



WERK und WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

3

1973

Der Biegebetrieb des Hoesch Handels

Vorfertigen gehört zum Service

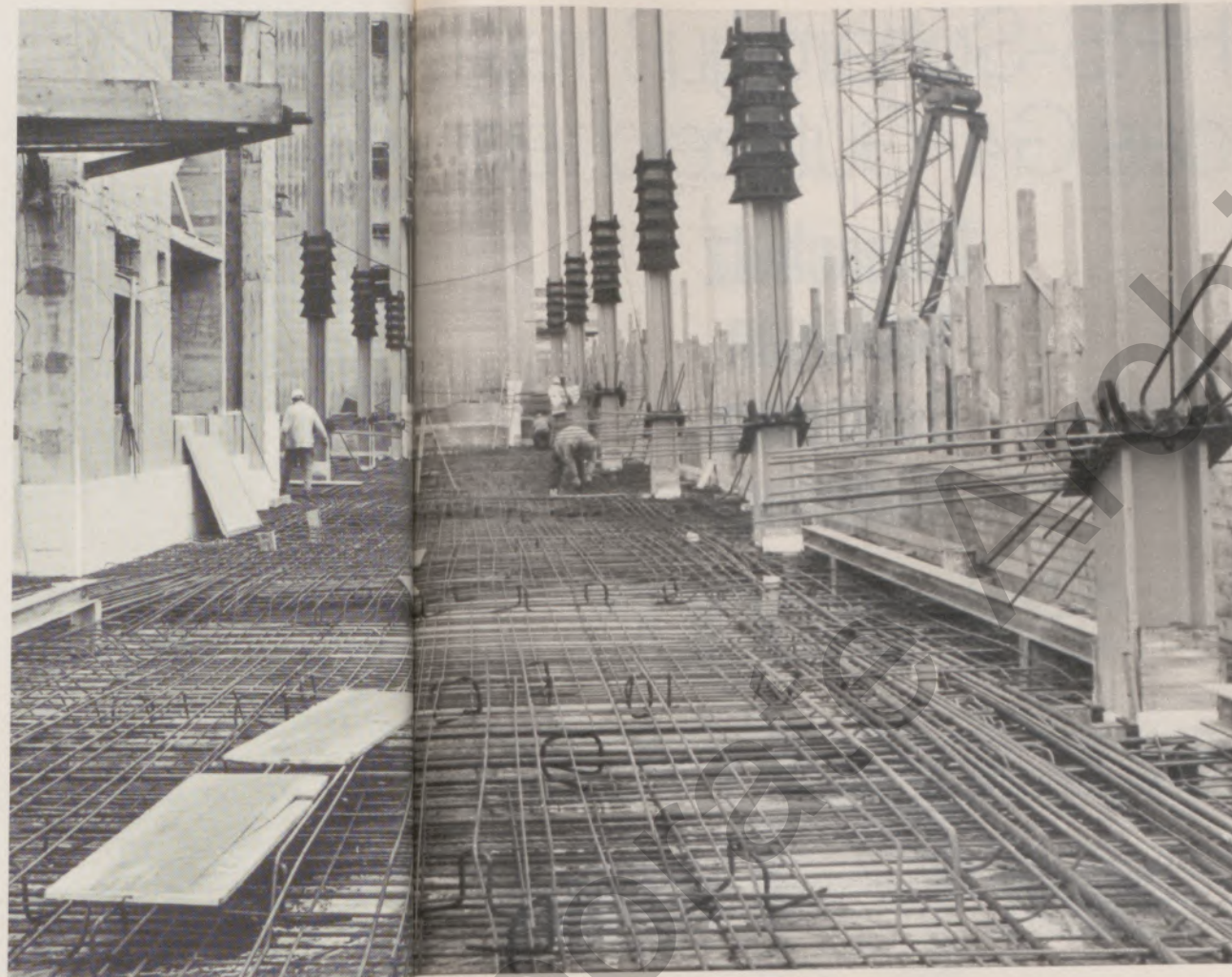


INHALT

- 58 Hoesch Handel AG: Vorfertigen gehört zum Service
- 60 Zur Rohstahlversorgung von ESTEL
- 60 Sphäroguß: Ein idealer Werkstoff aus Werdohl
- 63 Zum Streik bei den Hüttenwerken: Die Zukunft nicht gefährden
- 64 Michael Tal gewann das 35. Hoogovens Schachturnier
- 64 Fünf Jahre Hoesch-Federn aus São Paulo
- 66 Türkisch am liebsten mit weißem Kragen
- 67 Sechsmal Countdown in Attendorf
- 68 Neue Weißblechlinie in Betrieb
- 70 Walter Springorum gestorben
- 70 Bernhard Weiss gestorben
- 70 Friedrich W. Schneider im Ruhestand
- 71 Wie berechne ich meine Werksrente?
- 74 Hoesch Siegerlandwerke AG und Trierer Walzwerk AG vereinigen sich
- 74 Wie wird man Sozialversicherungsfachangestellter?
- 75 Verständigungsschwierigkeiten im Hüttenwesen
- 76 Menschen in Dortmund
- 78 Der kluge Mann schlägt vor
- 79 50 Jahre bei uns
- 79 Unsere Jubilare
- 82 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 83 Der Fotowettbewerb

Mit dem Verkaufen allein ist es heute nicht getan. Der Kunde erwartet mehr. Er will das bestellte Material so zugerichtet, wie er es für seine Zwecke braucht, und er will es in den Teilmengen und genau zu dem Zeitpunkt, an dem es der Baufortschritt verlangt. Lange schon bietet der Hoesch Handel diesen Service. Viele seiner Läger besitzen eine eigene Verarbeitung, in der der Stahl geschnitten und gebogen wird. Besuchen wir einen dieser Betriebe, den Biegebetrieb des Dortmunder Zentrallagers, in dem Betonstahl und Baustahlgewebe für Baustellen zwischen dem östlichen Ruhrgebiet und dem Bergischen Land vorgefertigt werden. An der Dortmunder Schlägelstraße liegen in Halle 1 und im Freilager ständig rund 3 000 Tonnen Betonstahl I und III mit einem Durchmesser zwischen 5,5 und 28 Millimeter und einer Länge von zwölf bis achtzehn Meter abrufbereit. An fünf Biegemaschinen und fünf Scheren wird von morgens 6.00 Uhr bis abends 22.30 Uhr Betonstahl zugeschnitten und entsprechend den Kundenzeichnungen gebogen. Sattelschlepper bringen das vorbereitete Material auf die Stunde genau zu den Baustellen: in den vergangenen Monaten beispielsweise zur Almetalbrücke, zum Kaltwalzwerk Westfalenhütte, zur Sparkasse Hagen, zur Stadtbahn Dortmund, zur Universität oder zum Stadion Rothe Erde.

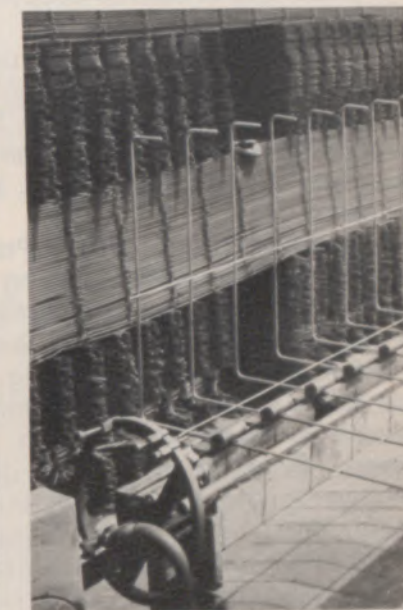
Ein paar Schritte weiter sind in der Lagerhalle 2 die Betonstahlmatten untergebracht: die handelsüblichen 22 Mattengrößen sind fünf bis sechs Meter lang bei einer Breite von 2,15 Meter und Drahtstärken zwischen 4 und 7,5 Millimeter Durchmesser. Das ist aber nicht



▲ Ein Blick in den Biegebetrieb des Dortmunder Zentrallagers. Hier in der Schlägelstraße wird an fünf Biegemaschinen Betonstahl gebogen (v. l. n. r.) H. C. Sariyidis, Manfred Stölp und Fritz Bigusch



▲ Kurt Stöwer und Alfons Exner besprechen anhand einer Bauzeichnung, wie der wirtschaftlichste Verlegeplan für Betonstahlmatten aussehen muß



▲ Hier lagern die Betonstahlmatten, von denen eine (im Vordergrund) gerade zu einem Mattenkorb für Fundamente gebogen wird



◀ Hoesch Stahl an der Baustelle: pünktlich und verlegefertig

◀ Gleich, wo die Baustelle liegt, gleich, wann und wie der Betonstahl verlangt wird: unser Hoesch Handel liefert das Material an jeden Ort und zu jeder Zeit, verlegefertig geschnitten und gebogen

alles, was der Hoesch Handel in diesem Bereich vorzuweisen hat: hinzu kommt ein nach Länge und Breite erweitertes, verlegefertigtes Hoesch-Sondermattenprogramm, das 40 weitere Positionen umfaßt.

Um die wirtschaftlichsten Abmessungen wählen zu können, bieten unsere Mitarbeiter an der Dortmunder Schlägelstraße dem Kunden fachkundige technische Beratung.

