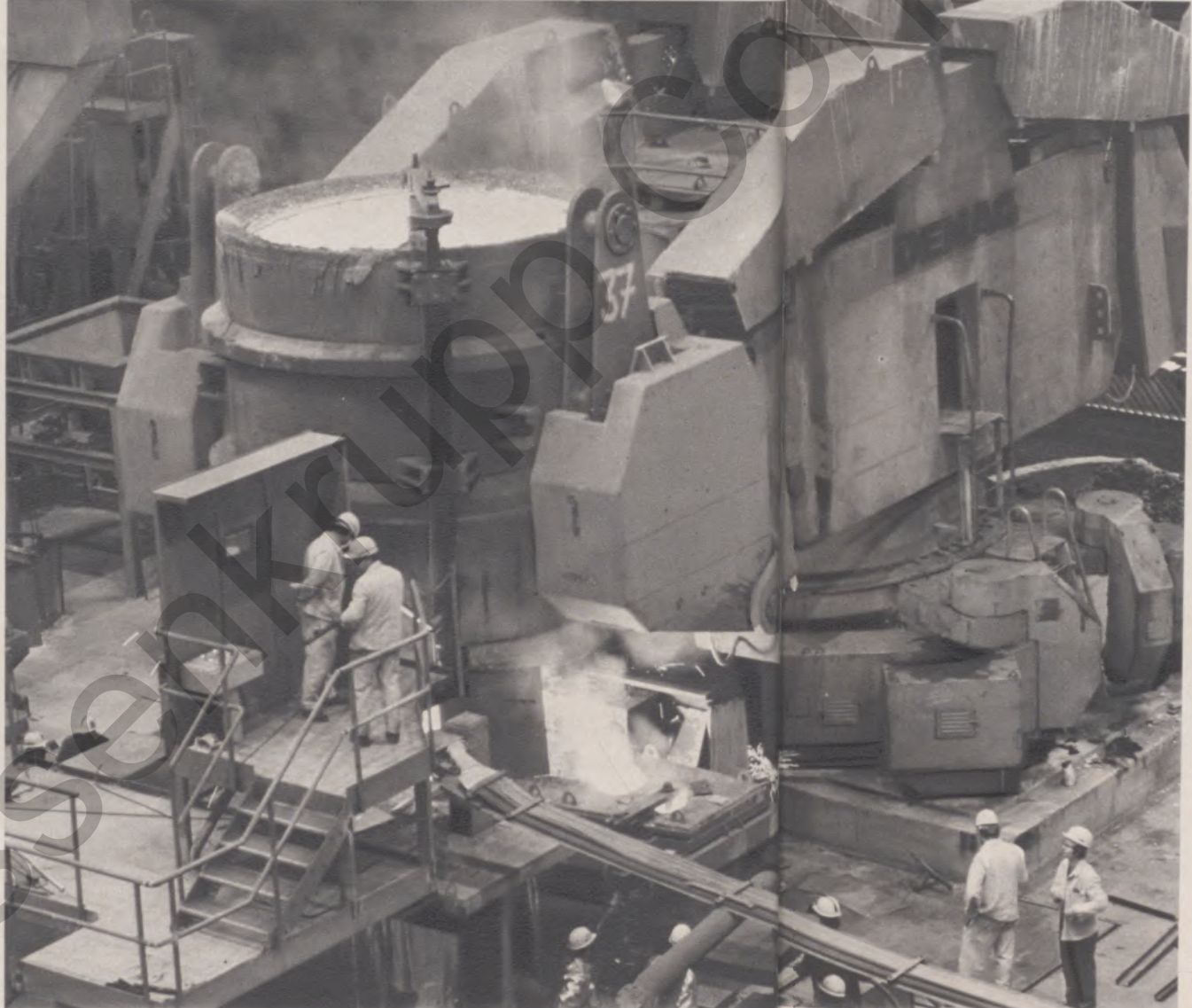
fahrkopf setzt sich der Stahl fest, so daß der Anfahrkopf den hellrot glühenden, im Kern noch flüssigen Strang aus der Durchlaufkokille nach unten ziehen kann. Während der Strang zwischen den bogenförmigen Stützrollen durchläuft, wird er von starken Wasserstrahlen getroffen, die ihn kühlen und den Sinter abspülen. Richtrollen strecken den gebogenen Strang in die Waagerechte. Während der gegossene Strang weiterläuft, klemmt sich auf ihn von oben eine Brenmmaschine, die mitfährt und ihn dabei in einzelne Brammen schneidet. Ein Zangendrehturm trägt die fertigen Brammen zum Kühlplatz.

► Die gegossenen Stränge werden zum ersten Mal sichtbar

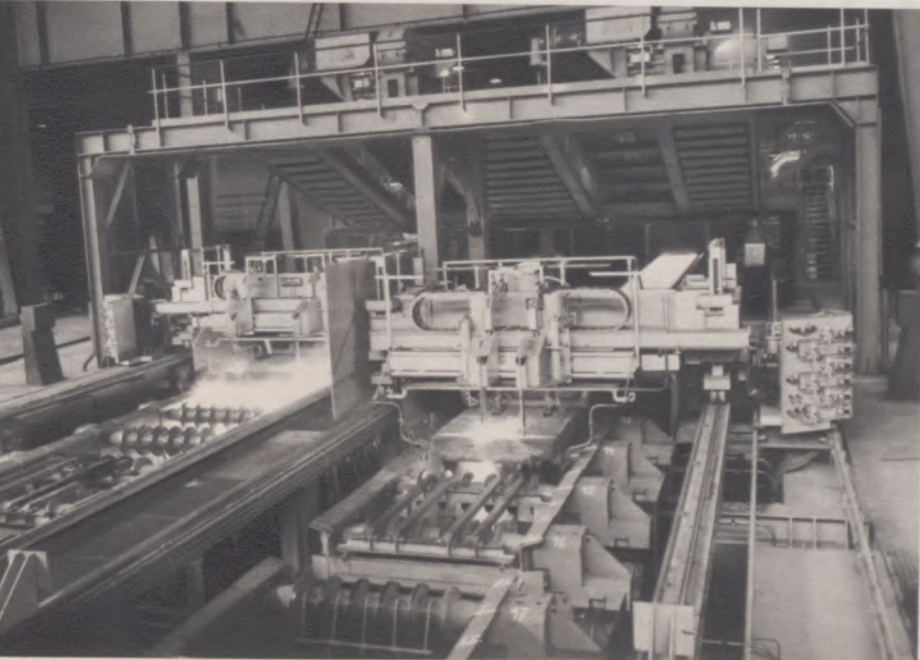
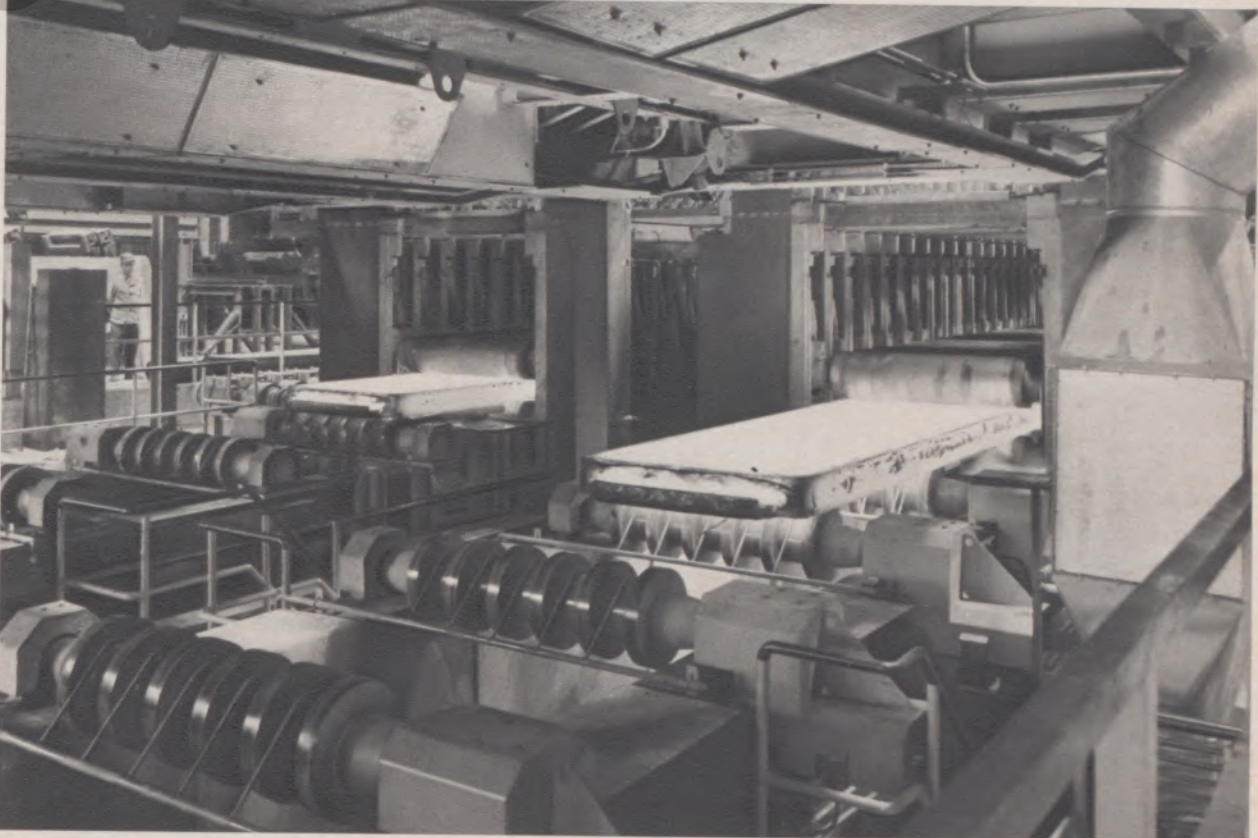
▼ Gießhalle: der Stahl läuft aus der Pflanne über die Verteilerrinne in die beiden Durchlaufkokillen

Neue Stranggießanlage im Werk Phoenix in Betrieb genommen

Der Pfannendrehturm macht's schneller



▲ Während die Stränge die Stützrollen durchlaufen, werden sie von starken Wasserstrahlen getroffen, die sie kühlen und den Sinter abspülen



◀ Brennmaschinen klemmen sich auf die Stränge, fahren mit und schneiden sie in einzelne Brammen

► Einmal im Jahr bittet der Vertrauensmann alle Schwerbehinderten zu einer Versammlung: die Zusammenkunft der Schwerbehinderten unserer Hüttenwerke fand in der kleinen Westfalenhalle statt

Sechs von hundert Arbeitsplätzen sind mit Schwerbehinderten zu besetzen. Das verlangt das Schwerbehindertengesetz von 1974 von allen Arbeitgebern. In der Tat werden in unseren Werken und Gesellschaften rund 3 500 Schwerbehinderte beschäftigt. Das bedeutet, daß Schwerbehinderte bei Hoesch nicht weniger als sieben Prozent aller Arbeitsplätze einnehmen.

Doch wer sind Schwerbehinderte? Früher dachte man in diesem Zusammenhang fast ausschließlich an Kriegsversehrte. Heute überwiegen bei weitem die Unfall-opfer aus Verkehr und Beruf sowie die durch Krankheit Geschädigten. Hinzu kommen immer mehr Jugendliche, die bereits als Schwerbehinderte ins Berufsleben eintreten. Das Gesetz zählt zu dem geschützten Personenkreis: „Ohne Rücksicht auf die Ursache der Behinderung alle körperlich, geistig und seelisch Behinderten, die infolge ihrer Behinderung in ihrer Erwerbstätigkeit nicht nur vorübergehend um wenigstens fünfzig Prozent gemindert sind“ (§ 1 SchwbG).

Damit diese Menschen auf für sie wie für die Gesellschaft sinnvolle Weise ins Arbeitsleben eingliedert werden, entstanden eine Reihe rechtlicher Hilfen, die das Schwerbehindertengesetz zusammenfaßt. Es regelt beispielsweise die Beschäftigungspflicht, den erweiterten Kündigungsschutz oder den Zusatzurlaub. Auch die Wahl von Vertrauensmännern, die in den Betrieben die Interessen der

Bei Hoesch: Sieben von hundert Mitarbeitern sind Schwerbehinderte



Vertrauens-männer helfen Behinderten



Schwerbehinderten bei der vollen Eingliederung ins Arbeitsleben zu helfen, ist die Aufgabe der Vertrauensmänner. Das bedeutet in erster Linie Beratung: wie hier im Werk Barop unserer Röhrenwerke. Stefan Borucka, seit sieben Jahren Vertrauensmann, führt ein Beratungsgespräch mit dem Schwerbehinderten Martin Solbrig, der als Schichtführer bei der Qualitätsprüfung von Rohrproben tätig ist



Um aktuelle Probleme zu besprechen, veranstalten die Vertrauensleute – hier Alfred Tauch (2. v. l.) von der Hoesch-Hauptverwaltung; er ist seit 25 Jahren Vertrauensmann – Arbeitsgespräche, an denen diesmal (von links) Eberhard Donczik als Arbeitgebervertreter, Norbert Prang vom Versorgungsamt, Heinz Jütte von der Fürsorgestelle und Betriebsratsvorsitzender Werner Willutzki teilnehmen



Der Vertrauensmann muß vom Arbeitgeber rechtzeitig und umfassend über alle Schwerbehinderten-Angelegenheiten unterrichtet und angehört werden: wie hier Günter Huck, seit zwei Jahren Vertrauensmann im Werk Hohenlimburg, durch Hubertus Goebel, den Leiter der Personalabteilung für Angestellte

Schwerbehinderten wahrnehmen und ihnen beratend und helfend zur Seite stehen, ist durch das Gesetz vorgeschrieben.

So werden der Vertrauensmann und sein Stellvertreter in geheimer und unmittelbarer Wahl nach den Grundsätzen der Mehrheitswahl gewählt. Wahlberechtigt sind alle im Betrieb beschäftigten Schwerbehinderten. Der Vertrauensmann hat gegenüber dem Arbeitgeber ein weitgehendes Recht auf rechtzeitige und umfassende Unterrichtung und Anhörung in allen Angelegenheiten, die einen einzelnen Schwerbehinderten oder die Schwerbehinderten als Gruppe betreffen. Der Vertrauensmann ist weiterhin berechtigt, an allen Sitzungen des Betriebsrates und seiner Ausschüsse mit beratender Stimme teilzunehmen. Schließlich ist der Vertrauensmann befugt, mindestens einmal im Kalenderjahr eine Versammlung der Schwerbehinderten im Betrieb durchzuführen. Angelehnt an das Betriebsverfassungsgesetz wurde

auch die persönliche Rechtsstellung des Vertrauensmannes ausgebaut, der Vertrauensmann besitzt gegenüber dem Arbeitgeber die gleiche Rechtsstellung, insbesondere den gleichen Kündigungsschutz und Versetzungsschutz wie ein Mitglied des Betriebsrates. Wenn es seine Aufgaben erfordert, ist er von seiner beruflichen Tätigkeit zu befreien; dies gilt auch für die Teilnahme an Schulungs- und Bildungsveranstaltungen. Alles in allem genommen sollen also Arbeitgeber, Vertrauensmann und Betriebsrat zum Wohle der Schwerbehinderten im Betrieb eng zusammenarbeiten.

Im Hoesch-Kreis sind insgesamt 34 Vertrauensmänner tätig. Rechnet man ihre Stellvertreter hinzu und die rund dreimal zehn bis zwölf betrieblichen Vertrauensleute, die nach alter Tradition in den drei Werken unserer Hütte den Vertrauensmann unterstützen, so kümmern sich bei Hoesch gut hundert Mitarbeiter um die Schwerbehinderten. Da sie alle selbst

Schwerbehinderte sind, kennen sie aus eigener Erfahrung die Sorgen und Nöte, denen die Betroffenen oft genug im Berufsleben gegenüberstehen.

Im Laufe ihrer meist langjährigen Tätigkeit haben die Vertrauensmänner eine Fülle hilfreicher Erfahrungen gesammelt und sich mit der Gesetzgebung vertraut gemacht. Darüber hinaus bemühen sie sich in regelmäßigen Tagungen – an denen zumeist auch Vertreter der Arbeitgeber, der Arbeitsämter, der Fürsorgestellen und der Versorgungsämter teilnehmen –, ihre Kenntnisse auf den jüngsten Stand zu bringen und ihre Erfahrungen auszutauschen. Wie umfassend die Tätigkeit und die Bemühungen der Vertrauensmänner sind, deuten die Themen unserer Fotos an: Beratung von Behinderten – Unterrichtung durch Arbeitgeber – Teilnahme an Betriebsratssitzung – Weiterbildung durch Kurse – Arbeitsgespräche mit Vertretern des Arbeitgebers, der Arbeits- und Versorgungsämter und der Fürsorge-

stellen – Tagung der Hoesch-Vertrauensmänner – Versammlung aller Schwerbehinderten.

Heinz Stang von den Hüttenwerken, der 1973 zum Hauptvertrauensmann für den gesamten Hoesch-Kreis gewählt wurde, ist der Meinung: „Nur wenn wir vertrauensvoll mit Arbeitgebern, Betriebsrat und Vertretern der Ämter zusammenarbeiten und alle Feinheiten der Gesetzgebung beherrschen, können wir unserer schweren, aber schönen Aufgabe gerecht werden: den Menschen, die durch ihre Behinderung zu einer benachteiligten Gruppe unserer Gesellschaft wurden, mit Rat und Tat zu einem erfüllten Berufsleben zu verhelfen.“



Der Vertrauensmann nimmt mit beratender Stimme auch an allen Sitzungen des Betriebsrates teil – hier Helmut Meier (2. v. r.), seit einem Jahr Vertrauensmann bei der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland



Um Erfahrungen auszutauschen und Kenntnisse aufzupolieren, kommen die Vertrauensmänner aus dem gesamten Hoesch-Kreis regelmäßig zusammen. Bei der Sitzung, während der unser Foto entstand, sprach Verwaltungsoberamtmann Dieterich aus Iserlohn über „Rehabilitation und Schwerbehindertenrecht“



Fortbildung wird bei den Schwerbehinderten-Vertrauensmännern großgeschrieben: Heinz Stang (links), seit 1973 Hoesch-Hauptvertrauensmann, bespricht mit Kurt Bremer, Sozialrechtsschutzsekretär der IG Metall, Verwaltungsstelle Dortmund, das IG Metall-Winterprogramm



Alle vier Wochen diskutieren die Vertrauensmänner unserer drei Werke, Westfalenhütte – Bild –, Phoenix und Union, mit ihren Helfern, den betrieblichen Vertrauensleuten

Auf Einladung des Hoesch-Vorstandes stattete Bundesforschungsminister Hans Matthöfer am 29. September 1976 unserem Unternehmen einen Besuch ab. Er wurde begleitet von Professor Dr. Willi Pöhler von der Universität Dortmund, der zugleich Leiter der Projektträgergesellschaft Humanisierung des Arbeitslebens ist. Walter Hölkeskamp und Dr. Hufnagel vom Hoesch-Vorstand empfingen die Gäste.

In seinen Begrüßungsworten hob Walter Hölkeskamp hervor, daß ein Unternehmen wie Hoesch mit seinen rund 50 000 Beschäftigten die Humanisierung des Arbeitslebens als einen dringlichen Auftrag betrachte und daß die Arbeitsrechts- und Arbeitsschutzvorschriften in der Eisen- und Stahlindustrie eine gute Basis für eine gezielte Zusammenarbeit zwischen Unternehmensleitung, Betriebsrat und Belegschaft sowie Industrie und öffentlicher Hand bildeten. Er sagte: „Wir bei Hoesch haben deshalb auch die Entscheidung der Bundesregierung begrüßt, ein Aktions- und Forschungsprogramm zur Humanisierung des Arbeitslebens einzuleiten.“

Dieses Programm gäbe den Verantwortlichen in Industrie und Wirtschaft ebenso wie den Wissenschaftlern nicht nur einen Leitfaden an die Hand und beschränke sich nicht allein auf die Darstellung verschiedener Ansatzpunkte zur Humanisierung, sondern sehe auch die notwendige finanzielle Hilfe vor, ohne die sich die Ziele der Aktion nicht oder nur schwerlich erreichen ließen.

Walter Hölkeskamp betonte, daß wir bei der Durchführung von Forschungsvorhaben auf dem Gebiet der menschengerechten Arbeitsgestaltung neben unseren eigenen erheblichen Aufwendungen auch auf öffentliche Mittel angewiesen seien, wenn es sich um wissenschaftliche Untersuchungen handle mit dem Ziel, allgemeingültige arbeitswissenschaftliche Erkenntnisse und Aussagen zu gewinnen. Er sagte: „Wir sind mit arbeitswissenschaftlichen Erkenntnissen noch unzureichend ausgestattet, und der Weg zu einer wirklich befriedigenden menschengerechten Gestaltung der Arbeitsplätze ist deshalb noch weit.“

Aus der Vielzahl der anstehenden Probleme, bei deren Lösung Hoesch mit dem Bundesforschungsministerium zusammenarbeiten möchte, nannte Walter Hölkeskamp die Bekämpfung des Lärms; Arbeitszeitregelungen, vor allem in kontinuierlich betriebenen Anlagen; die Arbeitssicherheit und die Verbesserung von Arbeitsstrukturen.

Abschließend betonte Walter Hölkeskamp, daß die Erkenntnisse

Aktions- und Forschungsprogramm zur Humanisierung des Arbeitslebens

Bundesforschungsminister Matthöfer:

„Bei Hoesch Projekte mit Signalcharakter“



▲ Hans Matthöfer (stehend), Bundesminister für Forschung und Technologie, wurde von Walter Hölkeskamp (2. v. l.) begrüßt und über die Schwerpunkte der Aktivitäten von Hoesch auf dem Gebiete der Humanisierung der Arbeit informiert. Dr.-Ing. Franz-Josef Hufnagel (2. v. r.) erläuterte die Verbindungen zwischen technologischer Forschung und Entwicklung bei Verfahren und Produkten mit den Erfordernissen für humanere Arbeitsplätze und für eine unverseuchte Umwelt. Links auf unserem Foto Professor Dr. Willi Pöhler, Leiter der Projektträgergesellschaft Humanisierung des Arbeitslebens, der Minister Matthöfer begleitete. Rechts Professor Dr. Schnauber von der Gesamthochschule Siegen, beauftragt mit der Leitung eines von der Bundesregierung geförderten Forschungsvorhabens bei Hoesch

wissenschaftlicher Untersuchungen nicht bloße Erkenntnisse bleiben dürften, sondern in die Praxis umzusetzen seien, damit sie auch wirklich dem Mann am Arbeitsplatz im Betrieb zugute kämen.

Dr. Franz-Josef Hufnagel nannte – ausgehend von dem Standort, den wir heute einnehmen – einige Aufgaben, die es morgen zu lösen gelte: „Hinsichtlich ihrer Belastung durch Hitze, Staub, Lärm und körperliche Anstrengungen ist die Arbeit in der Eisen- und Stahlindustrie und stahlnahen Weiterverarbeitung als schwer zu bezeichnen. Für den arbeitenden Menschen ist es zunehmend zweifelhafter geworden, diese Nachteile und damit vorzeitiges Altern, frühe Leistungsminderung, erhöhten Verschleiß und vorzeitiges Ausscheiden aus dem Berufsleben in Kauf zu nehmen. Deshalb sind die notwendige Forschung zur Humanisierung der Arbeitsplätze und Forschung und Entwicklung bei Verfahren und Produkten als ‚siamesische Zwillinge‘ zu betrachten. Bei der Forschung und Entwicklung muß der

Prozeß für menschengerechte Arbeitsplätze und für eine unverseuchte Umwelt beginnen.“

Dr. Hufnagel fuhr fort: „Deshalb gilt es, Verfahrenstechnologien für bestehende Prozesse und neue Verfahren zu entwickeln, die die Belastungen auf ein erträgliches Maß zurückbringen; den Weg zu möglichst weitgehend geschlossenen Stoffkreisläufen technisch und wirtschaftlich zu finden; die Wiederverwendung und Entsorgung von Reststoffen wie zum Beispiel Stäube, Schlämme und Lösungen voranzutreiben.“

Der Vorsitzende des Hoesch-Gesamtbetriebsrates, Dankward Börngen, und der Vorsitzende des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte, Helmut Wolf, gingen auf die großen Erwartungen der Belegschaftsmitglieder hinsichtlich der Humanisierung des Arbeitslebens ein.

Der für die Geschäftsführung des arbeitswissenschaftlichen Hoesch-Arbeitskreises verantwortliche Leiter der Abt. Sozialwirtschaft, Klaus Scheibe, erläuterte, wie Unterneh-

mensleitung und Verwaltung den Arbeitnehmerbelangen auf diesem Gebiet Rechnung trügen. So seien bereits 1970 „Richtlinien zur Koordinierung und Durchführung der arbeits- und arbeitsplatzgestaltenden Maßnahmen im Hoesch-Bereich“ herausgegeben und gleichzeitig eine koordinierende Stabstelle Ergonomie bei der Hoesch Hauptverwaltung geschaffen worden, die die Geschäftsführung des Arbeitswissenschaftlichen Arbeitskreises wahrnehme. Damit sei ein Optimum erreicht bei der Lösung der betrieblichen Probleme in Zusammenarbeit mit Vertretern von Arbeitsmedizin, Arbeitspsychologie, Ergonomie, Meßtechnik, Arbeitssicherheit, Arbeitsanalyse, Arbeitstechnologie und Neubauplanung.

Der Leiter von Forschung und Entwicklung unserer Hüttenwerke, Dr. vor dem Esche, referierte über die zukünftigen Aufgaben in der Eisen- und Stahlindustrie auf den Gebieten Verfahrens- und Produkttechnologie. Die anstehenden Themen

- Verwendung von Braunkohle bei der Roheisenerzeugung
- Einsatz von Eisenschwamm bei der Stahlherstellung
- Entstaubungsmöglichkeiten von Stahlwerksaggregaten
- Weiterentwicklung von Stahlqualitäten für den Offshore-Bereich und den Energietransport
- Verfeinerung bestehender und Entwicklung neuer Meßverfahren zur Optimierung verketteter

genieur Eickelpasch, Leiter der Abteilung Umwelttechnik und angewandte Arbeitswissenschaft der Hüttenwerke, erläuterten anschließend in Wort und Bild den Ausbau der Sphärogießerei Werdohl und Art und Umfang dieses Projektes im Rahmen der Förderungskriterien des Bundesministeriums für Forschung und Technologie zur Humanisierung der Arbeit.

Über den Stand des bereits vom Bundesarbeitsministerium geförderten und von Professor Schnauber geleiteten Projektes „Menschengerechte Gestaltung ausgewählter Arbeitsplätze in der Eisen-, Stahl- und Metallindustrie unter besonderer Berücksichtigung des altersadäquaten Arbeitseinsatzes“ berichtete Klaus Scheibe.

An diese Referate schloß sich die Besichtigung der Abteilung Umwelttechnik und angewandte Arbeitswissenschaft bei den Hüttenwerken.

Evert van Veelen ist 65 und tritt in den Ruhestand



Evert van Veelen, der am 13. November 1976 seinen 65. Geburtstag beging, tritt Ende des Jahres in den Ruhestand. Er ist Vorsitzender der Vorstände der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens, der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, der Hoogovens IJmuiden BV sowie Vorstandsmitglied der Hoesch Werke AG.

Evert van Veelen wurde am 13. November 1911 in IJmuiden geboren. Mit fünfzehn Jahren begann er seine Tätigkeit in der Hauptbuchhaltung bei Hoogovens, 1931 wechselte er zur Handelsabteilung. Vor dem Krieg widmete er sich dem Verkauf von Roheisen, dem seinerzeit bedeutendsten Produkt von Hoogovens. Zu Beginn

des Krieges wurde er auch mit dem Verkauf von gußeisernen Röhren betraut, und nach 1945 kam noch der Einkauf von Rohstoffen hinzu. 1949 wurde er in den damals bestehenden Direktionsstab berufen. 1953 wechselte er als kaufmännischer Direktor zu Wm H. Müller en Co NV. 1965 kehrte Evert van Veelen als Mitglied der Direktion (dem späteren Vorstand) zu Hoogovens zurück. Nach dem Zusammenschluß zwischen Hoesch und Hoogovens im Juli 1972 wurde Evert van Veelen in den Vorstand der Zentralgesellschaft ESTEL NV Hoesch-Hoogovens berufen. Als Nachfolger von Drs. P. L. Justman Jacob war er seit dem 1. Januar 1975 Vorstandsvorsitzender der ESTEL NV, der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, der Hoogovens IJmuiden BV und Vorstandsmitglied der Hoesch Werke AG.



Verfahren und Verfahrensstufen zeigten deutlich die Abhängigkeiten zwischen technischer Forschung und Entwicklung und Humanisierung der Umwelt.

Heinz Hofmann, Mitglied des Vorstandes der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, und Dipl.-In-

In einem abschließenden Informationsgespräch, zu dem auch die Vertreter der örtlichen Presse und des Rundfunks und Fernsehens eingeladen waren, betonte Minister Matthöfer, er habe den Eindruck gewonnen, daß bei Hoesch auf dem Gebiet Humanisierung der

Arbeit „Projekte mit Signalcharakter“ erforscht würden. Gleichzeitig forderte der Minister Hoesch dazu auf, das Bundesforschungsministerium bei der Festlegung der strategischen Ausrichtung im Bereich Humanisierung der Arbeit zu unterstützen.