Sie fertigen komplette Verlegepläne, die den Bauablauf weiter rationalisieren helfen: optimale Querschnitte ersparen Material, weitgehende Vorfertigung vermeidet aufwendiges Zuschneiden auf der Baustelle und bewirkt geringere Verlegekosten. Selbstverständlich werden auch die Betonstahlmatten in jede Form geschnitten und gebogen.

Mehr als fünfzig Mitarbeiter sind in der Schlägelstraße mit dem Verkauf, der technischen Beratung, der Vorfertigung und dem Versand von Betonstahl und Betonstahlmatten beschäftigt. Sie wissen, daß Service im Handel eine immer größere Rolle spielt. Sie haben sich längst darauf eingestellt.

Titelseite: In achtzehnmonatiger Bauzeit entstand auf dem Gelände des Werkes Westfalenhütte eine Anlage zur Erzeugung elektrolytisch verzinnter und verchromter Feinstbleche, deren Einlaufteil unser Foto zeigt

Rückseite: Sphäroguß im Werk Werdohl der Hoesch Rothe Erde - Schmiedag AG. Um die Kapazität des Werkes zu erhöhen, wurde die Gießerei erweitert und mechanisiert (Siehe Seite 60)

Der Aufsichtsrat von ESTEL hat sich in seiner Sitzung am 31. Januar 1973 eingehend mit der kurz- und langfristigen Rohstahlversorgung des Konzerns befaßt und sich mit dem Vorschlag des Vorstandes einverstanden erklärt, für die kurzfristige Deckung des Rohstahlfehlbedarfs die Stahlkapazität in IJmuiden um monatlich etwa 50 000 Tonnen zu erhöhen. Diese Mehrproduktion soll zum größten Teil für die Versorgung der Walzwerke in Dortmund zur Verfügung stehen, deren Kapazitäten durch den Ausbau der Warmbreitbandstraße, den Neubau des Kaltwalzwerkes und der Weißblechlinie erhöht worden sind.

Mit dieser Kapazitätserhöhung wird die Rohstahlversorgung ESTEL nur bis etwa 1975/76 gesichert.

Die Rohstahlversorgung auf lange Sicht – bis in die achtziger Jahre – ist aber eines der wesentlichen Probleme von ESTEL und wird zur Zeit untersucht. Es wird angestrebt, diese Studie, die sich jetzt auf wenige Alternativen konzentriert hat, nach Möglichkeit Mitte 1973, jedoch auf jeden Fall

Zur Rohstahlversorgung von ESTEL

Nach der jüngsten Aufsichtsratssitzung von ESTEL gab der Vorstand bekannt:

vor Ende dieses Jahres abzuschließen und dem Aufsichtsrat ESTEL vorzulegen.

Bei dieser Studie ist zugrunde gelegt, daß Hoesch und Hoogovens beim Zusammenschluß davon ausgegangen sind, in Dortmund langfristig eine leistungsfähige Rohstahlbasis von jährlich etwa 7 Millionen Tonnen zu erhalten, wovon auch der Aufsichtsrat ESTEL zustimmend Kenntnis genommen hat.

Unter Beachtung dieser Prämisse müssen die Entwicklungen der Energieversorgung und Energiekosten, der Rohstoffversorgung und Rohstoffkosten, der Arbeitskräfte, der Ertragslage und der finanziellen Möglichkeiten berücksichtigt werden. Auch die Versorgung der deutschen Stahlindustrie mit Koks zu wettbewerbsfähigen Preisen muß bei dieser Studie in Betracht gezogen werden. Erst nach Prüfung dieser Gesichtspunkte kann die Frage der verfahrenstechnischen Ausrichtung (Verhältnis Oxygen- zu SM- zu Elektro-Stahl) der Dortmunder Rohstahlbasis entschieden werden.

Die Erhöhung der Rohstahlkapazität in IJmuiden um etwa 50 000 Monatstonnen kann relativ einfach realisiert werden durch die vorhandenen freien Kapazitäten auf dem Verkokungs- und Roheisensektor.

Diese Kapazitätserhöhung deckt den kurzfristigen Fehlbedarf, ohne den Entscheidungen über die langfristige Konzeption vorzugreifen.

Die Investitionskosten für diese Kapazitätserhöhung betragen 115 Millionen holländische Gulden (grobgerechnet kann der Gulden der DM gleichgesetzt werden). Wenn eine Stranggußanlage gebaut wird, erhöht sich die Investitionssumme auf 200 Millionen holländische Gulden.

Der Personalbedarf für die erhöhte Rohstahlkapazität ist relativ gering. Es werden etwa 200 Arbeitskräfte benötigt.

Der Aufsichtsrat hat dem Vorschlag des Vorstandes zugestimmt, für Instandhaltungs- und Rationalisierungsinvestitionen den Betrag von 142 Millionen holländischen Gulden freizugeben. Hiervon sind, neben den bereits genehmigten 86 Millionen holländischen Gulden für die Sinteranlage in Dortmund, weitere 99 Millionen holländische Gulden für die Gesellschaften der Hoesch Werke AG bestimmt und 43 Millionen holländische Gulden für die Betriebe in IJmuiden.

HRS-Sphäroguß trägt das G4-Gütezeichen:

**Güteschutz
Gußeisen
Gegossen
Globular**

**Sphäroguß
ein idealer Werkstoff aus
Werdohl**



Seit fast zwanzig Jahren wird in Deutschland Sphäroguß hergestellt, und seit neunzehn Jahren ist unser Werk Werdohl dabei. Damit hat die Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG maßgeblichen Anteil an der Verbreitung dieses technisch interessanten Werkstoffes. Um das monatliche Ausbringen in Werdohl auf zunächst 600 – später 800 – Tonnen zu steigern, wurde die Gießerei mit einem neuen 8-Tonnen-Elektroofen, einer automatischen Formanlage, einer neuen Sandaufbereitung und einer Heizzentrale erweitert und modernisiert.

Bereits in den dreißiger Jahren haben verschiedene Forscher die hervorragenden Eigenschaften eines Gußeisens mit kugeligem Graphit vorausgesagt. Fiele der Kohlenstoff in Kugelform anstelle der Lamellen im Grauguß oder der flockigen Form im Temperguß an, könnten durch diese kugelige Form Spannungsspitzen im Werkstück weitgehend vermieden werden.

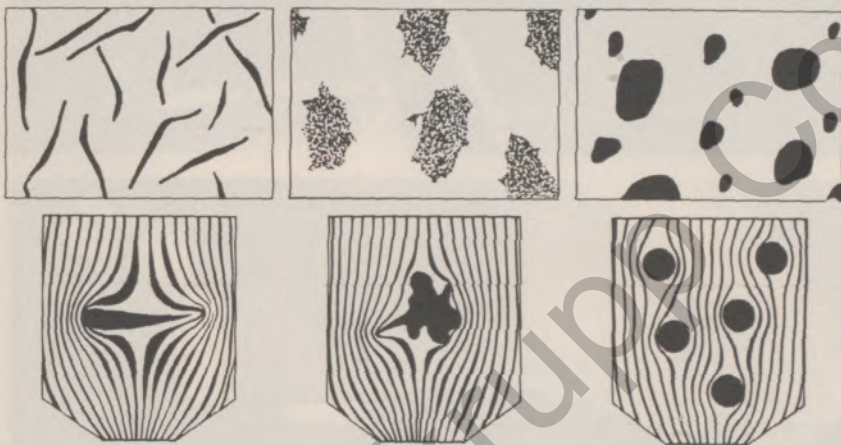
In den vierziger Jahren entdeckte man, daß durch eine Magnesiumbehandlung von Gußeisenschmelzen der Graphit als Kugel erstarrt. Damit war das Gußeisen mit Kugelgraphit – der Sphäroguß – geboren, von dem man rasch lernte, durch moderne Schmelzverfahren, durch Legieren und Wärmebehandeln verschiedenste Sorten herzustellen, die neben hoher Zugfestigkeit und Dehnung weitere beachtliche Eigenschaften wie gute Bearbeitbar-

keit, hohe Verschleißfestigkeit, gute Korrosionsbeständigkeit und ein ausgezeichnetes Dämpfungsvermögen besitzen. Vor allem aber hat der Sphäroguß gegenüber Stahlguß ein sehr gutes Fließvermögen, so daß man ihn freizügiger verformen kann.

Die vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten und Eigenschaften dieses neuen Werkstoffes haben innerhalb kürzester Zeit dazu geführt, daß Sphäroguß in fast allen Bereichen der Technik Eingang gefunden hat. Entscheidend dazu beigetragen haben die dauernde Qualitätsüberwachung der Fertigungsabläufe durch unser modernes Labor sowie die Gewähr von Werkstoffeigenschaften, die seit einigen Jahren durch die kontinuierlichen Prüfungen eines neutralen Prüfinstituts mit der Verleihung des Gütezeichens G 4 innerhalb der



◀ Günter Hanusa entnimmt dem neuen 8-Tonnen-Elektroofen im Werk Werdohl eine Probe



◀ Die obere Bildreihe zeigt, wie der Graphit im Gußeisen lamellenförmig, flockig oder kugelig anfällt; die untere Reihe verdeutlicht, wie gut die kugelige Form Spannungsspitzen im Werkstoff vermeidet

▼ „Impft“ man die Gußeisenschmelze mit Magnesium, fällt der Graphit in Kugelform an – Giovanni Roccotelli an der „Impf-Station“



▼ Ernst Wolligandt kontrolliert die Arbeitsgänge „Formen“ und „Wenden“ an der automatischen Formanlage

„Gütegemeinschaft Gußeisen mit Kugelgraphit“ dokumentiert werden. Damit bieten wir unseren Kunden die Sicherheit, einen Werkstoff zu erhalten, der ihren Anforderungen voll und ganz entspricht.

1954 nahm das Werk Werdohl die Erzeugung von Sphäroguß auf. Der erste 1,5-Tonnen-Elektroofen wurde damals in Betrieb genommen. Die steigende Nachfrage zog 1958 einen zweiten 3-Tonnen-Elektroofen nach sich. Und auch danach wurde mit immer neuen Investitionen die Produktionskraft des Werkes verstärkt. 1969 schließlich kam der entscheidende Schritt nach vorn: in der ersten Baustufe wurde die Erzeugung auf zunächst 600 Tonnen monatlich angehoben; später sind 800 Tonnen geplant.

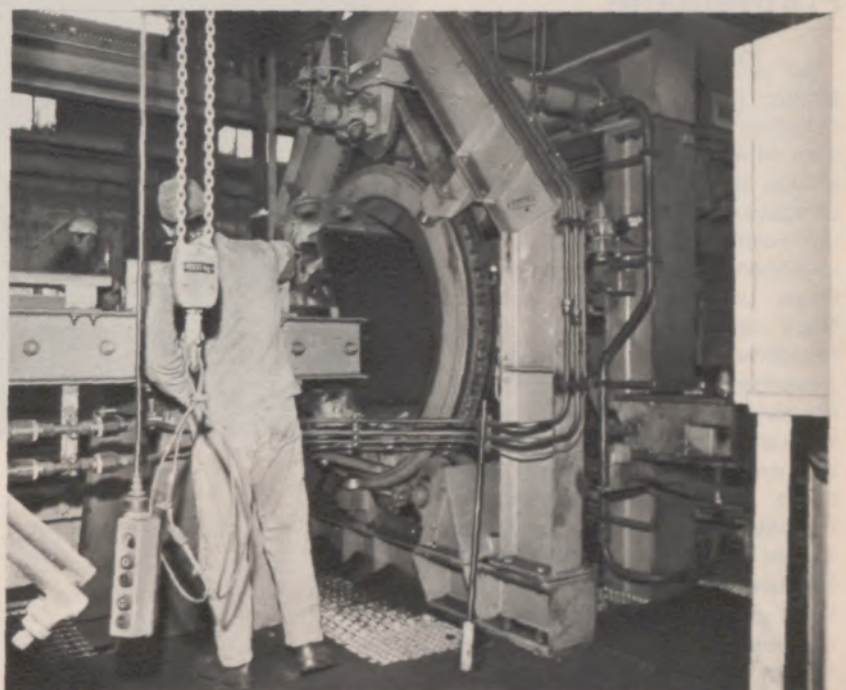
Dieser Ausbau bedeutet in der ersten Stufe:

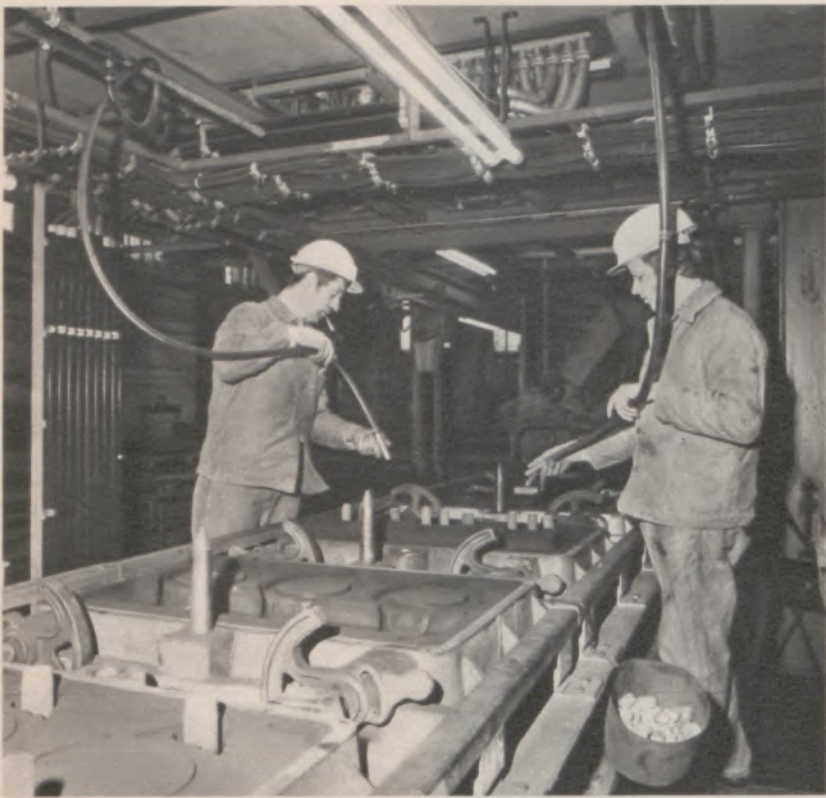
Aufstellung eines neuen 8-Ton-

nen-Elektroofens, Aufstellung einer automatischen Formanlage, Neubau einer Sandaufbereitung, Neubau einer Heizzentrale.

Der Acht-Tonnen-Elektroofen

Ende 1971 konnte mit dem Ausbau der Fundamentgruben für das neue Elektro-Ofenhaus begonnen werden, in dem ein Netzfrequenz-Induktionsofen mit einem Fassungsvermögen von 8 Tonnen untergebracht werden sollte. Der Standort des neuen Ofens wurde so gewählt, daß er für den Materialfluß die günstigste Lösung bot: der kalte Einsatz für den Ofen wird außerhalb der Hallen an der östlichen Stirnseite überdacht ge-



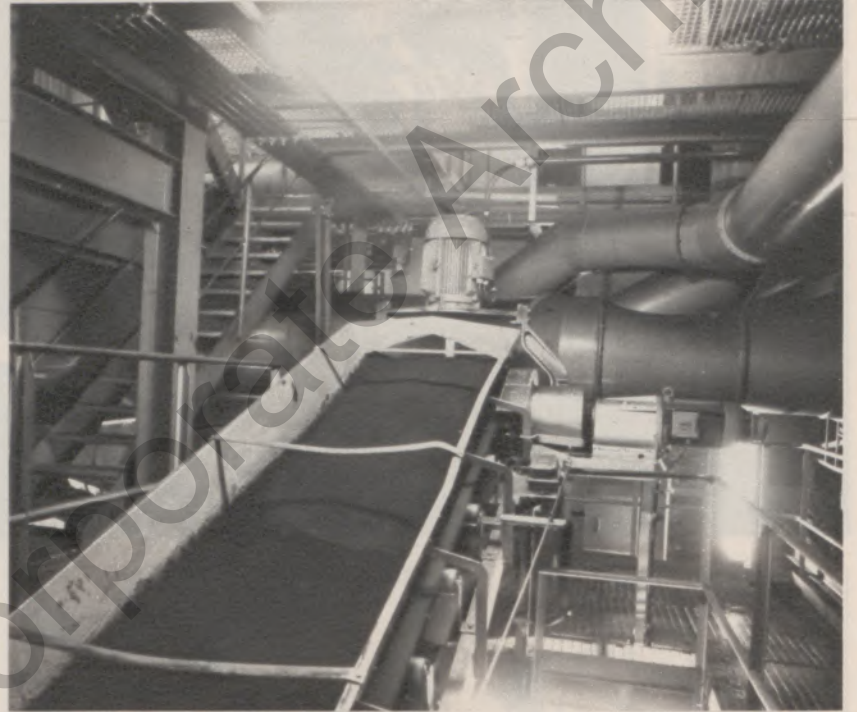


◀ Horst Mikut und Gerd Jäschke beim Einlegen der Kerne und Säubern der Form

einer vorgegebenen Abkühlzeit, wird vom Bedienungsmann der Anlage programmiert. Das Einschieben eines gießfertigen Formkastens auf eine der vier Bahnen bewirkt automatisch das Heraus-schieben eines abgegossenen Formkastens. Dieser Formkasten wird einer Entklammerungs- und Trennstation zugeführt. Das Sand-Gußpaket fällt dort auf eine zweiteilige Vibrationsrinne, auf der der Sand vom Gußstück getrennt wird. Nach dem Verlassen der Vibrationsrinne wird das Gußstück über ein Plattenband aus der Anlage ausgetragen. Der ausgestoßene Formkasten wird in der Trennstation auseinandergenommen und sofort wie-

▼ Der fertige Formsand auf dem Weg zur Formstrecke. Die automatische Sandaufbereitung schafft 60 bis 70 Tonnen je Stunde

► Nachdem der Sand vom Gußstück auf einer Vibrationsrinne getrennt wurde, läuft das Gußstück über ein Plattenband aus der Anlage



lagert und von dort dem Ofen zugeführt. Die Größe des Ofens – er erbringt eine stündliche Leistung von etwa 2,2 Tonnen – ist so gewählt worden, daß der Bedarf an flüssigem Eisen in der ersten Ausbaustufe gedeckt wird. Während der Bauzeit gab es erhebliche Schwierigkeiten bei der Herstellung der Fundamente. Nach ihrer Beseitigung konnte der Ofen im Frühjahr 1972 installiert werden. Die Inbetriebnahme folgte im Sommer 1972.