◀ Die Gäste bei einem Besuch der Abteilung Umwelttechnik und angewandte Arbeitswissenschaft (v. l. n. r.): Klaus Scheibe, Leiter der Abteilung Sozialwirtschaft Hoesch Werke AG; Dr. Klement, Geschäftsführer der Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH; Prof. Dr. Schnauber, Gesamthochschule Siegen; Dr. Hufnagel vom Hoesch-Vorstand; Dr. v. d. Esche, Leiter der Forschungsanstalt der Hoesch Hüttenwerke AG; Prof. Dr. Pöhler, Bonn; Dr. Erve, Leiter der Abteilung Umweltschutz der Hoesch Hüttenwerke AG; Minister Matthöfer; Dipl.-Ing. Eickelpasch, Leiter der Abteilung Umwelttechnik und angewandte Arbeitswissenschaft der Hoesch Hüttenwerke AG; Dr. Consemüller, Leiter Zentrale Technologie ESTEL Hoesch-Hoogovens; Walter Hölkeskamp vom Hoesch-Vorstand, und Dr. Därmann vom Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG

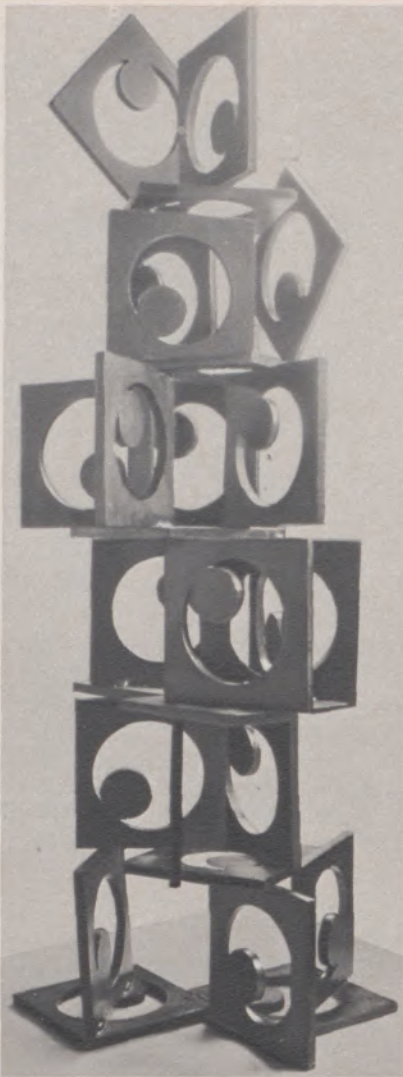
Daraus solltest du etwas machen!" dachte Gudrun Morhoff-Marwitz, als sie jeden Tag aufs neue die Profilstücke, Rohrabschnitte und Flanschen in den Schaukästen des Hoesch Handels am Dortmunder Südwall betrachtete. Aus diesen interessant geformten Einzelteilen könnte man sicher reizvolle Stahlplastiken zusammenfügen. Aber wie?

Wer Stahl mit Stahl verbinden will, muß schweißen können. Davon verstand Gudrun Morhoff-Marwitz gar nichts. Mit der Aufgabe betraut, Besucher zu empfangen, weiterzuleiten und Auskünfte zu geben, war sie jedoch immer informiert und hatte guten Kontakt mit allen Leuten im Hause.

Es war also kein Problem für sie, in Rudi Kley – er ist heute pensioniert – und Wolfgang Wiesener, dem Hausmeister und gelernten Schlosser, Lehrmeister für das Schweißen zu finden.

Unter ihrer Anleitung nahm sie zum erstenmal ein Schweißgerät in die Hand. Sie merkte schnell, daß man die Elektrode nur antippen darf – bei „mehr“ klebt sie an und schmort ganz schnell ab. Beide Lehrmeister waren zufrieden mit der geschickten Schülerin.

Stahlteile erhielt Gudrun Morhoff-Marwitz aus dem Abfallcontainer im Eisenlager. Mit der Draht-



HOESCH MITARBEITERINNEN HABEN HOBBIES

Eine reine Männergesellschaft ist die Stahlindustrie schon lange nicht mehr: Allein bei Hoesch arbeiten rund 4500 Frauen, so daß fast jeder zehnte Mitarbeiter eine Frau ist. Neben den vielseitigen Berufen, in denen Frauen bei Hoesch tätig sind, stellen wir auch die Hobbies unserer Kolleginnen vor – Beschäftigungen in der Freizeit, die (auch Männer) anregen können.

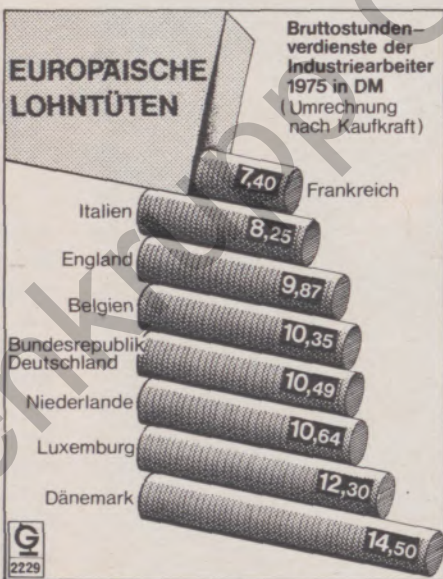
Schweißen ist für sie kein Hindernis

Alle drei Plastiken sind im Hause des Hoesch Handels am Dortmunder Südwall aufgestellt

▼ Profilstücke und Rundelisen aus dem Abfall sind das Material, aus dem Gudrun Morhoff-Marwitz fast schwerelose Stahlplastiken schweißt

Löhne im EG-Vergleich

Spitzenverdiener in der Europäischen Gemeinschaft sind die dänischen Industriearbeiter. Sie kamen 1975 auf einen durchschnittlichen Bruttostundenverdienst von 14,50 DM. Die Deutschen nahmen mit über zehn Mark die Stunde, zusammen mit den Niederländern und Belgiern, einen guten Mittelplatz ein. Am schlechtesten bei diesem Lohnvergleich – bei dem die Löhne nicht nach den



verfälschenden Devisenkursen, sondern nach ihrer Kaufkraft im jeweiligen Lande in DM umgerechnet wurden – schnitten die Franzosen ab. Sie würden freilich in der europäischen Einkommenskala ein gutes Stück nach oben rücken, nähme man die Nettoeinkommen als Maßstab; denn durch hohe staatliche Leistungen an Familien kommt es nicht selten vor, daß ein französischer Arbeitnehmer netto mehr zur Verfügung hat, als brutto auf seinem Lohnstreifen steht.



bürste und Sandpapier rieb sie den Rost von Profilen und Rundeisen. Sie befestigte die Einzelteile zuerst provisorisch mit Schraubzwingen aneinander. Dann umrundete sie das Gebilde, fügte dort etwas hinzu, nahm hier ein Stück weg, bis die „Landschaft aus Stahl“ ihrer Vorstellung entsprach und mit dem Schweißgerät ihre endgültige Gestalt erhielt. Drei große Stahlplastiken sind inzwischen fertig und beim Hoesch Handel ausgestellt . .

Gudrun Morhoff-Marwitz war seit je kunstbegeistert. Nach der Schulzeit hat sie – sie wollte Modezeichnerin werden – an der Werkkunstschule in Bielefeld studiert. Naturstudien, Aktzeichnen, Modezeichnen, Grafik, Kunstgeschichte, Materialstudien und Design gehörten zum Unterricht. Schon während der Ausbildung entwarf sie für eine Textilfirma Musterkleider, Kataloge für Einkäufer und Werbeanzeigen. Ihre Modelle führte sie auf Textilmessen sogar selbst vor.

Vier Jahre war sie beruflich tätig. Dann folgten dreizehn Jahre als Hausfrau und Mutter zweier Töchter, die heute fünfzehn und dreizehn Jahre alt sind. 1973 wurde Gudrun Morhoff-Marwitz wieder berufstätig, begann im Empfang des Hoesch Handel und ist heute Mitarbeiterin im Referat Öffentlichkeitsarbeit.



44 Meter Rohrdalben für den Hafen Rotterdam mißt der Lulatsch

Dalben heißt Pfahl, und Dalben nennt man ins Wasser gerammte Pfähle, die die Wasserstraße begrenzen oder zum Festmachen der Schiffe dienen. Je nach Schiffsgröße können Dalben gewaltige Maße annehmen und einen recht komplizierten Aufbau besitzen. So haben die Hüttenwerke kürzlich ihren bisher schwersten und längsten Rohrdalben auf den Weg nach Rotterdam gebracht: Er ist 44 Meter lang, mißt drei Meter im Durchmesser und wiegt 96 Tonnen.

Insgesamt elf Dalben, die alle länger als 34 Meter sind, hatte die Firma Verstoep für den Europoort Rotterdam bestellt. Neun davon waren elastische Einpfahl-Dalben, die als Anfahr- und Festmachedalben zugleich verwendet werden.

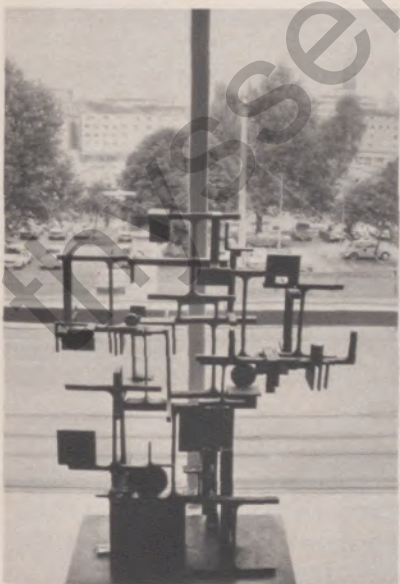
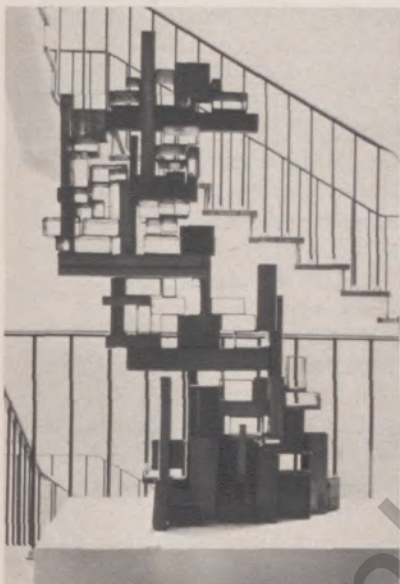
Der Anfuhrdalben hält das Schiff in der vorgeschriebenen Fahrrinne und schluckt bei Berührung einen Teil der Bewegungsenergie, ohne das Schiff zu beschädigen. Dazu ist eine besondere Elastizität des Materials notwendig. In seiner Eigenschaft als Festmachedalben – mit Haltevorrichtungen für die Schiffstrossen – muß der Pfahl außerdem starke Zugkräfte aushalten.

Aufgrund von Erfahrungswerten und unter Berücksichtigung der entsprechenden Schiffsgrößen, der Wassertiefe, der Bodenbeschaffenheit und der Höhen von Schiffsstoß und Trossenzug errechneten unsere Mitarbeiter die

sogenannte Momentenlinie, aus der sich durch Abstufung der Wanddicken von 25 bis 37 Millimeter und durch den Einsatz fünf verschiedener Materialgüten eine sehr wirtschaftliche Konstruktionsform ergab.

Der bei unseren Hüttenwerken erschmolzene und gewalzte Stahl wurde in der Weiterverarbeitung Phoenix zu Rohrabstücken gebogen und verschweißt. Die fertigen Dalben wurden in voller Länge auf Spezialstraßenfahrzeugen nach Gelsenkirchen transportiert und von dort auf Pontons nach Rotterdam verschifft.

▼ Im Europoort Rotterdam wird ein Hoesch-Rohrdalben gerammt



**Der Centrale
Unternehmensrat
von Hoogovens
in Dortmund**

*"Je besser wir uns verstehen,
desto besser wird es gelingen,
alle auf uns zukommenden Probleme zu lösen"*



◀ Der Centrale Unternehmensrat Hoogovens bei der Diskussion und bei der Besichtigung des Dortmunder HRS-Ringwalzwerkes (auf dem dritten Bild von oben von rechts nach links: Walter Hölkeskamp, Helmut Wolf, Rin Davidse, John Geluk und Herman Pekel



Unter dem Motto des Einander-Kennenlernens und Füreinander-Verständnisfindens stand der Besuch des Centralen Unternehmensrates von Hoogovens, dessen Mitglieder in Dortmund zwei mit Gesprächen und Besichtigungen prall gefüllte Tage erlebten.

Der Centrale Unternehmensrat, der sich aus Belegschaftsvertretern aller niederländischen ESTEL-Unternehmen zusammensetzt und etwa unserem Gemeinschaftsausschuß entspricht, wurde 1974 zum erstenmal konstituiert und besteht aus 27 Mitgliedern. Deren gewählter „Sekretär“ ist John Geluk. Als Vorsitzender des Centralen Unternehmensrates fungiert – entsprechend niederländischem Gesetz – ein Vertreter der Arbeitgeber: in diesem Fall Evert van Veelen, der Vorstandsvorsitzende von ESTEL, der an dieser Reise allerdings nicht teilnehmen konnte und von Marinus Davidse, dem Leiter der Stabsstelle Personal-Niederlande, vertreten wurde.



Drei Schwerpunkte – Besichtigungen, Referate und Diskussionen – hatte das Besuchsprogramm am 26. und 27. Oktober 1976, das Helmut Wolf als Vorsitzender des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte zusammenstellte. Zu den besichtigten Betrieben gehörte die Maschinenfabrik Deutschland, die gerade in Betrieb genommene zweite Stranggießanlage im Werk Phoenix und das Dortmunder Ringwalzwerk von Rothe Erde-Schmiedag. Die Gäste sahen einen Film über Dortmund, besuchten eine Brauerei und ließen sich über den Konzernaufbau von Hoesch unterrichten. Umrahmt wurden alle Veranstaltungen von eingehenden und sehr aufgeschlossenen geführten Gesprächen.

Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp, Mitglied des Hoesch- und ESTEL-Vorstandes, berichtete am Nachmittag des zweiten Besuchstages selbst über den Konzernaufbau von Hoesch. Er stellte Geschichte und Gegenwart unseres Unternehmens vor, erläuterte die für Hoesch charakteristische verzweigte Weiterverarbeitung und gab einen Überblick über die verschiedenen Formen der Mitbestimmung in unseren Gesellschaften – entsprechend Betriebsverfassungs- und Mitbestimmungsgesetz.

John Geluk und Rin Davidse betonten zum Abschied, wie wichtig, notwendig und erfolgreich dieser Besuch gewesen sei, dessen Sinn und Zweck Walter Hölkeskamp in dem Satz zusammenfaßte: „Je besser wir uns verstehen, desto besser wird es gelingen, alle auf uns zukommenden Probleme zu lösen.“





International Tinplate Conference und INTERFINISH '76

An zwei Weltkongressen waren ESTEL-Mitarbeiter maßgeblich beteiligt: an der International Tinplate Conference vom 5. bis 8. Oktober 1976 in London und an der INTERFINISH '76, dem 9. Weltkongreß für Oberflächenbehandlung von Metallen, vom 26. bis 29. Oktober 1976 in Amsterdam. Bei der International Tinplate Conference referierten

W. Pappert und U. Tenhaven von den Hoesch Hüttenwerken über

„The formation of woodfrain tinplate and how to prevent it“,

L. Hartmann von Hoogovens über

„Flange – cracking in two-piece cans from tinplate“ und

E. N. Soepenbergh, H. C. Vrijburg und A. C. Spruyt von Hoogovens über

„Investigation on kinetics and mechanism of the formation of cathodic dichromate passivation films on electrolytic tinplate“.