Automatische Formanlage

Da nur eine automatische Formanlage mit kurzer Taktzeit wirtschaftlich arbeiten kann, entschied man sich für eine derartige Formanlage mit parallelliegenden Gießstrecken und vier Gießbahnen. In der Formstrecke arbeitet die Einstationen-Pressen, die nacheinander Ober- und Unterkasten abformt. Nach dem Verlassen der Formmaschine werden die Formkästen gewendet und die Kerne eingelegt, die den Hohlraum des zu gießenden Werkstückes bilden. Zugleich wird von unten der Gießtrichter eingebohrt. Nach dem Verlassen der Formstrecke können die Formkästen auf vier parallelliegende Bahnen geschoben werden. Die Wahl der Bahnen, entsprechend der beabsichtigten Zahl von Formkästen einer Werkstoffqualität und



▲ Gerd Jäschke beim Gießen an einer der vier parallelliegenden Gießbahnen

der der Formmaschine zugeführt. So schließt sich der Kreislauf.

Die automatische Formanlage hat eine maximale Leistung von 110 bis 120 Formkästen je Stunde. Diese Leistung entspricht einer Taktzeit von etwa 30 Sekunden. Das in dieser Anlage angewandte Hochdruck-Formpreßverfahren haben wir gewählt, um unseren Kunden eine besonders gute Maßhaltigkeit und Formtreue der Gußstücke gewährleisten zu können.

Sandaufbereitung

Die Sandaufbereitung, die die vorhandene Maschinenformerei und die neue automatische Formanlage mit Formsand versorgt, ist für eine Leistung von 60 bis 70 Tonnen je Stunde ausgelegt. Kernstück der Anlage ist ein schnellaufender Intensivmischer, der mit vorgekühltem Sand beschickt wird. Die Kühlung des Sandes bewirkt auf einem Steilförderband ein intensiver Luftstrom, wobei die Sandtemperaturen von 150 bis 200 °C auf 30 bis 50 °C sinken. Durch diese Kühleinrichtung wird eine gleichbleibende Sandqualität und damit Formqualität gesichert. Die ganze Anlage kann von einem Steuerpult aus von nur einem Mann gesteuert werden.

Heizzentrale

Die neue Heizzentrale mußte so aufgebaut werden, daß sie einen weiteren Ausbau des Werkes nicht behinderte und zugleich kurze Wege zu den Abnahmestellen bot. Die Heizzentrale arbeitet vollautomatisch und wird mit Erdgas befeuert. Sie versorgt das ganze Werk mit Warmwasser und deckt den Heizbedarf der Fertigungshallen und des Bürogebäudes. Die Anlage entspricht dem neuesten Stand der Technik, erfordert kein ständiges Bedienungspersonal und ist durch entsprechende Einrichtungen automatisch regelbar. Darüber hinaus arbeitet sie sehr umweltfreundlich, da praktisch nur Wasserdampf aus der Verbrennung von Erdgas entsteht.

Mit der Inbetriebnahme dieser vier neuen Anlagen im Werk Werdohl können wir Sphäroguß-Serien in jeder Stückzahl wirtschaftlich fertigen: für die Automobilindustrie, für den Landmaschinen- und Schlepperbau, für die Herstellung von Armaturen, für die Herstellung von Flurfördergeräten und Baumaschinen. Zu unseren Abnehmern zählen aber auch der Motoren- und Maschinenbau sowie der Bergbau. Die Erfahrung, das technische „Know how“ unserer Mitarbeiter im Werk Werdohl hilft den Kunden bei der Lösung ihrer Konstruktions- und Fertigungsprobleme.

Zum Streik bei den Hüttenwerken

Die Zukunft nicht gefährden

Das zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen und Stahl und der IG Metall abgeschlossene Tarifabkommen für den Bereich Nordrhein-Westfalen ergab eine lineare Erhöhung der Stundenlöhne um 46 Pfennig.

Die Betriebsratsvorsitzenden der Werke Westfalenhütte, Phoenix und Union stellten an den Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG den Antrag, bei der Durchführung des Tarifabkommens über diese 46 Pfennig hinauszugehen.

Da die Verarbeitungsgesellschaften der Hoesch Werke AG aufgrund des Tarifabkommens im Bereich der Metallverarbeitung effektive Lohnerhöhungen von durchschnittlich 7,2% verzeichneten, unterbreitete der Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG den Betriebsräten einen Vorschlag, der sich an die Lohnerhöhungen der Verarbeitungsgesellschaften der Hoesch Werke AG anglich.

Bevor überhaupt über diesen Vorschlag Verhandlungen aufgenommen werden konnten, wurde am Donnerstag, dem 8. Februar 1973, zunächst in einem Teil der Betriebe die Arbeit niedergelegt. Viele Belegschaftsmitglieder blieben zwar an der Arbeit und trugen sich in die Listen der Arbeitswilligen ein. Trotzdem mußten im Laufe der Ereignisse 3 Hochöfen gedämpft werden, und eine Reihe von Betrieben konnte wegen des gestörten Stoffflusses sowie wegen des unterbrochenen Energieverbundes nicht oder nur teilweise produzieren.

Der Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG ließ keinen Zweifel daran, daß er weder während noch nach Beendigung dieser Arbeitsniederlegungen ein weitergehendes Angebot als vorher machen werde.

In einem Schreiben an alle Belegschaftsmitglieder wies der Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG auf die Rechtswidrigkeit und die Tragweite solcher Arbeitsniederlegungen hin, deren Schaden letzten Endes auch zur Gefährdung der Arbeitsplätze führe. Das bedeute auch, daß Streikzeit nicht bezahlt werde.

Am Samstag konnte festgestellt werden, daß der Großteil der Belegschaft die Arbeit wieder aufzunehmen gewillt war, von bestimmten Gruppen aber der Versuch unternommen wurde, dies zu verhindern. Der Vorstand der Hoesch Hütten-

werke AG rief erneut dazu auf, die Arbeitsplätze wieder einzunehmen. Die meisten Belegschaftsmitglieder nahmen im Laufe der Mittagschicht des Samstages die Arbeit auf, die anschließende Nachtschicht erschien wieder vollzählig.

Am Dienstag, dem 13. Februar 1973, einigten sich Vorstand und Betriebsrat der Hoesch Hüttenwerke AG über das Angebot, das vom Vorstand bereits vor der Arbeitsniederlegung gemacht worden war. Danach wird zusätzlich über die tariflich vereinbarte lineare Erhöhung der Stundenlöhne um 46 Pfennig vom 1. Februar 1973 an ein linearer Betrag von 5 Pfennig pro Stunde gezahlt.

Durch die Arbeitsniederlegungen ergaben sich für alle Beteiligten Nachteile und Schaden. Belegschaftsmitgliedern sind Schichtenentgelte verlorengegangen. Gegenüber den Abnehmern konnten Lieferverpflichtungen nicht fristgerecht eingehalten werden. Der Produktionsausfall brachte erhebliche zusätzliche Kosten für das Unternehmen.

Wegen der ausgesprochenen Entlassungen bat Herr Judith, Mitglied des Vorstandes der IG Metall, den Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG um ein Vermittlungsgespräch und Einsicht in alle Unterlagen.

Nachdem dies geschehen war, gab Herr Judith bei den Belegschaftsversammlungen am 22. Februar 1973 in der Westfalenhütte und in einer gemeinsamen Pressekonferenz mit dem Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG folgende Erklärung:

„Als geschäftsführendes Vorstandsmitglied der IG Metall für die Eisen- und Stahlindustrie habe ich gestern unter Bezugnahme auf die Entlassungen anlässlich der Arbeitsniederlegungen vom 8. bis 10. 2. 1973 den Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG um ein Vermittlungsgespräch gebeten, mit der gleichzeitigen Bitte, mir alle zur Verfügung stehenden Unterlagen einschließlich aller Zeugenaussagen zur Einsicht zu überlassen. Dieses wurde mir gewährt.

Nach gründlichem Studium dieser Akten bin ich zu der Einsicht gekommen, daß der Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG sich bei den 8 ausgesprochenen Kündi-

gungen auf eine Vielzahl von schriftlichen Zeugenaussagen stützte. Ich bin weiter zu der Auffassung gekommen, daß die Rechtsposition der betroffenen Kollegin und der betroffenen Kollegen sehr bedenklich ist.

In dem anschließenden Gespräch mit dem Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG habe ich gemeinsam mit meinem Kollegen Karl-Heinz Troche, der gleichzeitig stellv. Aufsichtsratsvorsitzender der Hoesch Werke AG ist, den Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG gebeten, die bereits ausgesprochenen Kündigungen aus übergeordneten Gründen zurückzunehmen.

Der Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG wird trotz erheblicher Bedenken auf unseren Vorschlag die Kündigungen und die Anträge beim Arbeitsgericht zurücknehmen.

Wir gehen nun davon aus, daß sich derartige Vorfälle künftig nicht wiederholen, da für uns sonst keine Vermittlungsmöglichkeit mehr gegeben und in solchen Fällen die Gewährung von Rechtsschutz in Frage gestellt ist.

Der Vorstand der IG Metall muß erwarten, daß die Beschlüsse der Organe der IG Metall von allen Mitgliedern, besonders von den Funktionsträgern, eingehalten werden müssen.“

Der Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG hat dargelegt, daß er jederzeit bereit ist, Wünsche und Anliegen der Belegschaft auf dem durch das Betriebsverfassungsgesetz vorgesehenen Wege über den Betriebsrat entgegenzunehmen und zu behandeln. Verhandlungen zwischen Betriebsrat und Unternehmensleitung dürfen aber nicht – wie bei den Vorgängen im Februar – gestört oder überhaupt verhindert werden.

Der Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG hat wiederholt darauf hingewiesen, daß durch die Arbeitsniederlegungen die Anlagen gefährdet wurden. Den Mitarbeitern, die besonnen und verantwortungsbewußt sich für die Sicherung der Anlagen eingesetzt haben, gebührt unser aller Dank.

Unsere Aufgabe muß es sein, in gemeinsamer Verantwortung von Vorstand, Betriebsrat und Belegschaft unser Unternehmen als Existenzgrundlage für alle zu erhalten.

Michael Tal gewann das 35. Hoogovens Schachturnier

Der große Gewinner Schachturniers, das Jahr zum 35. Mal vertal, der frühere aus der Sowjetunion. trafen in Wijk aan Zee Welt des Schachspiels nehmer aus 25 Län- am diesjährigen Hoogovens Schachturnier. An der Spitze des Interesses stand selbstverständlich die Gruppe der Großmeister mit sechzehn Teilnehmern – darunter neben Tal die Russen Balasjow und Wasjukow, der Tscheche Hort und der Jugoslawe Planinc (im Endergebnis die ersten fünf) – sowie die Meistergruppe mit ebenfalls sechzehn Spielern. Das Turnier zwischen Industrie und Meer, bei dem zahlreiche Zehnkämpfe, Vierkämpfe, Damen- und Jugendkämpfe eine Brücke zwischen den Großen und Kleinen in der Hierarchie des Schachs schlugen, zeichnete sich – wie in den Vorjahren – durch ungezwungene Atmosphäre und Herzlichkeit aus. Am 3. Februar endete das große Spiel mit dem traditionellen gemeinsamen Erbsensuppenessen im Ausbildungszentrum von Hoogovens.



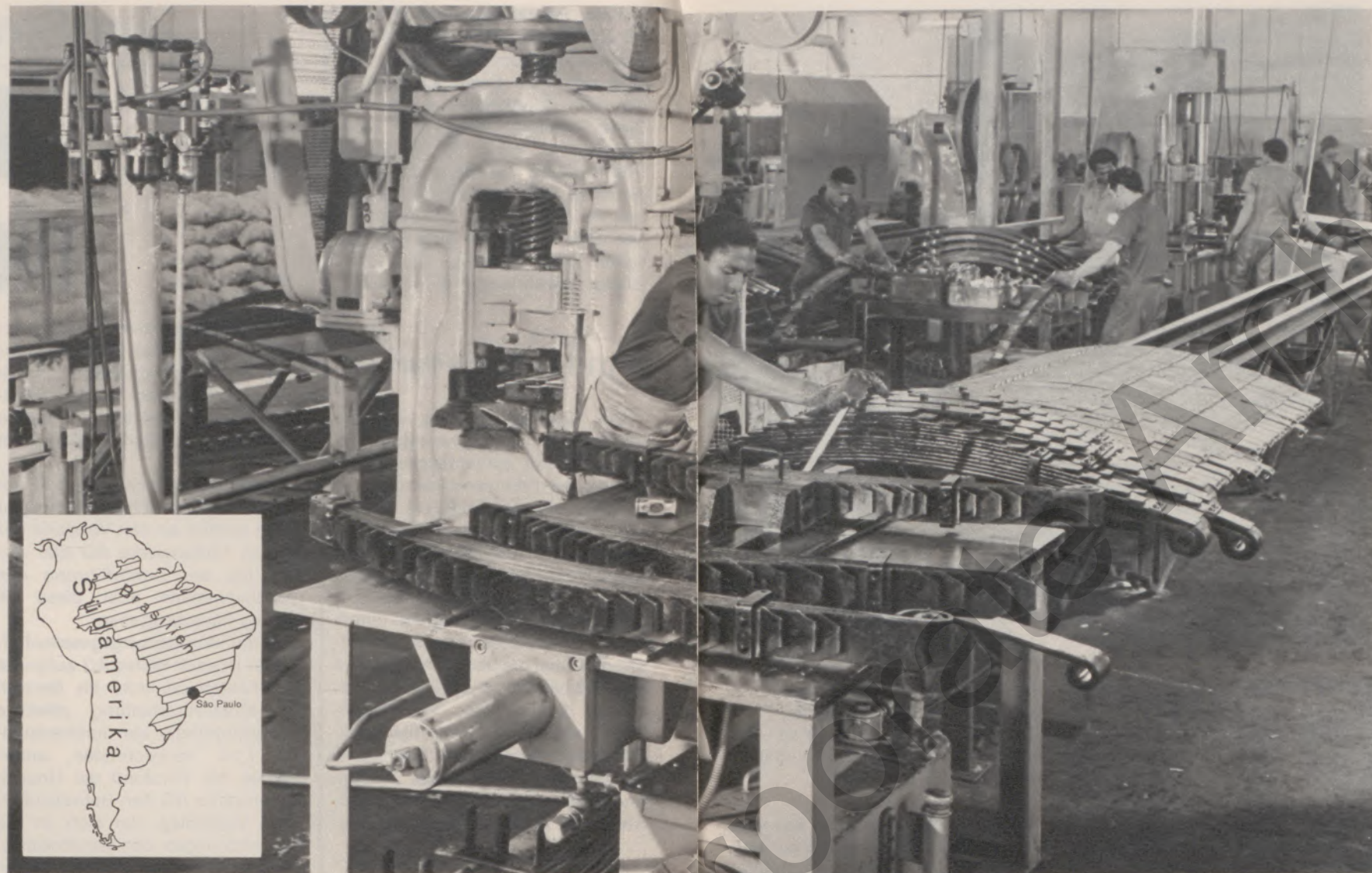
des internationalen Hoogovens in diesem anstaltete, war Michael Schach - Weltmeister Drei Wochen lang die Großen aus der aufeinander. 700 Teil- dern beteiligten sich

Hoogovens bietet Schach



▲ Rund 700 Teilnehmer aus 25 Nationen beteiligten sich am 35. Hoogovens Schachturnier

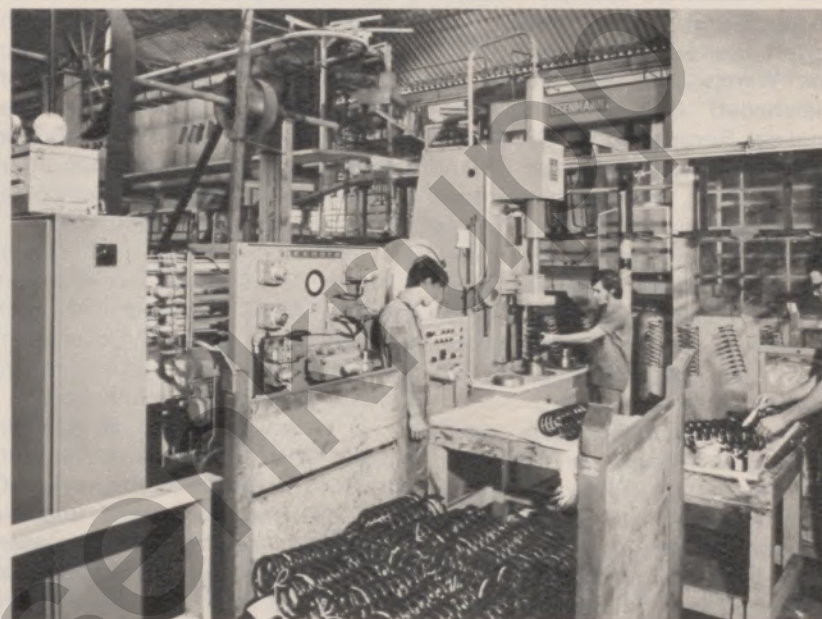
▼ Beim ESTEL-Vierkampf beobachteten wir die Vorstandsmitglieder (v. l. n. r.) Heinz Solbach, E. van Veelen, P. L. Justman Jacob und O. A. H. van Royen



Hoesch-Federn auf Brasiliens Straßen

Fünf Jahre Hoesch Scripelliti SA Industria de Molas

850 brasilianische Mitarbeiter fertigen monatlich 1000 Tonnen Federungselemente



▲ Um eine gleichmäßig gute Qualität zu garantieren, wird jede einzelne Feder vor dem Versand genau geprüft

Fünf Jahre besteht Hoesch Scripelliti Industria de Molas. In dieser Zeit entwickelte sich das Unternehmen zum modernsten und größten Federwerk Lateinamerikas. Hoesch-Federn aus São Paulo werden heute in alle brasilianischen Fahrzeugtypen eingebaut. Darüber hinaus konnten beachtliche Exportaufträge für Mexiko und Peru gebucht werden.