Bei der INTERFINISH '76 hielten

B. Meuthen und D. Junkers von den Hoesch Siegerlandwerken einen Vortrag über:

„Bandbeschichteter Stahl: funktionelle Beschichtungen für die Kraftfahrzeugindustrie“, und

E. N. Soepenbergh, H. G. Vrijburg und A. C. Spruyt von Hoogovens wiederholten ihr Referat von London.

Außerdem ist C. L. Bijl von ESTEL-Diversifikation zum Präsidenten des Technisch-Wissenschaftlichen Komitees der INTERFINISH '76 gewählt worden.

Hafenkrantagung in Antwerpen

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag veranstaltet regelmäßig Seminare im In- und Ausland, die sich mit speziellen Anwendungsbereichen der Großwälzlager beschäftigen. Nach Vorträgen in Südafrika, Spanien und Frankreich, in der UdSSR und in der Bundesrepublik fand kürzlich eine Hafenkrantagung im Crest-Hotel in Antwerpen statt. Eingeladen waren namhafte Kranhersteller aus Belgien, die Leiter der Technischen Hafendienste Antwerpen, Brügge, Gent sowie Vertreter der wichtigsten privaten Umschlaggesellschaften. In Filmen, Vorträgen und Diskussionen wurde die Entwicklung der Hafen- und Werkkrane bis zu ihren heuti-

gen Konstruktionsformen aufgezeigt, wobei besonders auf die technisch-wirtschaftlichen Vorteile hingewiesen wurde, die sich beim Einsatz von Rothe Erde-Großwälzlager ergeben. Hafen- und Werftkrane mit Rothe Erde-Großwälzlager sind heute in allen Hafenanlagen der Welt mit Erfolg im Einsatz. Sie haben sich in diesem Anwendungsbereich seit fast dreißig Jahren bewährt und arbeiten zur vollen Zufriedenheit. Die Tagung kann als Erfolg für HRS angesehen werden. Dies ist von besonderer Wichtigkeit, da in den nächsten Jahren über hundert alte Hafenkrane der verschiedenen Häfen durch neue ersetzt werden sollen.

HRS-Jubilare feierten in Hagen

Auch in diesem Jahr trafen sich die Jubilare der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG zu einer gemeinsamen Feier: sie fand im Gemeindehaus Wartburg in Hagen statt. 113 Jubilare zählten die sechs HRS-Werke 1976: 28 in Dortmund, 50 in Hagen-Eckesey, 4 in Hagen-Haspe, 11 in Werdohl, 15 in Lippstadt und 5 in Gevelsberg. In einer Ansprache dankte Heinrich Krause, der Vorstandsvorsitzende, den Jubilaren, von denen vier bereits ihr 40jähriges Dienstjubiläum feiern konnten. Die Glückwünsche des Betriebsrates überbrachte Dankward Börngen, der Vorsitzende der Arbeitsgemeinschaft der HRS-Betriebsräte. Auf unserem Bild die 40er-Jubilare Johann Seglers, Wilhelm Kersting, Fritz Kesting und Hugo Stockmann, flankiert von Heinrich Krause (links) und Dankward Börngen (rechts)



► Das Blefa-Fenster kommt als einbaufertiges Element zur Baustelle, stoßgeschützt und staubdicht verpackt. Die seit mehr als einem Jahrzehnt bewährte Technik der werkseitig an dem Fensterkasten angefalteten Bleilamellen ergibt durch die optimale Anpassung an die Form der Bedachung einen sicheren und dichten Anschluß



Ein bewährtes Hoesch-Produkt wurde weiterentwickelt

Vor drei Jahren stellten wir die neue rationelle Fertigungslinie für Wohnraum-Dachfenster im Werk Kreuztal vor (Heft 4/1973). Dieses Fenster hat seitdem einen ständig größer werdenden Marktanteil erobert. Um seinen Erfolg fortzuführen, wurden Produkt und Service nunmehr weiter verbessert. So ist der Aufbau einer neuen Außendienstorganisation abgeschlossen. Die Gruppe der technischen Berater wurde vergrößert – Spezialisten, die jederzeit angefordert werden können und für die Erarbeitung kompletter Problemlösungen zur Verfügung stehen.

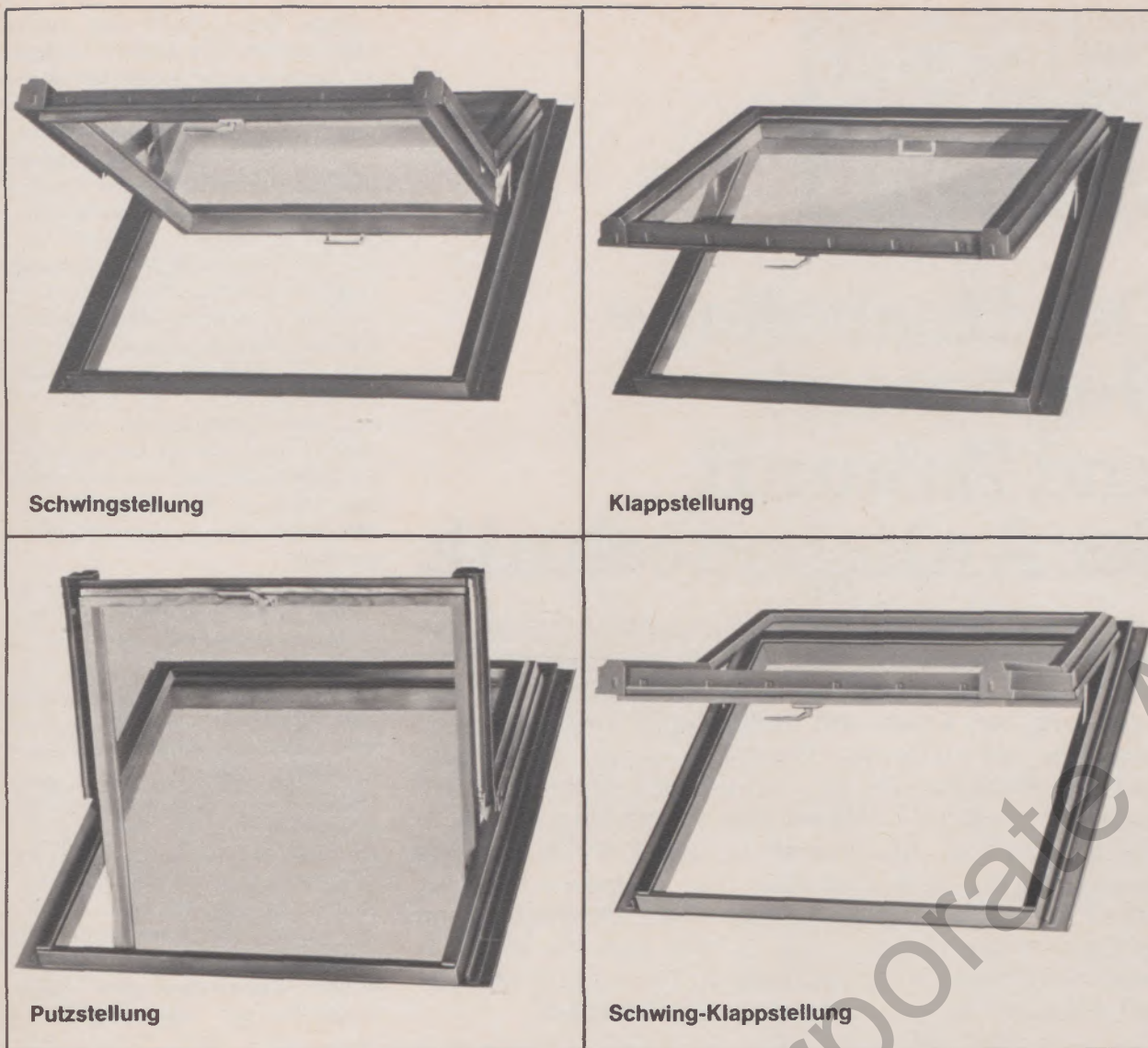
Zu diesem erweiterten Service tritt die abermalige technische Verbesserung des Wohnraum-Dachfensters. Obwohl das alte Modell ein ausgereiftes Produkt war, haben die Mitarbeiter der Blefa die Suche nach weiteren Verbesserungsmöglichkeiten nicht vernachlässigt. Ihre Anstrengungen hatten Erfolg. Die Ergebnisse zahlreicher Prüfungen und langer Testreihen wurden Grundlage für den Bau eines neuen Fensters in Schwing-/Klapp-Ausführung. Dabei wurden bewährte Teile übernommen, um die Konzeption des vieltausendfach bewährten fertigen Bauelementes nicht zu verändern. So wird denn auch das neue Fenster mit angefaltetem Blei einbaufertig geliefert – ein komplettes und problemlos einsetzbares Bauelement. In der neuen Baureihe BSK sind auch alle weiteren Vorzüge der bewährten Typen aus der BL-Reihe erhalten geblieben:

– Aluminium als Werkstoff, außen

► Komfort unterm Dach? Das Blefa Wohnraum-Dachfenster BSK schafft die Voraussetzung

Mit dem Wohnraum-Dachfenster der Blefa geht alles





Schwingstellung

Klappstellung

Putzstellung

Schwing-Klappstellung

◀ Das Fenster zeichnet sich durch eine Vielzahl von Funktionen aus: Zirkulationslüftung durch Schwingstellung, Dauerlüftung, Sicherheits-Putzstellung zum bequemen und gefahrlosen Reinigen der Innen- und Außenscheibe

Der Schwingflügel kann darüber hinaus in drei weiteren Positionen fixiert werden: Im inneren Öffnungsbereich tritt die Frischluft ein, während erwärmte und verbrauchte Luft im oberen Öffnungsbereich nach außen strömt. Die Intensität dieses Luftaustausches kann also mit Hilfe der verschiedenen Öffnungsstellen variiert werden. Weiterhin läßt sich der Schwingflügel durch Betätigung des Klapprahmens nach außen oben bewegen. Damit wird nicht nur der ungehinderte Ausblick freigegeben – auch die Fensteröffnung unterhalb des Fensterflügels vergrößert sich erheblich.

Um die erstmals verwirklichte Klappfunktion zu nutzen, wird der Flügel nach außen oben geschoben und mit Hilfe des Klapprahmens ausgestellt, wobei er in der Endstellung selbsttätig arretiert. Man kann nun ungehindert unter das Fenster treten und sich hinauslehnen. Der Nachteil reiner Klappkonstruktionen ist das Problem des Putzens der Fensterscheiben-Außenseiten, die von innen nicht zugänglich sind. Das Blefa-Fenster kennt diese Schwierigkeiten nicht. Aufgrund der Schwingfunktion läßt sich der Flügel um die eigene Achse so weit nach innen schwenken, bis die Scheibe eine fast senkrechte Stellung erreicht, in der sie sich bequem reinigen läßt.

Die neuen Blefa-Wohnraum-Dachfenster zeichnen sich also durch eine erstaunliche Funktionsvielfalt aus, zu der eine Reihe anderer Verbesserungen kommt, die wir alle hier noch einmal zusammenfassen:

- Programmerweiterung um zwei Hochformat-Fenster für besondere bauliche Gegebenheiten
- Verwendbarkeit der BSK-Typen auch als Fensterband
- Einhand-Bedienung mit Hilfe des im unteren Bereich des Fensterflügels angebrachten Griffes
- Schwing/Klapp-Ausführung
- uneingeschränktes Blickfeld
- Spaltentlüftung bei gleichzeitig regen- und diebessicherer Verriegelung
- vier Rasterpositionen des Schwingflügels
- selbsttätige Arretierung in Endstellung
- Schwenkbarkeit des Flügels in ideale Putzstellung

Die ersten Fenster der insgesamt acht Modelle der neuen Baureihe BSK werden seit August ausgeliefert.

künftig mit einer Kunststoffbeschichtung versehen, die eine farbliche Anpassung an die Dachfläche erleichtert

- unverändertes äußeres Erscheinungsbild, das es möglich macht, BSK-Modelle neben solchen der BL-Reihe einzubauen, ohne daß die optische Harmonie gestört würde
- Isolierverglasung
- im unteren Fensterbereich ange-

▼ Zum Putzen wird die Außenfläche des Fensters einfach so weit nach innen gedreht und dabei arretiert, so daß die Scheibe, ohne daß man sich hinausbeugen muß, gereinigt werden kann

brachtes Bedienungselement – naturbelassene Hölzer höchster Qualität

Worum es bei den Neuerungen besonders ging, war die Erfüllung höchst unterschiedlicher Wünsche hinsichtlich Belichtung und Belüftung. So läßt sich jetzt der Flügel des Fensters nicht nur schwingen, sondern auch klappen, was immer wieder nachdrücklich angefordert wurde. Auch wurde, was jede Hausfrau begrüßen wird, die Putzstellung des Fensters erheblich verbessert.

Unsere Fotos demonstrieren die Funktionsvielfalt der neuen Blefa-Wohnraum-Dachfenster. Beginnen wir mit der Entlüftung: Wir entrie-

geln den Fensterflügel, arretieren den Zapfen im ersten Loch und erreichen damit die sogenannte Spaltentlüftung. Sie gewährleistet ständigen Luftaustausch, verhindert jedoch, daß Wasser eindringen oder das Fenster von außen geöffnet werden kann. Diese Stellung schafft die Möglichkeit, einen Raum – etwa bei Abwesenheit der Bewohner – trotz diebessicherer Verriegelung des Fensters zu belüften.

▼ Blick auf die Fertigungslinie der Blefa-Fenster im Werk Kreuztal; Hikmet Cimencioglu (links) und Dieter Henze beim Einsetzen der Doppelglas-Scheiben



Im vorangegangenen Abschnitt wurden die chemischen Reaktionen bei der Erzeugung von Roheisen im Hochofen ausführlich beschrieben. Gegenwärtig werden mehr als 90% der Eisenerze zu flüssigem Roheisen reduziert; damit besitzt die Roheisenerzeugung im Hochofen eine unangefochtene Stellung, obgleich dieses Verfahren in einer früheren Folge dieser Serie als „metallurgischer Umweg“ bezeichnet wurde, und die Verfahren der Direktreduktion „metallurgisch günstiger“ sind. Die überragende Stellung des Hochofen-Verfahrens beruht in der Hauptsache auf folgenden Vorteilen:

- hohe spezifische Erzeugungsleistungen aufgrund bester Wärmeeausnutzung gegenüber anderen metallurgischen Öfen
- technische Reife von Verfahren und Anlagen
- hoher Automatisierungsgrad
- kontinuierliche Fahrweise
- hohe Wirtschaftlichkeit der Erzeugungslinie Hochofen – Sauerstoff-Blasverfahren

Zu den Nachteilen gehören die Verwendung von teurem metallurgischen Koks und die hohen Investitionskosten.