Brasilien – bisher bekannt als bedeutender Produzent von Rohstoffen und durch seinen weltberühmten Fußball – hat in den letzten Jahren einen stark beachteten industriellen Aufschwung genommen.

Seiner Größe nach ist Brasilien

ein Kontinent für sich. 100 Millionen Menschen wohnen auf einer Fläche, die vierunddreißigmal größer als die der Bundesrepublik Deutschland ist, über weite Strecken jedoch aus undurchdringlichem Urwald oder dürrer Steppe besteht. Schon im Jahre 2000 wird die Bevölkerung auf 150 Millionen Einwohner angewachsen sein. Obwohl das Land keine Naturkatastrophen zu befürchten hat – Brasilien kennt keine Erdbeben oder Wirbelstürme –, belastet die Natur mit dem feuchtheißen Klima die Menschen sehr. Die höchste jeweils gemessene Temperatur betrug 48,8° Celsius im Schatten, der stärkste Kälteeinbruch erreichte minus 10°. So sind

die technisch-wirtschaftlichen Aufgaben, die dieses Land seinen Bewohnern stellt, allein des Klimas wegen oft recht schwer zu erfüllen. Hinzu kommt der Zwang, unglaubliche Entfernungen zu überwinden – in Ost-West-Richtung entsprechend einer Reise von Moskau nach Madrid, in Nord-Süd-Richtung von Norwegen nach Afrika. Diese Entfernungen machen für die Erschließung des Landes die Produktion von Lastwagen, Omnibussen und Personenwagen dringend notwendig. Die Erfolge beim Aufbau der einheimischen Fahrzeugindustrie, vielfach unter Mithilfe deutscher Unternehmen, sind beeindruckend. Immer mehr Arbeitsplätze wurden für die Menschen geschaffen, die früher ein Leben lang ohne Beschäftigung blieben.

Brasilianische Straßen, die im Innern des Landes meist noch nicht asphaltiert sind und hohe Anforderungen an die Qualität der Fahrzeuge stellen, sind ein Dauerprüf- feld für Automobilfedern – auch für unsere Federn, die sich seit fünf Jahren selbst unter diesen härtesten Beanspruchungen gut bewähren. Erfahrene Techniker aus dem Federwerk Hohenlimburg waren 1967 nach Brasilien gekommen, um in São Paulo die Fertigungsanlagen der Hoesch Molas aufzubauen und in Betrieb zu nehmen. Inzwischen ist das Federwerk zum größten Unternehmen der Hoesch Werke AG

außerhalb Deutschlands herangewachsen. 850 brasilianische Mitarbeiter fertigen monatlich mehr als 1000 Tonnen Federungselemente. Sie arbeiten mit jener Begeisterung, die man überall in der jungen Industrie des Landes antreffen kann. Das Hoesch-Federwerk verfügt über Fertigungsanlagen, die sich in jedem Federwerk Europas sehen lassen können. Die heutige Produktion soll in den nächsten fünf Jahren verdoppelt werden, um den Bedarf der schnell weiterwachsenden Automobilindustrie zu decken.

Das Lieferprogramm des Werkes umfaßt sämtliche in der brasilianischen Automobilindustrie benötigten Blattfedern, Spiralfedern, Stabi-

▼ Das Federwerk der Hoesch Scripelliti SA liegt an der Autostraße São Paulo – Santos im Zentrum der brasilianischen Automobilindustrie



▲ Das eingehende Rohmaterial wird vor der Verarbeitung im Labor chemisch und metallographisch analysiert und kontrolliert

lisatoren und Drehstabfedern. Unser Marktanteil ist beachtlich. Außerdem werden Spezialfedern für den Land- und Baumaschinensektor gefertigt. Besondere Beachtung findet seit kurzem die Produktion von Federnägeln und Klemmteilen zur Schwellenbefestigung von Eisenbahnschienen.

Türkisch am liebsten mit weißem Kragen

Zusätzlich zum Grundschulunterricht erhalten viele Kinder unserer Gastarbeiter „Nationalunterricht“, Lehrer ihrer Nationalität machen sie mit der Heimat vertraut. Einer dieser Lehrer ist Fikri Saran, der morgens als Kranfahrer im Hohenlimburger Warmwalzwerk arbeitet und nachmittags Kinder seiner Landsleute unterrichtet.

In einem Klassenzimmer der Grundschule Menden im Kreis Iserlohn sitzen sechsendreißig türkische Kinder vor ihrem türkischen Lehrer. Er unterrichtet sie in der Sprache des Vaterlandes. Fikri Saran arbeitet hauptberuflich als Verlager oder Kranfahrer in unserem Hohenlimburger Warmwalzwerk, wobei er eine Absprache mit seinem Meister getroffen hat, daß er zur Mittagsschicht nicht eingesetzt wird.

Seit dem 1. September vorigen Jahres gibt Fikri Saran viermal wöchentlich am Nachmittag Kindern seiner Landsleute Nationalunterricht. Er bringt dazu alle Voraussetzungen mit, denn er war Lehrer, bevor er nach Deutschland kam. Nach fünf Jahren Volksschule und zwei Jahren Mittelschule legte er die Eignungsprüfung für eine Pädagogische Hochschule ab. Nach dem sechsjährigen Studium und dem Praktikum, das er in zwei Anstellungen der üblichen drei Jahre schaffte, wurde er zum Lehrer ernannt. In seinem Heimatort Akyozi, im Norden der Türkei, übernahm er die erste Klasse – die besten Lehrer bekommen die Schulanfänger – und wurde bald Rektor der Schule. Neun Jahre später entschloß er sich, nach Deutschland auszuwandern, um mehr zu verdienen.

Neun Jahre lebt er bereits in Hohenlimburg und denkt vorläufig nicht an Rückkehr. Vergangenes Jahr bat er beim türkischen Konsulat in Essen und beim deutschen Schulamt um Lehrerlaubnis und um eine Planstelle für heimatkundlichen Unterricht. Nun lehrt er die Kinder, die morgens in verschiedenen Schulklassen des Amtes Menden unter den Deutschen eine

Minderheit bilden, zusätzlich türkische Sprache, Geographie und Geschichte. Er liest mit ihnen türkisch, damit den Kindern, wenn ihre Eltern einmal nach Hause zurückkehren, der Anschluß in der Schule möglich ist. Um den verschiedenen Altersstufen der Kinder gerecht zu werden, unterrichtet er sie in zwei Gruppen. Während die eine Gruppe beispielsweise etwas über die Geschichte des Landes hört, ist die andere schriftlich beschäftigt. Auch wenn der deutsche Lehrer ihnen viel aufgegeben hat und wenn einer ratlos ist, hilft Fikri Saran nachmittags weiter.

Doch Yalcin und Hulya, beide acht Jahre, und Cetin, neun Jahre, verstehen schon nicht mehr türkisch. Sie sind alle drei in Deutschland geboren, und Fikri Saran muß ihnen auf deutsch sagen, was er den anderen türkisch beibringt. Dabei kann es passieren, daß eines der drei Kinder ihn höflich aufmerksam macht: „Mein Lehrer, Sie haben einen Fehler gemacht.“ Des-



▲ Viermal in der Woche gibt Fikri Saran in der Mendener Grundschule den Kindern seiner türkischen Landsleute Nationalunterricht

◀ Fikri Saran selbst sitzt abends im Goetheinstitut Iserlohn auf der Schulbank, um auch die Feinheiten der deutschen Sprache zu erlernen

▼ Tagsüber arbeitet Fikri Saran als Verlager oder Kranfahrer im Hohenlimburger Warmwalzwerk. Bevor er – vor neun Jahren – nach Deutschland auswanderte, war er schon Rektor einer türkischen Grundschule

halb sitzt Fikri Saran abends im Goetheinstitut Iserlohn selbst auf der Schulbank, um deutsche Grammatik zu lernen. Umgekehrt lernt die achtjährige Yalcin seit kurzem türkisch: Im letzten Sommer hat sie während eines Besuches in der Türkei die eigene Großmutter nicht verstanden.

Schulbücher kommen aus der Türkei. Die Eltern ließen sie schicken. Fünf verschiedene Geographiebücher machen den Unterricht allerdings schwierig. Deshalb ist Fikri Saran froh, daß er bald einheitliche Schulbücher bei der türkisch-deutschen Gesellschaft in Frankfurt bestellen kann. Die Schulbücher sind für türkische Kinder in Deutschland bearbeitet und gehen auf die Problematik unterschiedlicher Lebensart ein, die zu so manchen kleinen, unnötigen Konflikten führt. Auch Fikri Saran weist in seinem Unterricht auf diese Unterschiede hin: er erklärt den Kindern, daß sie in deutschen Geschäften nicht alles anfassen dürfen wie zu Hause in der Türkei auf dem Markt, und er bittet sie, im Schulbus ihr Temperament etwas zu zügeln, damit der Omnibusschaffner nicht böse wird, der oft sein eigenes Wort nicht versteht. Aber auch an die deutschen Eltern wendet sich Fikri Saran und bittet: viel wäre geholfen, wenn sie erlaubten, daß bei den Schularbeiten ihrer eigenen Kinder ein türkischer Klassenkamerad mitmachen dürfte. Doch sollen die Türkenkinder auch kleine Türken bleiben: Kürzlich in einer Elternversammlung wurde deshalb über die Schulkleidung diskutiert – wie zu Hause sollte sie sein, wo jede Schule ihre eigene Tracht hat, wenn auch alle Kinder den weißen Kragen tragen.