Die zu einer Hochofenanlage gehörenden Anlagenteile sind (s. Abb. 1):

- Möllung und Beschickung
- Winderhitzer
- Hochofen
- Gichtgasreinigung

Die Anlagenteile eines Hochofens

Die Anlagenteile bilden einen riesigen Hochofenkomplex mit leistungsfähigen Transport- und Umschlaganlagen. Dabei kann der Hochofen als größtes Aggregat einschließlich der Begichtungsanlagen und der Gichtgasleitungen eine Höhe von 100 m erreichen. Die größten Hochofen besitzen Gestelldurchmesser bis zu 14,5 m bei Tagesleistungen von rd. 12 000 t Roheisen.

Im Vorfeld des Hochofens sind umfangreiche Lager- und Transporteinrichtungen nötig, um die Einsatzstoffe (Erze, Sinter, Pellets oder Eisenschwamm sowie Koks und Zuschläge) zu lagern, zu mischen und dem Hochofen zuzuführen. Vor dem Einsatz im Hochofen werden die Einsatzstoffe in Bunkern gelagert und über Wiegeeinrichtungen und Förderbänder mit Hilfe von Begichtungsanlagen in den Ofen gegeben; Begichtungsanlagen arbeiten mit:

- Trichterkübel
- Klappkübel
- Förderband

Die Bandbegichtung wird bei Großhochofen in steigendem Maße eingesetzt. Zur genauen

EISEN UND STAHL

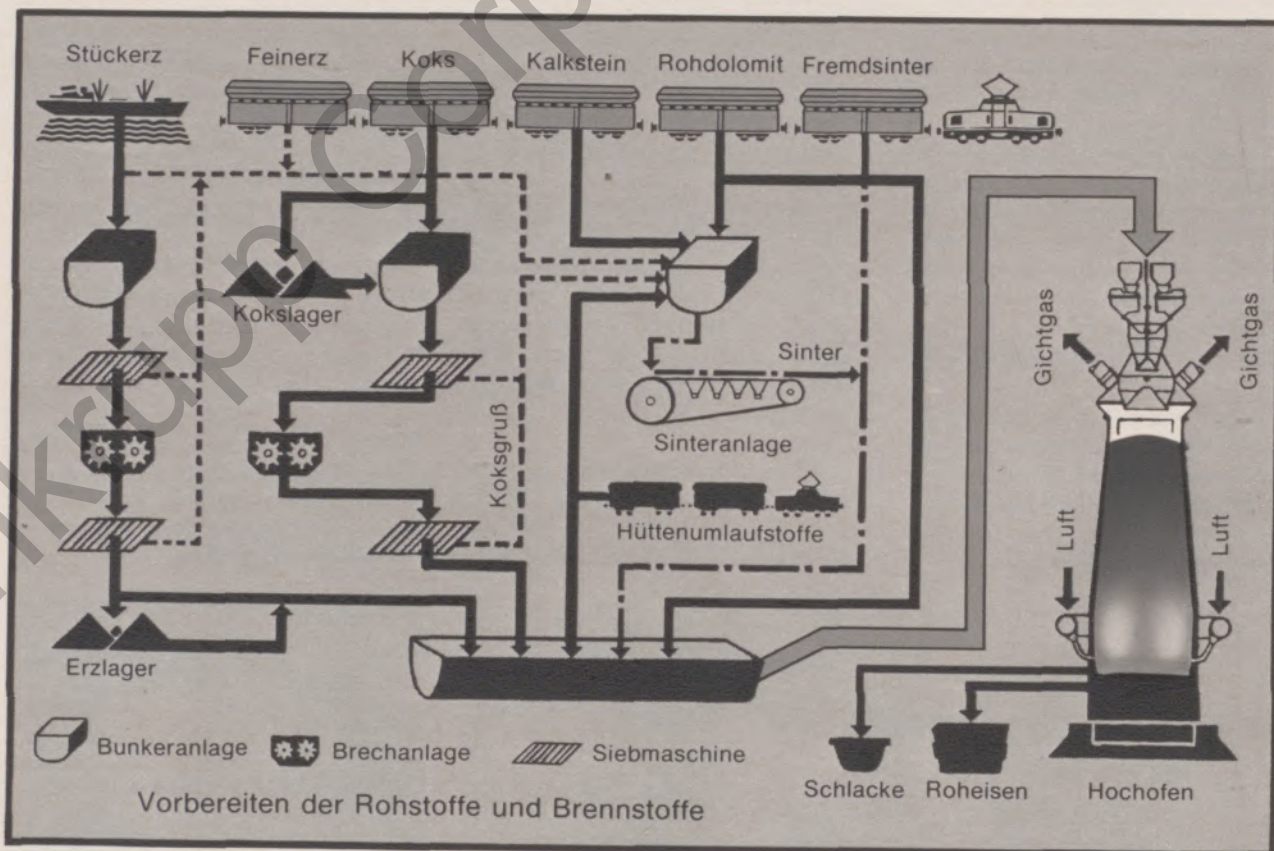
Der Hochofen – Gegenwart und Zukunft der Anlagentechnik

Für uns als Mitarbeiter eines der größten stahlerzeugenden Unternehmen in der Welt ist es sicherlich interessant, über die vielfältigen Zusammenhänge bei der Erzeugung von Eisen und Stahl einmal im Zusammenhang informiert zu werden. Verfasser unserer Zusammenschau ist Professor Dr.-Ing. Artur-Klaus Bolbrinker. Wir begannen in Heft 2/1976 mit der Vorstellung der wichtigsten Eisenerze, berichteten in Heft 3/1976 über die Gewinnung der Erze und über ihre Vorbehandlung, in Heft 4/1976 über das Aufbereiten und Stückigmachen der Erze, in den Heften 7 und 9/1976 über die Möglichkeiten der Umwandlung des Erzes zu Stahl und in Heft 10/1976 über die Roheisenerzeugung im Hochofen.

mäßige Beschickung des Hochofens erzielt, bzw. können Mängel im Ofengang (schlechte Durchgasung, ungleichmäßiges Absinken der Säule) ausgeglichen werden.

Zur Verbrennung des Kokes und zur Durchführung der Reduktion muß eine entsprechende Menge Luft mit einem Überdruck von 0,6–3,5 bar eingeblasen werden. Das erforderliche Gewicht der Luft entspricht ungefähr dem Gewicht der dem Hochofen zugeführten festen Einsatzstoffe. Die gewaltige Luftmenge wird in der Regel mit Hilfe von Turbogebläsen über die ringförmige feuerfest ausgemauerte Heißwindleitung und am Umfang des Ofens im Gestell angebrachten Blasformen in den Hochofen gedrückt.

Wenn die Luft unmittelbar im kalten Zustand in den Hochofen gedrückt würde, träte eine Abkühlung des Ofenraumes ein, die eine große zusätzliche Wärmemenge zum Ausgleich des Wärmeverlustes erforderte. Daher wird die erforderliche Windmenge in den Winderhitzern vorgewärmt. Winderhitzer sind hohe, stahlummantelte Zylinder, die innen mit einem Gitterwerk aus feuerfesten Formsteinen ausgekleidet sind und einen außen oder innen liegenden Brennschacht besitzen. Winderhitzer werden nach dem „Regenerativ-Prinzip“ betrieben: Wäh-



Führung des Hochofenprozesses kommt der optimalen Begichtung nach Menge und Zusammensetzung des Möllers eine entscheidende Bedeutung zu, so daß die Begichtung vielfach über Prozeßrechner mit genau abgewogenen Mengen gesteuert wird. Über den Gichtverschluß mit „verstellbaren Schlagpanzern“ wird eine gleich-

(1) Schema der Stoffströme vor der Durchführung des Hochofenprozesses

rend der Heizperiode (A) wird im Brennschacht Gichtgas, das mit Koksofengas angereichert sein kann, verbrannt. Der heiße Gasstrom wird ins Gitterwerk geleitet und heizt dieses auf. Während der Windperiode (B) wird Kaltwind durch das heiße Gitterwerk geleitet, dort erhitzt und als Heißwind dem Hochofen zugeführt. Heute

werden. Heißwindtemperaturen von mehr als 1300 °C erreicht. Zu einer Hochofenanlage gehören im Normalfall 3 Winderhitzer; zwei werden wechselseitig aufgeheizt und abgekühlt, der dritte dient zur Reserve.

Der Hochofengrundkörper ist ein 20–40 m hoher, aus Stahlblech geschweißter Schachtofen und mit feuerfesten Steinen ausgemauert. Im unteren Bereich des Ofens mit seinen Temperaturen von mehr als 1000 °C erreicht die Ausmauerung eine Dicke von 1 m und mehr. Die Steine müssen sowohl hitzebeständig sein als auch physikalischen und chemischen Einwirkungen widerstehen. Der gesamte Ofen muß intensiv gekühlt werden, insbesondere der untere Teil des Ofens. Kühlsysteme sind beispielsweise:

- Außenkühlung (Doppelmantel-, Berieselungskühlung)
- Innenkühlung (Kühlkasten-, Plattenkühlung).

Die Kühlwassermenge wird mit rd. 20 m³ je Tonne Roheisen angesetzt. Wegen der hohen Temperaturen müssen auch die aus Kupfer bestehenden Formen intensiv gekühlt werden. Die baulichen Einzelheiten des Ofenprofils wurden durch die Begriffe Gicht, Schacht, Kohlensack, Rast und Gestell beschrieben.

Der Hochofen kann selbsttragend (amerikanische Bauart) oder von einer Stahlkonstruktion, einem Gerüst, umgeben sein (deutsche Bauart); der Ofen selbst oder das Gerüst müssen sämtliche Anlagen (Heißwind, Gichtgas, Möllerung, Reparaturkräne) tragen.

Die sich im Hochofen bildenden Gase werden heute aufgrund ihres Heizwertes restlos ausgenutzt. Der wichtigste Verwendungszweck besteht in der Aufheizung der Winderhitzer. Die Gicht (s. Abb. 4) wird durch einen Doppelverschluß, eine Art Schleuse, so verschlossen, daß beim Nachfüllen der Einsatzstoffe kein Gas oder Staub entweichen kann. Das Gichtgas kann, da es beträchtliche Mengen an Staub enthält, erst nach einer Reinigung verwendet werden. Bei etwa 1000 kg Roheisen fallen etwa 150 kg Staub (Feinerz, Kalk, Koksabrieb) an. Die Reinigung erfolgt meist in mehreren Stufen (Grob- und Feinreinigung) und wird durchgeführt als:

- Trockenreinigung
- Naßreinigung
- elektrostatische Reinigung

Die elektrostatische Reinigung besitzt den größten Abscheidegrad (bis 0,02 g/m³).

Damit sind die wichtigsten Anlagenteile eines Hochofenwerkes beschrieben.

Die großen Mengenströme bei der Erzeugung von Roheisen müssen einem Punkt, dem Hochofen, zugeleitet werden und von diesem

wieder weggeführt werden. Bei Großhochöfen liegt die Schwierigkeit in der Abwicklung auf engstem Raum.

Stoffbilanz des Hochofens

Die Stoffbilanz zur Erzeugung einer Tonne Roheisen zeigt die Abb. 3:

Um eine Tonne Roheisen zu erzeugen, wird also mehr als die dreifache Menge an Einsatzstoffen benötigt; abzuführen ist noch ein-

eisen, wie sie bei den modernsten Hochöfen mit 14 m Gestelldurchmesser erreicht werden, sind notwendig:

Legt man eine Ladefähigkeit von 20 t je Eisenbahnwagen zugrunde, dann müßten zur An- und Abfuhr von Erz, Zuschlägen, Roheisen und Schlacke mehr als 2000 Wagen zur Verfügung stehen.

Ebenso aufwendig wie die Beherrschung der großen Stoffmengen ist auch die Beherrschung der großen Energiemengen, die im Hochofen umgesetzt werden. Vor den Blasformen im Hochofen wer-

den dieselben Energiemengen umgesetzt wie in Raketenbrennkammern. Während diese nur wenige Minuten so stark beaufschlagt werden, muß ein Hochofen etwa 6 Jahre ununterbrochen in Betrieb bleiben.

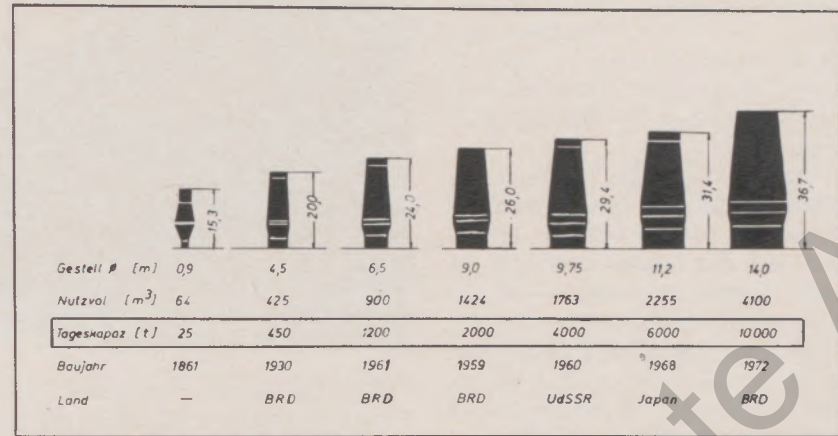
Die Vervollkommnung des Hochofenprozesses

Der hohe Entwicklungsstand der heutigen Hochofen-Verfahrenstechnik hat seine Impulse zu Beginn der 60er Jahre durch die Möllervorbereitung erhalten. Dazu gehören Brechen und Klassieren der Stückerze, Sintern der Feinerze, Einbinden der Zuschlagstoffe zu „selbstgängigen“ Sintern und Pelletieren von Konzentraten. Dadurch konnte nicht nur die Leistung bestehender Öfen beträchtlich erhöht werden, sondern auch