Sechs Stahlstützen aus dem Werk Attendorf auf dem Weg nach Lingen

Sechsmal countdown in Attendorf



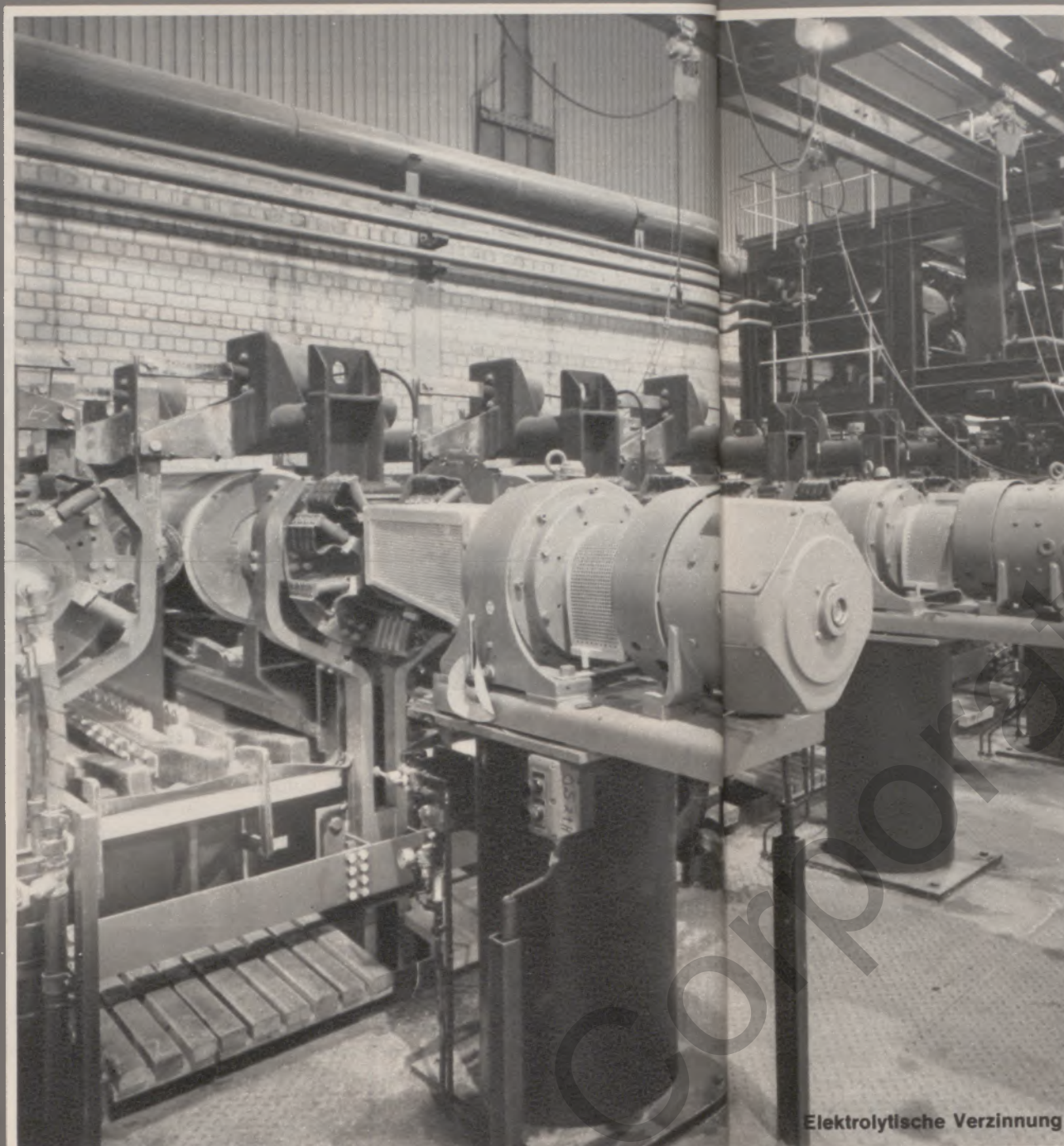
„Ab 22.00 Uhr dürfen Sie mit Ihrem Tieflader-Schwersttransport auf die Autobahn – um 5.00 Uhr morgens müssen Sie runter.“ Dieser von der Polizei festgelegte Zeitplan bestimmte den Countdown, der fast minutiös sechsmal hintereinander im Stahlbauwerk Attendorf ablief: angefangen mit der Verladung der je sechs 25 Meter langen und 55 Tonnen schweren Stahlstützen für die Kranbahn eines neuen Stahlwerkes in Lingen, über deren Transport bis zu ihrer Ankunft am Zielort im Emsland.

Und so lief der Countdown: Um 15.30 Uhr passiert der leere Tieflader das Hallentor im Werk Attendorf der Siegerlandwerke. Die Werkskräne hieven das erste der Ungetüme auf den Tieflader, erfahrene Verlager verzurren es für den sicheren Nachttransport. Um 18.00 Uhr beginnt die Kontrolle aller technischen und Sicherheitseinrichtungen am Tieflader. Monteure überprüfen Luftdruck und Bremsen, Blink- und Stopplichter. Wo in der elektrischen Einrichtung Mängel auftreten, werden neue Kabel gelegt und verschweißt. Alles geht wie am Schnürchen.

Um 20.00 Uhr besteigen die beiden Fahrer, Hans Hermann Klein und Albert Schöppner, Routiniers auf allen Strecken, die Zugmaschine. Gleichzeitig trifft die Polizei ein, sperrt in diesem Abschnitt die engen Straßen Attendorfs, und dann rollt der „stählerne Lindwurm“ aus der Fabrikhalle, biegt vorsichtig ein, überquert die Bahngleise, stößt zurück, weil sonst einige Hausecken und Straßenschilder rasiert worden wären, befährt eine Einbahnstraße in „falscher“ Richtung, und schließlich entschwindet der Konvoi den Augen der neugierigen Zuschauer.



Neue Weißblechlinie in Betrieb



Elektrolytische Verzinnung

Stahlblech mit einem Überzug aus Zinn ist ein vielseitig verwendbarer Werkstoff. Er vereint die hohe Festigkeit, die Elastizität und die Verformbarkeit des Stahls mit der Widerstandsfähigkeit des Zinns gegen die in Nahrungs- und Genußmitteln enthaltenen Säuren, Basen und Salze. Außerdem ist Zinn lötfähig und ebenfalls verformbar. Das als Weißblech bekannte Erzeugnis findet überwiegend in der Verpackungsindustrie Verwendung. Mehr als die Hälfte wird zu Dosen verbraucht, die der Konservierung von Nahrungsmitteln dienen. Etwa dreißig Prozent entfallen auf Verpackungsgebilde für die chemische, technische und pharmazeutische Industrie, annähernd zehn Prozent auf Verschlüsse wie Kronenkorken. Auch in der Phono-, Elektro- und Spielzeug-Industrie hat Weißblech einen festen Platz.

Verchromte Feinstbleche dienen in zunehmendem Maße als Austauschmaterial für Weißblech. Sie werden in der Bundesrepublik Deutschland vornehmlich zur Herstellung von Fischdosen, Verschlüssen, insbesondere von Kronenkorken,

und chemisch-technischen Verpackungen verwendet. In den USA und in England wird verchromtes Feinstblech in großem Umfang bei der Fertigung von Getränkedosen eingesetzt.

Eine Anlage zur Herstellung elektrolytisch verzinnter und verchromter Feinstbleche hat die Hoesch Hüttenwerke AG auf dem Gelände des Werkes Westfalenhütte in Betrieb genommen. Sie sollte ursprünglich von Hoogovens in IJmuiden errichtet werden. Da in IJmuiden die Produktion kaltgewalzten Bandes als Vormaterial für die geplante Weißblechlinie aber bald nicht mehr ausgereicht hätte, so daß ein neues Kaltwalzwerk (mit allen Nebenanlagen) früher oder später hätte dazukommen müssen, wurde der Bau des Weißblechzentrums Dortmund übertragen. Die in achtzehnmonatiger Bauzeit errichtete neue Weißblechlinie (siehe Heft 10/1972) mit einer Kapazität von 25 000 Monatstonnen – einschließlich DCR-Straße, Besäumanlage, Inspektionslinie und Zerteilanlage – erforderte einen Kostenaufwand von mehr als 100 Millionen DM.

Die kombinierte Anlage hat eine Gesamtlänge von 144 Metern, die Bandlänge innerhalb der Linie beträgt 1100 Meter. Bei einer maximalen Geschwindigkeit von 540 Metern je Minute werden Bänder von 0,12 bis 0,49 Millimeter Dicke und 600 bis 1400 Millimeter Breite verzinkt oder verchromt.