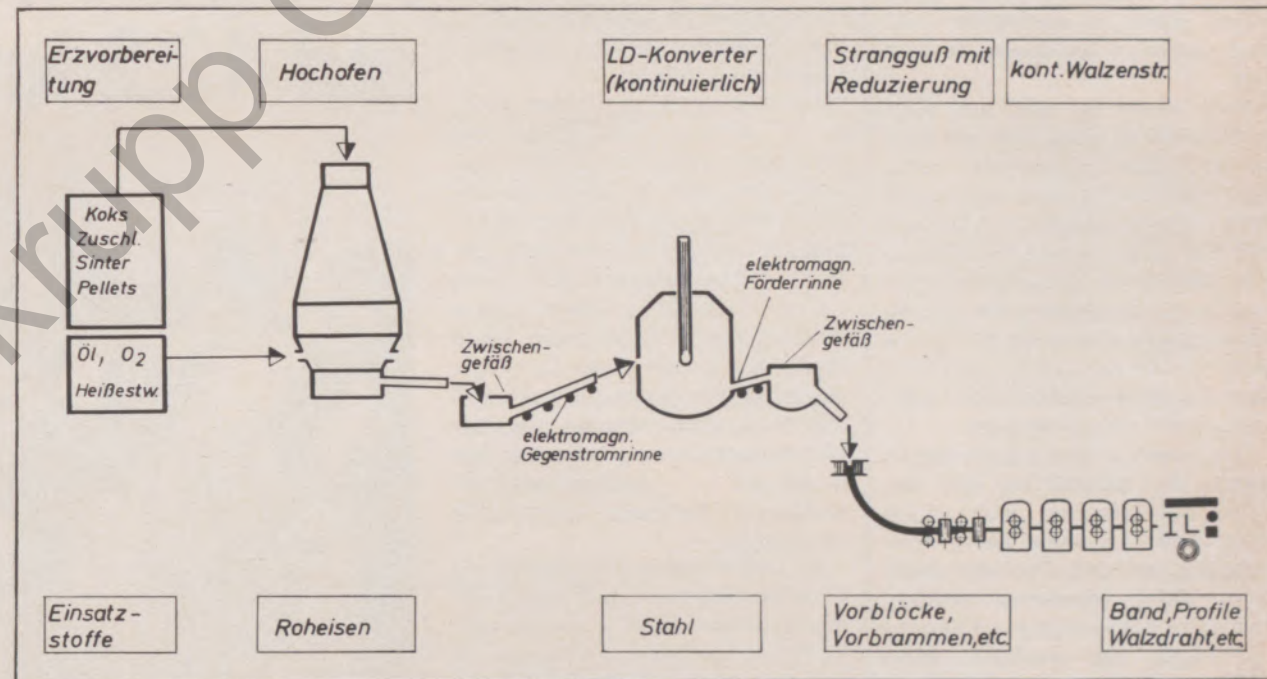
(2) Entwicklung der Hochofengröße seit etwa 1850. Die größten Hochöfen besitzen heute Gestelldurchmesser von rd. 14,5 m (Japan)

(3) Stoff und Mengenbilanz bei der Erzeugung von Roheisen im Hochofen

der Bau von Großhochöfen eingeleitet werden. Nachdem über 150 Jahre benötigt wurden, um mehr als 1000 t Roheisen/Tag in einem Hochofen zu erzeugen, wurden durch Anwendung wissenschaftlicher Erkenntnisse Leistungsstei-



	Stoffbilanz zur Erzeugung von	
	1 Tonne Roheisen	11 000 t Roheisen
zugeführt:		
Erz und Zuschläge	1,6 – 2 t	18 000 t
Koks	0,45–0,6 t	5 000 t
Heißwind	1,5 – 2,5 t (± 1 200–2 000 m³)	15 000–20 000 t (± 13,2 Mill. m³)
abgeführt:		
Roheisen	1,0 t	11 000 t
Schlacke	0,3–0,6 t	3 500 t
Gichtgas und Staub	2,0–3,5 t (± 1 600–3 000 m³)	20 000–30 000 t (± 16,8 Mill. m³)
Kühlwasser	20 m³	96 000 m³



mal die gleiche Menge. Die genauen Mengen zu- und abgeführter Stoffe richten sich nach Erzart, Ofenführung usw.

Die bisher genannten Zahlen sind auf die Tonne Roheisen bezogen. Erst die absoluten Zahlen geben eindrucksvollen Aufschluß über die Mengenströme. Bei einer Tageserzeugung von 11 000 t Roh-

(4) Materialfluß und Verfahrensschritte im „Hüttenwerk des Jahres 2000“ auf der Basis von Großhochöfen und Großkonvertern (Sauerstoffaufblas-Verfahren). Das Großhüttenwerk mit einer Jahreskapazität von mehr als 10 Mill. t wird weitgehend kontinuierlich arbeiten

gerungen erzielt, deren Grenzen noch nicht erkennbar sind (s. Abb. 1). Maßnahmen zur Vervollkommnung des Hochofenprozesses sind in der Hauptsache:

- Vergrößerung des Nutzinhalts (größere Abstichgewichte)
- Erhöhung der Windtemperaturen auf mehr als 1300 °C
- teilweiser Ersatz von Koks durch andere Brennstoffe (Feinkohle, Gas, Öl; Heißbrikettierung von nicht verkokbarer Kohle)
- Möllervorbereitung, Verwendung gleichmäßiger Korngrößen von 10–60 mm
- Bandbegichtung
- Anreicherung des Hochofenwindes mit Sauerstoff
- Anreicherung des Hochofenmöllers mit Fe-reichen und gang-artarmen Erzen
- Verwendung vorreduzierter Erze oder Eisenschwamm
- Hochofenbetrieb mit erhöhtem Gasdruck

Alle diese Maßnahmen werden einzeln oder in Kombinationen miteinander angewandt. Durch die genannten Maßnahmen ist es gelungen, den Koksverbrauch auf unter 500 kg/t Roheisen zu senken. Die Mindestmenge an Koks liegt theoretisch bei etwa 300 kg/t Roheisen.

Rechner werden an Hochöfen im wesentlichen zur Stoffflußsteuerung und Datenerfassung eingesetzt; für die Prozeßsteuerung sind erste Programme in Erprobung und Anwendung. Man nimmt an, über die Steuerungs- und Regelungstechnik und mit Hilfe von EDV-Rechenprogrammen den Ablauf der metallurgischen Reaktionen stark zu verbessern und dem Optimum annähern zu können.

Man nimmt an, daß zur Jahrtausendwende etwa 60% der Erze im Hochofen zu Roheisen reduziert werden; der Rest wird zu festem Eisenschwamm umgewandelt. Die erstgenannte Verfahrenslinie wird durch Großhüttenwerke (s. Abb. 2) dargestellt; die andere Verfahrenslinie arbeitet mit geringeren Erzeugungsleistungen und wird durch das Stichwort „Ministahlwerke“ charakterisiert.

Die heute vorliegenden Daten lassen den Schluß zu, daß das Hochofen-Verfahren sich noch lange nicht am Ende seiner Entwicklung befindet. Es sollte allerdings nicht übersehen werden, daß diese Entwicklung zu höheren Leistungen und größeren Öfen spezifische technische Probleme mit sich bringt, die aus der Größe der Einheiten selbst und den veränderten Umweltbedingungen her-rühren. Von ihrer Lösung hängt die weitere Vormachtstellung des Hochofen-Verfahrens ab.

Der erste Läufer, der die Marathonstrecke lief, hat sich totgelaufen. Er war einer jener griechischen Krieger, die im Jahre 490 v. Chr. dem persischen Heer eine vernichtende Niederlage in der Nähe des griechischen Städtchens Marathon zufügten. Die Geschichte berichtet nicht, ob sich der Mann aus Freude über den Sieg in der Entfernung vertan hat oder ob er sich aus lauter Pflichteifer das Feuer aus den Schlappen lief. Tatsache ist, daß er mit der freudvollen Botschaft in die Hauptstadt Athen trabte, aber offenbar etwas zu hart vom Start ging. Denn beim Erreichen der Stadtportale konnte er gerade noch die freudige Botschaft aus-hauchen, bevor er der Erschöpfung erlag.

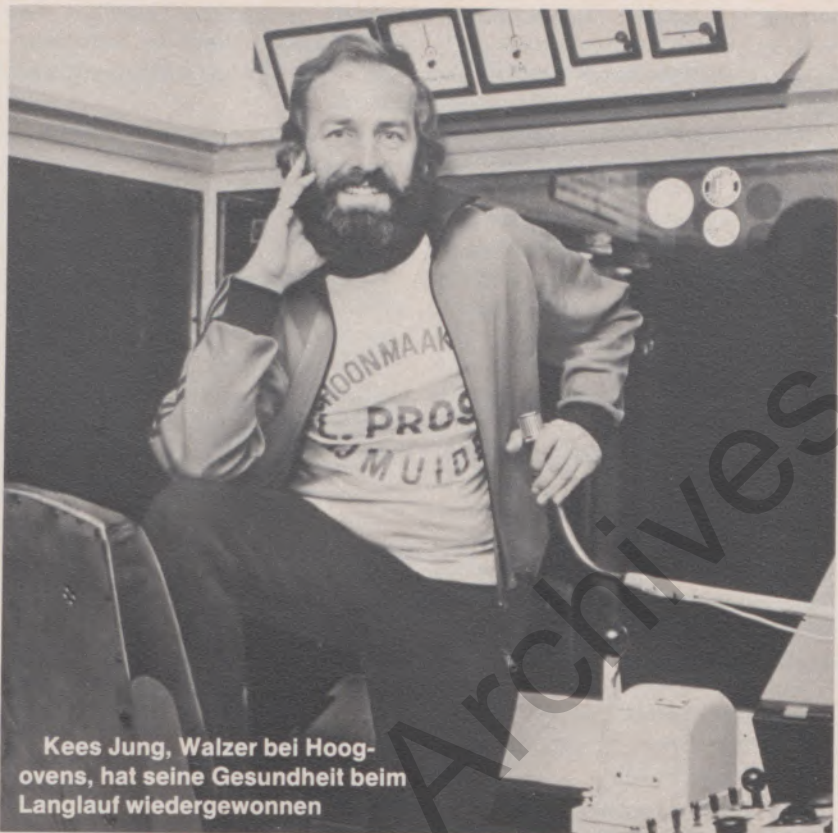
Sein Tod regte die Phantasie der Nachwelt an und viele folgten der Anregung, seinem Vorbild – jedenfalls was das Laufen über eine so weite Entfernung betrifft – zu folgen. Denn die Entfernung ist der Kern dessen, was die Phantasie so anspricht und die große Herausforderung bildet: 42 Kilometer und 195 Meter trennten das Örtchen Marathon von dem Fleck in Athen, wo nach der Überlieferung unser griechischer Streiter zusammenbrach.

Ihm zur Ehre werden die Läufe über die gleiche Entfernung, die seit 1896 ins Leichtathletikprogramm gehören, Marathonläufe genannt. Nun ist die Bewältigung einer solchen Strecke allein schon eine Leistung von Format, aber dennoch hat wohl jeder Langläufer den geheimen Wunsch, wenigstens einmal im Leben die historische Strecke zwischen Marathon und Athen zu laufen.

Für den 43jährigen Kees Jung, er ist beruflich Duo-Walzer bei Hoogovens, ging der Wunsch vergangenes Jahr in Erfüllung. Die Teilnahme am klassischen Marathonlauf ist aber nur die eine von zwei Besonderheiten an Kees Jungs Geschichte, denn dieser holländische Kollege hatte kaum vier Jahre vorher nicht daran geglaubt, daß er überhaupt noch einmal würde laufen können. Eine Gehirnhautentzündung hatte bei ihm ernsthafte Lähmungserscheinungen an der linken Körperhälfte verursacht.

Er erzählt seine Geschichte, wo er seine tägliche Arbeit verrichtet: im Walzwerk West. Flankiert von Kollegen, die seinen Enthusiasmus für den Langlauf teilen und mit denen er regelmäßig am Strand trainiert. Der eine ist Lodewijk Koops (44), beschäftigt als Tafelschreiber am Kühlbett 3, der andere heißt Koos Meeuwenoord (43) und gehört zur allgemeinen Reserve in der Süd-Westhalle.

Kees Jung: „Ungefähr vor sechs Jahren bin ich zum ersten Male ernsthaft krank geworden. Ich



Kees Jung, Walzer bei Hoogovens, hat seine Gesundheit beim Langlauf wiedergewonnen

Wir wären allzu einseitig, wollten wir nur über die Produktionsbetriebe und nicht ab und zu auch über die Kollegen von Hoogovens berichten. Kürzlich ist uns Kees Jung über den Weg gelaufen, ein Mitarbeiter aus IJmuiden, den es lohnt kennenzulernen.

Was man tun muß, um in Griechenland Marathon zu laufen

Kees Jung entspannt sich auf 42,2 km



▲ Vergangenen Oktober lief er in Griechenland die klassische Marathonstrecke. Beim Start reichten griechische Mädchen den Läufern Ölzweige zur Erinnerung an die in der Schlacht bei Marathon Gefallenen

habe damals ein Jahr zu Hause gelegen. Danach blieb ich kränklich. Meinen linken Arm konnte ich kaum gebrauchen und das linke Bein mußte ich nachziehen. Nach diesem Jahr habe ich sechs Monate lang halbtags alle möglichen Gelegenheitsarbeiten in der Verwaltung verrichtet, aber das gefiel mir nicht gerade sehr. Am liebsten wollte ich wieder zurück zu meinem eigenen Job.

In der folgenden Zeit wurde ich von der physiotherapeutischen Abteilung behandelt. Dreimal wöchentlich mußte ich mich mittags melden. Dabei wurden verschiedene Therapien ausprobiert – Warmwasserbäder, Bestrahlungen, Massagen, elektrische Wellen – aber alles zusammen half nicht viel.

Das hatte schon drei Monate gedauert, als mir der behandelnde Masseur van de Berg die Anregung gab, am Strand zu laufen. Aber keine ruhige Strandwanderung sollte es sein, sondern ein Lauf über eine Anzahl Kilometer.

Ich habe damals wirklich damit angefangen, zunächst zwei- bis dreimal die Woche. Nach und nach bekam ich Gefallen am Laufen, vor allem, als ich merkte, daß meine körperlichen Beschwerden zusehends zurückgingen. Tatsächlich ging es so gut, daß ich mich nach drei Monaten stark genug fühlte, beim alljährlich stattfindenden Strandlauf IJmuiden – Nordwijk und zurück mitzumachen. Das sind insgesamt fünfzig Kilometer, die innerhalb von sechs Stunden zurückgelegt werden müssen. Ich kam genau zwei Minuten vor der Schlußzeit an. Nachträglich betrachtet, ein Wunder, denn ich war zuvor niemals mehr als fünfzehn Kilometer gelaufen.

Von dieser Zeit an begann ich ernsthaft zu trainieren. Da eine sachverständige Begleitung nötig ist, wenn man gute Resultate erreichen will, bin ich Mitglied der Leichtathletikvereinigung Suomi in IJmuiden geworden. Nicht nur was die Kondition betrifft, wird man zu rechtgehobelt, sondern man lernt auch auf kleine Dinge zu achten, die sehr wichtig sind, wie zum Beispiel das richtige Schuhwerk oder gutgeschnittene Zehennägel, sonst kann es passieren, daß am Ende des Laufes das Blut in den Schuhen steht.“

Aber was bezweckt jemand damit, sich so abzuschinden? Und dazu über eine Entfernung, bei der sich andere zweimal überlegen, ob sie nicht anstelle des Fahrrades das Auto nehmen? Von drei Stellen kommt die Antwort, bei der verschiedene Worte immer das gleiche meinen: „Es ist, als ob alle Spannungen abfallen, wenn man beim Laufen ist. Und natürlich ist man am Ende kaputt, aber wenn man dann doch das Ziel erreicht, ist die Genugtuung über den Sieg,

den man über sich selbst errungen hat, um so größer.“

Kees Jung, der erste Hoogovens-Mitarbeiter, der den „echten“ Marathon lief, ging mit 1256 anderen Teilnehmern aus neunzehn Ländern an den Start. Die Temperatur sollte an diesem Tage rund 32°C erreichen, außerdem müssen die Athleten einen Höhenunterschied von ungefähr 250 Meter überwinden. Kees Jung: „Das war für mich nicht solch ein großes Problem, weil ich sehr viele Trainingsstunden in den Dünen absolviert habe. Den größten Rückschlag hatte ich nach dreizehn Kilometern. Durch Krampf mußte ich zwanzig Minuten an die Seite, aber glücklicherweise war ein Masseur zur Stelle und nach seiner Hilfe konnte ich wieder weiter. Nun ja, dann lagen noch rund 29 Kilometer vor mir. Der schwerste Teil der Strecke waren die letzten Kilometer durch Athen. Die Polizei hatte auf einer achtspurigen Straße eine Fahrbahn freigehalten, aber es war gerade Hauptver-

kehrszeit, so daß es vielen Läufern durch die Auspuffgase übel erging.“

Die Zeit von Kees Jung, vier Stunden und sechzehn Minuten, war gut für einen ehrenvollen Platz im Mittelfeld und Anlaß, seitdem mit noch verstärkter Kraft weiterzumachen.

Eine nette Pointe am Rande: Der Verein, der seit 1975 in jedem Oktober den Volksmarathon in Griechenland organisiert, ist ein Dortmunder Sportclub: Teutonia 1920 Dortmund-Lanstrop. Der Verein nimmt alles in die Hand: von der Flugreise und Unterkunft in Athen bis zur Fahrt der Teilnehmer zum Start und der Betreuung auf der Strecke. Jeder Teilnehmer – bislang waren es stets weit über 1000 aus vielen Ländern – erhält eine Medaille und eine Urkunde. Sollte einer unserer Leser im nächsten Oktober mitlaufen wollen, so wende er sich an Gerhard Niemeyer, den 1. Vorsitzenden des BV Teutonia 1920 in Dortmund-Lanstrop, Spornerweg 15.



Diese Medaille überreicht der Veranstalter des jährlichen Marathonlaufes in Griechenland – Teutonia 1920 Dortmund-Lanstrop – allen Teilnehmern



◀ Hier läuft Kees Jung wenige Monate später: beim Mittwinter-Marathon in Apeldoorn

▼ Kees Jung erläutert die Route; von links: Koos Meeuwenoord, Betriebschef Lieshout und Lod. Koops



► In diesem Gebäudekomplex, der beim Wiesbadener Hauptbahnhof nahe der Ausfallstraße nach Frankfurt liegt, werden die im ganzen Bundesgebiet gesammelten Zahlen verarbeitet

▼ „Oberster Bundesstatistiker“ ist Dr. Hildegard Bartels. Die Präsidentin des Statistischen Bundesamtes steht an der Spitze einer Behörde, die rund 2600 Personen beschäftigt



Das statistische Bundesamt Die Rechenmeister der Nation

Die „Rechenmeister der Nation“, wie die Bundesstatistiker kürzlich treffend bezeichnet wurden, geben sich Mühe, möglichst alles, was um uns herum vorgeht, in Zahlen und Tabellen festzuhalten oder – wie sie es selbst ausdrücken – „ein möglichst lückenloses Bild der wirtschaftlichen und sozialen Verhältnisse in der Bundesrepublik zu zeichnen“. Der Laie schüttelt sich vielleicht beim Gedanken an „Statistik“ und denkt an „trockene Rechnerei“ und „Zahlenfriedhöfe“ – zu Unrecht. Die amtliche Statistik ist heute wichtiger als jemals zuvor in der Geschichte, und zwar nicht nur für den Staat, sondern auch für die gesamte Wirtschaft.

Es begann vor gut hundert Jahren, Ende 1872. Ein Jahr nach der Gründung des Deutschen Reiches etablierte sich in Berlin eine Behörde, die zunächst ganze zwölf Köpfe zählte: einen Direktor, zwei Amtsmitglieder, acht Bürobeamte und – nicht zu vergessen – einen Kanzleidiener. Bescheiden wie die Zahl der Mitarbeiter war auch der Etat der Behörde, der sich im ersten Jahr auf 15 960 Taler sowie zusätzliche 3000 Taler zur Vergütung von besonderen Dienstleistungen und zur Verpflichtung von Hilfsarbeitern belief.

Die Behörde nannte sich stolz „Kaiserliches Statistisches Amt“. Bemerkenswert an diesem Amt war nicht so sehr die Tatsache, daß sich hier einige Leute damit beschäftigten, Zahlen zu sammeln und Tabellen zusammenzustellen. Das konnten schließlich schon sowohl die alten Chinesen und Ägypter als auch die Griechen und ganz besonders die Römer, über deren Volkszählung bereits die Bibel berichtet. Bemerkenswert war vielmehr die Tatsache, daß mit dem Kaiserlichen Statistischen Amt endlich eine Behörde begann, von



zentraler Stelle aus statistische Erhebungen für ganz Deutschland durchzuführen. Das war um so wichtiger, als gerade in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts der industrielle Aufschwung einsetzte. Man wollte wissen, wie viele Güter Industrie, Handel und Landwirtschaft produzierten, welche

▲ Die ermittelten Zahlen werden in Veröffentlichungen vielerlei Art dargeboten. Hier stellt eine Mitarbeiterin der Hausdruckerei mit Hilfe einer Sortiermaschine einen Bericht zusammen

Steuern und Zölle der Staat kassierte und wie groß die Bevölkerung war. All das bildete schon damals eine entscheidende Voraussetzung für eine vernünftige Wirtschafts- und Sozialpolitik.

Mit wachsender Bevölkerungszahl und zunehmender Wirtschaftstätigkeit gewann auch die Arbeit des Statistischen Amtes immer mehr an Bedeutung. Die drei ursprünglichen Aufgabenbereiche – Bevölkerungsstatistik, Statistik der Landwirtschaft und des Gewerbes sowie Verkehrs-, Zoll- und Steuerstatistik – wurden ausgebaut, neue Aufgabenbereiche kamen hinzu, beispielsweise die Preisstatistik. Um diesen umfangreichen Aufgabenkatalog bewältigen zu können, beschäftigt die inzwischen in „Statistisches Bundesamt“ umbenannte Behörde heute rund 2600 Mitarbeiter und verfügt über einen Jahresetat von 95 Millionen DM.

Keine Statistik ohne Gesetz

Der Staat benötigt statistische Unterlagen als Grundlage für alle Bereiche der Politik. Hier einige Beispiele: Ohne eine systematische Beobachtung der Preise wüßte niemand genau, ob und wie stark die Preise steigen und wann welche Gegenmaßnahmen ergriffen werden können und müssen; neue Straßen können nicht sinnvoll geplant werden, wenn man nicht weiß, wie viele Autos voraussichtlich über diese Straßen rollen werden und wie sich ihre Zahl in Zukunft entwickeln wird; wenn die Rentenversicherung nicht eines Tages in Zahlungsschwierigkeiten kommen soll, muß unter anderem ermittelt werden, wie sich Zahl und Einkommen der (arbeitenden) Beitragszahler und der Rentenempfänger bisher entwickelt haben und voraussichtlich in Zukunft entwickeln werden. Zahlenmäßige Grundlagen für diese und viele andere Aufgaben stellen das Statistische Bundesamt und seine „Ableger“, die Statistischen Landesämter, zur Verfügung.

Die Wirtschaft ist auf ähnliche Zahlen angewiesen. Sie möchte beispielsweise wissen, wie sich der Handel mit anderen Ländern entwickelt (und zwar nicht nur allgemein, sondern auch aufgeschlüsselt nach Waren und Handelswegen) oder wie groß das Einkommen bestimmter Bevölkerungsgruppen ist, um daraus Rückschlüsse auf die Absatzchancen ihrer Produkte ziehen zu können. Da es viel zu teuer und oft auch gar nicht möglich wäre, daß jedes Ministerium und jedes Unternehmen alle benötigten Zahlen selbst erhebt, springt das Statistische Bundesamt in diese Bresche.

Aufgabe der Bundesstatistik ist es deshalb, zentral und für alle interessierten Stellen zugänglich, Zahlenmaterial für die Zwecke der Bundesregierung und der Verwaltung herzustellen und zu veröffentlichen. Auftraggeber sind Ministerien und andere hohe Behörden.

Wie es sich für eine ordentliche

stematischen Verzeichnissen“ (z. B. Berufsverzeichnis, amtliches Gemeindeverzeichnis) erscheinen 13 „Fachserien“, innerhalb deren wiederum insgesamt 91 „Veröffentlichungsreihen“ regelmäßig herausgegeben werden. Dazu kommen noch zahlreiche Einzelveröffentlichungen aus besonderen Anlässen.

liche Statistik in der Bundesrepublik „fachlich zentralisiert“, das heißt, bei einer eigens dafür eingerichteten Behörde zusammengefaßt, aber die Mitarbeiter des Statistischen Bundesamtes wären natürlich hoffnungslos überfordert, wenn sie alles allein machen müßten.

Nehmen wir aus der Vielzahl der Statistiken beispielsweise die Preisstatistik heraus und betrachten wir hier nur den Preisindex für die Einzelhandelsverkaufspreise*, so müssen für diese einzige Zahl (denn das ist dieser Index ja), die jeden Monat errechnet wird, die Preise von 900 verschiedenen Waren ermittelt werden, und zwar in Geschäften, die über die ganze Bundesrepublik verstreut liegen. Insgesamt werden dabei über 150 000 Preisreihen ausgewertet und schließlich zu einer Zahl, dem endgültigen Index, vereinigt.

Was bringt die Zukunft?

Schon heute ist sicher, daß in Zukunft auf keinen Fall weniger Arbeit auf die Statistiker warten wird. Ganz im Gegenteil: Je weiter sich die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft entwickelt, desto wichtiger wird eine gemeinsame europäische Statistik, denn was nützt der gute Wille für eine Annäherung der europäischen Staaten, wenn niemand genau weiß, wie sich Bevölkerung, Verkehr und Wirtschaft in den Nachbarstaaten entwickeln. Deshalb kann bereits heute neben Bundestag und Bundesregierung auch der Ministerrat der Europäischen Gemeinschaften die Durchführung von Statistiken anordnen, was in Zukunft sicherlich häufiger geschehen wird.

Aus dem gleichen Grund wird auch die internationale Zusammenarbeit immer umfangreicher werden – bereits heute arbeitet das Statistische Bundesamt mit über 30 internationalen Organisationen mehr oder weniger eng zusammen.

*) Neben den verschiedenen Preisindizes für die Lebenshaltung, von denen schon in der Einleitung gesprochen wurde, wird dieser Index am häufigsten verwendet, wenn von Geldentwertung und Inflationsrate die Rede ist.

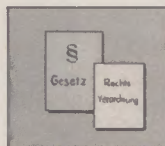
Auftraggeber, Benutzer, Befragte

Wer setzt eine Statistik in Gang?



Die Bundesministerien – Sie brauchen als Orientierungshilfe und Entscheidungsgrundlage für ihre Arbeit neben anderen Informationen vor allem Zahlen.

Wer ordnet sie an?



Die gesetzgebenden Körperschaften – im Regelfall: der Bundestag durch Erlass eines Gesetzes, bei kleineren Erhebungen: die Bundesregierung durch Erlass einer Rechtsverordnung, bei Statistiken im EWG-Bereich: der Ministerrat der Europäischen Gemeinschaften.

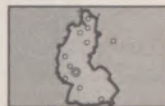
Wer spricht beim Programm mit?



Außer den Ministerien und den Statistischen Ämtern auch die Benutzer – Länder, Gemeinden, die Wirtschaft und ihre Organisationen, die Tarifpartner und die Wissenschaft.

Sie alle sind im Statistischen Beirat und seinen Ausschüssen an der Vorbereitung aller Erhebungen beteiligt.

Wer führt sie durch?



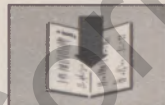
Das Statistische Bundesamt in enger Zusammenarbeit mit den Statistischen Landesämtern.

Wer sind die Befragten?



Personen, Haushalte, Anstalten, Unternehmen, Betriebe, Behörden.

Besteht Auskunftspflicht?



Bei fast allen Bundesstatistiken. Nur in Ausnahmefällen werden freiwillige Erhebungen durchgeführt. Die Auskunftsverweigerung gilt als Ordnungswidrigkeit und zieht Geldbußen nach sich.

Wie sieht es mit der Geheimhaltung aus?



... ist bei jeder Statistik gewährleistet. Auch das Finanzamt erfährt nichts davon. Für Verstöße hat der Gesetzgeber empfindliche Strafen vorgesehen. Ausnahmen von der Geheimhaltung (z. B. Auswertung für wissenschaftliche Zwecke) müssen in der Rechtsgrundlage ausdrücklich genannt werden.

Behörde gehört, können Aufträge zur Durchführung einer Statistik nicht „einfach so“ erteilt werden, sondern sie müssen als besonderes Gesetz vom Bundestag verabschiedet werden. Bei kleineren Aufträgen darf es auch eine schlichte Rechtsverordnung sein. Die 1970 durchgeführte Volkszählung wurde beispielsweise durch das „Gesetz über eine Volks-, Berufs- und Arbeitsstättenzählung (Volkszählungsgesetz 1970) vom 14. April 1969“ angeordnet.

Die Ergebnisse statistischer Erhebungen werden – oft mit Verzögerung, denn auch die Statistiker leiden unter Personalmangel – veröffentlicht, sofern nicht besondere Gründe für eine Geheimhaltung bestehen. Eine Vorstellung vom Umfang der Arbeit, die die Wiesbadener Statistiker und ihre Kollegen in den Hauptstädten der Bundesländer leisten, gibt die Vielfalt der Veröffentlichungen: Neben verschiedenen Büchern (Statistisches Jahrbuch, Statistisches Taschenbuch usw.) und zahlreichen „Sy-

Die Reihen umfassen so interessante Themen wie „Preise und Preisindizes der Lebenshaltung“ oder „Steuerhaushalt von Bund, Ländern und Gemeinden“, aber auch für den Laien nichtssagende Themen wie zum Beispiel „Durchfuhr“ oder gar „Special Trade according to the Classification for Statistics and Tariffs (CST)“.

Insgesamt werden jedes Jahr etwa 1500 Veröffentlichungen mit über 1 Million Seiten publiziert, dazu noch rund 500 Pressemitteilungen. Alle diese Veröffentlichungen stehen der Wirtschaft und allen anderen Interessenten bei Bedarf zur Verfügung; nur eines geht nicht: Unternehmen und Privatpersonen können das Statistische Bundesamt nicht selbst mit neuen Erhebungen beauftragen.

Mehr Arbeit, weniger Mitarbeiter

Wie arbeitet nun die Bundesstatistik? Zwar ist die gesamte amt-

Chinesische Wissenschaftler interessieren sich für zerstörungsfreie Werkstoffprüfung



Neun chinesische Wissenschaftler aus Peking, die der Chinese Mechanical Engineering Society – einer der größten wissenschaftlichen Gesellschaften der Welt – angehören, waren Anfang Oktober bei Hoesch (auf unserem Foto zweiter von rechts Tao Henghsien, Vorstandsmitglied der Gesellschaft). Die neun Fachleute auf dem Gebiet der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung kamen von der 8. Weltkonferenz für zerstörungsfreie Prüfung in Cannes. Bei ihrer Rundreise durch die Bundesrepublik Deutschland sahen sie auf ih-

ren Wunsch bei Hoesch die Schweißnahtprüfanlage der Röhrenwerke Barop, die rechnergesteuerte Ultraschall-Grobblechprüfanlage im Werk Phoenix und die automatisierte Walzenprüfanlage im Kaltwalzwerk der Westfalenhütte. An Ort und Stelle diskutierten Fachleute mit ihnen über die drei Prüfverfahren – unter ihnen Professor Dr. Hermann Josef Kopinck (3. v. r.), selbst Vorsitz der Deutschen Gesellschaft für zerstörungsfreie Prüfung und bei Hoesch Betriebschef im Bereich Forschung und Entwicklung.

Aus Israel zu Gast

Vier israelische Kommunalpolitiker aus Tel Aviv – die Ratsmitglieder Eched, Gratstein, Hering und Mandel – sowie der Vorsitzende der Gewerkschaft Öffentliche Dienste, Mizan, besuchten als Gäste der Stadt Dortmund auch Hoesch. Dr. Peter Ulrich Schmithals

vom Vorstand der Hoesch Werke AG begrüßte die Besucher und informierte sie über Hoesch und die Wechselwirkung zwischen Unternehmen und Stadt. Auf unserem Foto besichtigen die israelischen Gäste einen Hochofen der Westfalenhütte.



Delegation aus Ghana

Eine dreiköpfige Delegation der ghanesischen Regierung – sie bestand aus G. A. Boateng, dem Direktor der staatlichen Wirtschaftsförderungskommission, P. A. Ocran von der Ghana Commercial Bank und A. B. Quarmin von der Ghana Gewerkschaftsbund TUC – besuchte im Rahmen einer Deutschlandreise auch Hoesch, um sich insbesondere über die

Praxis der Mitbestimmung zu informieren. Auf unserem Bild links Reinhold Rösen, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Phoenix; Klaus Scheibe, Leiter der Abteilung Sozialwirtschaft Hoesch Werke AG; A. B. Quarmin; Heinz Rohrbeck, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender des Werkes Phoenix; G. A. Boateng und Dolmetscherin Breulemann.



Gespräch mit japanischen Automobilteileherstellern

Im Rahmen einer weltweiten Studienreise besuchten Spitzenkräfte aus dem Bereich der Produktion, des Einkaufs, der Planungs-, Personal- und Verwaltungsabteilungen der japanischen Automobilteilehersteller auch die Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG. Nach der Besichtigung des Federnwerkes standen die Vorstandsmitglieder Dr. Günter Flohr und Dr. Hans W. Graßhoff sowie Dr. Erhard Bieger, der stellv. Geschäftsführer des Verbandes Automobilindustrie e. V., Frankfurt, der Studiengruppe zur Diskussion zur Verfügung. Nachdem die Gäste einen Überblick über das breitgefächerte Produktionsprogramm der Werksgruppe, seine Hauptaktivitäten und Spezialitäten erhalten hatten, wurden gezielte Fragen der Studiengruppe beantwortet, die beispielsweise den Belegschaftsaufbau, die Zahl der ausländischen Mitarbeiter und das Funktionieren der Montan-Mitbestimmung betrafen. Besonders interessiert war man auch, zu erfahren, wie sich Konjunkturschwankungen auf die Belegschaft auswirkten und welche Maßnahmen zur Steigerung der Arbeitsproduktivität getroffen wurden. Die konstruktive Aussprache war ein großer Gewinn für die japanischen Gäste wie für die Gastgeber.

40

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 12. 1976
Werner Paul
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetrieb

Hoesch Siegerlandwerke AG

17. 12. 1976
Alfons Brüser
Werk Kreuztal
Leichtapparatebau

Hoesch Handel AG

25. 12. 1976
Walter Böhnke
Zentrale Dortmund
Zentrale Stäbe

25

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 12. 1976
Günter Karol
Werk Phoenix
Produktionslenkung

1. 12. 1976
Gisela Sandor
Werk Union
Technische Stabsstellen

1. 12. 1976
Erich Drees
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

1. 12. 1976
Egon Neiseke
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

1. 12. 1976
Werner Heyn
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

1. 12. 1976
Willibald Brockmann
Werk Union
Profilwalzwerke

1. 12. 1976
Alfred Bolz
Werk Union
Profilwalzwerke

1. 12. 1976
Hans Windau
Werk Union
Profilwalzwerke

1. 12. 1976
Heinz Jonas
Werk Union
Profilwalzwerke

1. 12. 1976
Karl-Heinz Steinke
Werk Union
Profilwalzwerke

1. 12. 1976
Wolfgang Esser
Werk Union
Energiebetriebe

1. 12. 1976
Manfred Hillmer
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

1. 12. 1976
Bruno Birkhahn
Werk Union
Baubetriebe

1. 12. 1976
Paul Magera
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

1. 12. 1976
Wilhelm Fleige
Werk Union
Fahrbetrieb

1. 12. 1976
Max Hoffmann
Werk Union
Allgemeine Verwaltung

3. 12. 1976
Helmut Buchar
Werk Union
Maschinenbetriebe

3. 12. 1976
Heinrich von Seth
Werk Phoenix
Reparaturbetriebe

3. 12. 1976
Herbert Kapitola
Werk Union
Profilwalzwerke

3. 12. 1976
Paul Bartz
Werk Union
Baubetriebe

3. 12. 1976
Hans Bialek
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

4. 12. 1976
Lothar Dittrich
Werk Westfalenhütte
Belegschaftsbetreuung
und -versorgung

5. 12. 1976
Erich Sinn
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe

6. 12. 1976
Erich Lopian
Werk Union
Profilwalzwerke

7. 12. 1976
Rudi De Zanet
Werk Phoenix
Reparaturbetriebe

8. 12. 1976
Gerhard Kurth
Werk Phoenix
Gärtnerei

10. 12. 1976
Erich Klein
Werk Union
Maschinenbetriebe

10. 12. 1976
Heinz Hesse
Werk Union
Profilwalzwerke

10. 12. 1976
Herbert Tatzik
Werk Union
Energiebetriebe

11. 12. 1976
Fritz Düdler
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

12. 12. 1976
Herbert Schulz
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

12. 12. 1976
Heinz-Günter Weber
Werk Union
Werksicherheit

13. 12. 1976
Werner Schünemann
Werk Union
Block- und
Profilwalzwerke

13. 12. 1976
Hans Stärk
Werk Phoenix
Arbeitseinsatz

14. 12. 1976
Paul Borschel
Werk Phoenix
Qualitätskontrolle

14. 12. 1976
Günter Suschinski
Werk Union
Baubetriebe

15. 12. 1976
Albert Mogck
Werk Union
Baubetriebe

15. 12. 1976
Hans-Dieter Schäfer
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

17. 12. 1976
Fritz Rademacher
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

17. 12. 1976
Karl Leutz
Werk Phoenix
Technische Stabsstellen

18. 12. 1976
Siegfried Menning
Werk Union
Rechnungswesen

18. 12. 1976
Fritz Wassmann
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

21. 12. 1976
Roland Schubert
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe

21. 12. 1976
Robert Kieseier
Werk Phoenix
Eisenbahn-
Maschinendienst

22. 12. 1976
Otto Schmidtke
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

23. 12. 1976
Reinhold Strunk
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe

28. 12. 1976
Karl-Heinz Buchholz
Werk Union
Maschinenbetriebe

28. 12. 1976
Werner Szczublewski
Werk Westfalenhütte
Forschung
und Qualitätskontrolle

29. 12. 1976
Hans Konersmann
Werk Union
Profilwalzwerke

29. 12. 1976
Günter Pletsch
Werk Union
Werksicherheit

31. 12. 1976
Bernhard Rogalsen
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 12. 1976
Helmut van der Zwaag
Werk Wissen
Versandabteilung

16. 12. 1976
Wilfried Wilmes
Werk Eichen
Versuchsanstalt

Hoesch Werke Hohenlimburg- Schwerte AG

1. 12. 1976
Ruth Herbers
Rechnungswesen Hohenlim-
burg
Verkaufsabrechnung

1. 12. 1976
Wilhelm Bauer
Techn. Betriebswirtschaft
Hohenlimburg

6. 12. 1976
Otto Wirbatz
Warmwalzwerk
Hohenlimburg
Schlosserei

6. 12. 1976
Otto Wirbatz
Warmwalzwerk
Hohenlimburg
Schlosserei

6. 12. 1976
Otto Wirbatz
Warmwalzwerk
Hohenlimburg
Schlosserei

Hoesch Röhrenwerke AG

1. 12. 1976
Franz Haeger
Werk Dortmund-Barop
Produktion Großrohre

1. 12. 1976
Franz Haeger
Werk Dortmund-Barop
Produktion Großrohre

Hoesch Rothe Erde- Schmiedag AG

3. 12. 1976
Willi Zeppenfeld
Hauptverwaltung
Vertrieb I Lenkkränze

3. 12. 1976
Walter Meyer
Werk Dortmund
Ringwalzwerke

14. 12. 1976
Georg Ruhl
Werk Dortmund
Qualitätskontrolle

19. 12. 1976
Friedrich Winterwerb
Werk Lippstadt
Monteure

Schwinn AG

3. 12. 1976
Johann Walzer
Werkstatt

4. 12. 1976
Heinrich Bieber
Werkstatt

21. 12. 1976
Otto Schmidt
Werkstatt

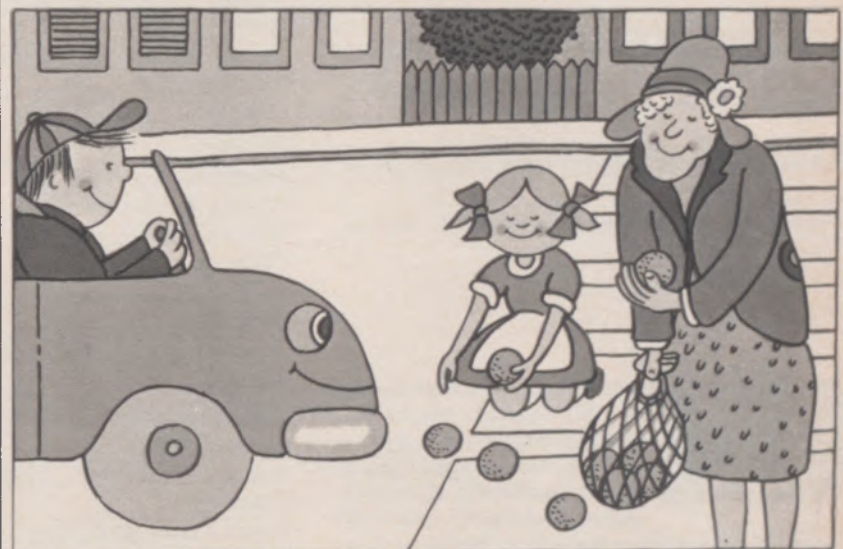
6 Tips und viel dahinter

Autofahrer's Anti-Streß-Programm:



Die Hälfte aller Verkehrsunfälle im Innerortsverkehr passiert während des Berufsverkehrs. Täglich von 6.30 bis 9.30 Uhr und am Nachmittag zwischen 16.00 und 19.00 Uhr sind Deutschlands Kraftfahrer auf dem Weg zur und von der Arbeit, und meist stehen sie in der Schlange, gehetzt, gestreßt, unkonzentriert. Sie glauben, den täglichen Arbeitsweg „im Schlaf“ zu kennen und verlieren vielfach Blick und Gespür für plötzlich entstehende Gefahren. Über Gebots- und Verbotsschilder wird gewöhnlich hinweggesehen, man kennt sie ja. Plötzliche Änderungen sind nicht einkalkuliert.

4. Auf gelassen schalten – gute Laune behalten.



„Menschenskind, der hat wohl seinen Führerschein im Supermarkt gekauft.“ Reagieren Sie nicht auch hin und wieder so, wenn ein Verkehrsteilnehmer einen besonders dummen Fehler macht?

Aber bedenken Sie bitte: jährlich registriert das Kraftfahrt-Bundesamt ca. 1,1 Millionen Führerscheinneulinge, die ihre Fahrrouline erst noch „erfahren“ müssen. Und wenn man bedenkt, daß Wissenschaftler dafür

durchschnittlich sieben Jahre veranschlagen, sind ca. acht Millionen Pkw-Fahrer auf unseren Straßen sozusagen „In der Lehre“.

Darum fahren Sie defensiv. Bleiben Sie gelassen und freundlich, wenn andere Verkehrsteilnehmer Fehler machen. Und vergessen Sie nicht: Fehler passieren jedem von uns. Wie schön, wenn alle Verkehrsteilnehmer dafür Verständnis statt den „Vogel“ zeigen.

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Iserlohn

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Witten

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Blefa AG Kreuztal, Westfalen

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Hoesch, Schulte & Schemmann GmbH Hamburg

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

mbp Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Rothe Erde Iberica SA Zaragoza (Spanien)

Industria Española de Suspensiones SA Madrid (Spanien)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Indústria e Comércio Ltda. São Paulo (Brasilien)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titelseite: Manfred Kampmann; Rückseite: Erich Kreuzner, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Janke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steininger, Anni Wölk, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; und Werks- und Privatfotos: Statistisches Bundesamt, Wiesbaden. Zeichnungen: Karl-Heinz Jahn, Dortmund; Ulrik Schramm, Feldafing.

FOTO WETT BEWERB

Mein schönstes Urlaubsbild

- 1 Heinrich Pahlke
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Eduard Podemski
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Heinrich Witte
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Heinz-Werner Lange
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 D. Grahlmann
Hoesch Hüttenwerke AG
- 6 Heinrich Hofeditz
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Dezember Fotos zu dem Thema „Werbung überall“ und bis zum 3. Januar Fotos zu dem Thema „Die dunkle Jahreszeit“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb 1976

Januar	Urlaub 75
Februar	Alte und neue Fassaden
März	Hunde und andere Tiere
April	Gesichter
Mai	Fotografische Experimente
Juni	Bei der Arbeit
Juli	Aufgeblüht
August	Licht und Schatten
September	Kinder und Kindeskind
Oktober	Sport fotografiert
November	■ Mein schönstes Urlaubsbild
Dezember	Voriges Jahr im Winter

Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Einsender eine Prämie von vierzig 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, Eberhardstraße 12, 46 Dortmund 1.

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 Höleskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta Lukowski von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Bornstraße 166, 46 Dortmund 1, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 294/08 22 123 ● Druck: W. Girardet, 43 Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 161–176, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Eberhardstraße 12, 46 Dortmund 1, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 123/08 22 294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.



1



2



3



4



5



6