Da die mechanischen Vorrichtungen für den Ein- und Auslauf der Bänder bei beiden Veredlungsmethoden dieselben sind und auch die Vorbehandlung die gleiche ist, konnte man sich darauf beschränken, nur den Veredelungsabschnitt zweigleisig anzulegen.

Stationen der Bänder, die verzinkt werden sollen, sind: Einlaufteil mit Schlingenturm, Vorbehandlung, Verzinnungsteil, Nachbehandlung, elektrostatische Einölvorrichtung, Auslaufteil mit Schlingenturm und Haspel. Im Auslaufteil sind auch Beobachtungs- und Meßstand untergebracht. Während des Verzinnungsprozesses wird der Verchromungsteil umgangen. Beim Verchromungsprozeß geschieht umgekehrt das gleiche.

Material für Tafellieferungen in verzinnter oder verchromter Ausführung wird in einer getrennten Anlage zerteilt.

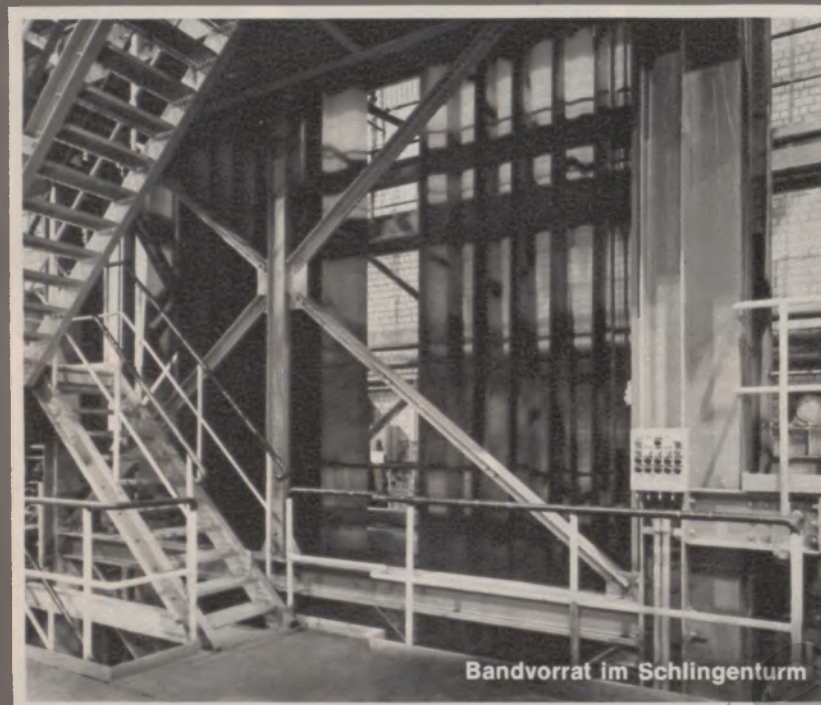
Beim Bau der 352 Meter langen Halle wurden in großem Umfang Bauelemente der Hoesch Siegerlandwerke verwendet, in erster Linie die als Fassade dienende Hoesch-Isowand.



An den Abwickelhaspeln:
Erhard Kretschmer (l.) und Klaus Schulz



Am Steuerstand:
Werner Hamelmann



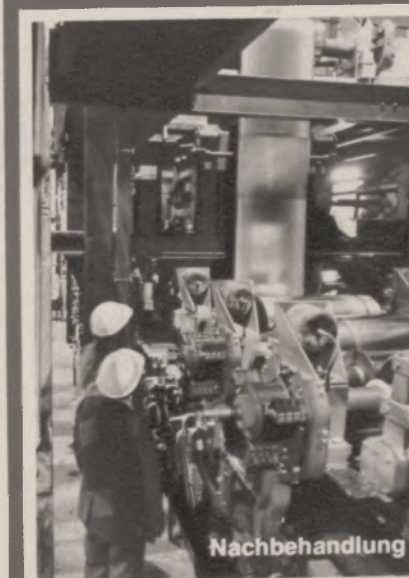
Bandvorrat im Schlingenturm



Heinz Zierhorst
am Vorbehandlungsteil



Übersicht über Vorbehandlung
und Verzinnung



Nachbehandlung



Auslauf mit Schlingenturm und Haspel:
Bernhard Switala (l.) und Josef Olah



Walter Springorum gestorben

Walter Springorum, der am 3. Februar 1973 im 81. Lebensjahr starb, gehörte einer Familie an, der Hoesch sehr viel verdankt. Er war der dritte aus dem Hause Springorum, das über ein halbes Jahrhundert entscheidenden Anteil an der Entwicklung unseres Unternehmens hatte. Unvergessen sind die Verdienste seines Vaters als Generaldirektor und Aufsichtsratsvorsitzender und die seines Bruders, der zwölf Jahre den Vorsitz im Vorstand führte. Walter Springorum selbst hat dreißig Jahre dem Hoesch-Aufsichtsrat angehört – so lange wie kein anderes Mitglied

dieses Gremiums.

Das Geburtshaus Walter Springorums – er wurde am 17. Oktober 1892 in Dortmund geboren – stand an der Stelle des heutigen Verwaltungsgebäudes an der Eberhardstraße. Er studierte Rechts- und Staatswissenschaften, legte nach dem Ersten Weltkrieg das Staatsexamen ab und arbeitete als Assessor beim Regierungspräsidenten in Düsseldorf. 1925 wurde er Regierungsrat in Köslin (Pommern), 1931 Landrat in Bütow und 1939 nach dreijähriger Tätigkeit im Reichsministerium des Innern Regierungspräsident im oberschle-

sischen Kattowitz. Hier geriet er in tschechoslowakische Kriegsgefangenschaft, aus der er 1946 entlassen wurde.

In den Jahren des Wiederaufbaus stellte Walter Springorum seine reiche Erfahrung unserem Unternehmen wieder zur Verfügung. Mit großem Engagement widmete er sich den oft schwierigen Aufgaben der Nachkriegszeit. Sein ausgewogenes Urteil wurde von allen Seiten geschätzt und gesucht. Mit seinem Tod verliert unser Unternehmen einen Freund, auf dessen Rat wir uns ein Menschenalter lang verlassen durften.



Bernhard Weiss gestorben

Am 11. Januar 1973 starb Bernhard Weiss, fast zwölf Jahre lang Mitglied unseres Aufsichtsrates. Mit ihm hat Hoesch einen tatkräftigen Freund und wertvollen Berater verloren.

Bernhard Weiss entstammte einer Fabrikantenfamilie aus Siegen. Am 26. März 1904 in Siegen geboren, wuchs er in seiner Heimatstadt auf, in der er 1920 die Reifeprüfung ablegte. Weil er Industriekaufmann werden wollte, arbeitete er dreieinhalb Jahre als Volontär bei der Siegener Eisenbahnbedarf AG, der Linke-Hofmann-Lauchhammer AG und dem Eisfelder Werk des

Weiss'schen Familienunternehmens.

Danach hörte Bernhard Weiss ein Jahr an der Handelshochschule Köln Vorlesungen über Betriebswirtschaft, Finanzbuchhaltung und Jura. Das Jahr 1927 verbrachte er als Volontär einer Londoner Eisenhandelsfirma in England.

1928 übernahm Bernhard Weiss als Prokurist die kaufmännische Leitung des Eisfelder Werkes der Siemag. 1933 wurde er in den Vorstand des Familienunternehmens berufen. Während der Kriegsjahre von 1940 bis 1945 leitete er neben der Tätigkeit für die Siemag als

Generalbevollmächtigter in der Friedrich Flick KG in Berlin die Unternehmen des Steinkohlenbergbaus und der Weiterverarbeitung. Seit 1942 war er Alleininhaber der Siemag.

Im Jahr 1961 wurde Bernhard Weiss Mitglied unseres Aufsichtsrates. Seitdem – und ganz besonders in den für unser Unternehmen so bedeutungsvollen letzten Jahren – hatte er maßgeblichen Anteil an den Beschlüssen dieses Gremiums. Wir werden seinen Weitblick, sein umfangreiches Wissen und seine großen Erfahrungen sehr vermissen.



Friedrich W. Schneider im Ruhestand

Diplomkaufmann Friedrich W. Schneider, kaufmännisches Vorstandsmitglied der früheren Dortmund-Hörder Hüttenunion und seit deren Verschmelzung mit Hoesch mit Sonderaufgaben betraut, ist in den Ruhestand getreten.

Im Siegerland geboren – am 26. Januar 1912 –, entstammt Friedrich W. Schneider einer alten Unternehmerfamilie, deren Vorfahren dem Erzbergbau und der Eisen- und Stahlerzeugung im Siegerland verbunden waren. Nach dem Studium der Wirtschafts- und Sozialwissenschaften in London und

Köln, nach praktischer Ausbildung und erster beruflicher Tätigkeit bei den Vereinigten Stahlwerken an leitender Stelle war auch Friedrich W. Schneider in Siegerländer Gesellschaften tätig.

1962 wurde F. W. Schneider in den Vorstand der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG berufen. Er leitete die Ressorts Konzernfinanzen, Rohstoffwesen und Einkauf. Als Aufsichtsratsmitglied nahm er die Interessen einiger Gesellschaften des DHHU- und später des Hoesch-Kreises wahr.

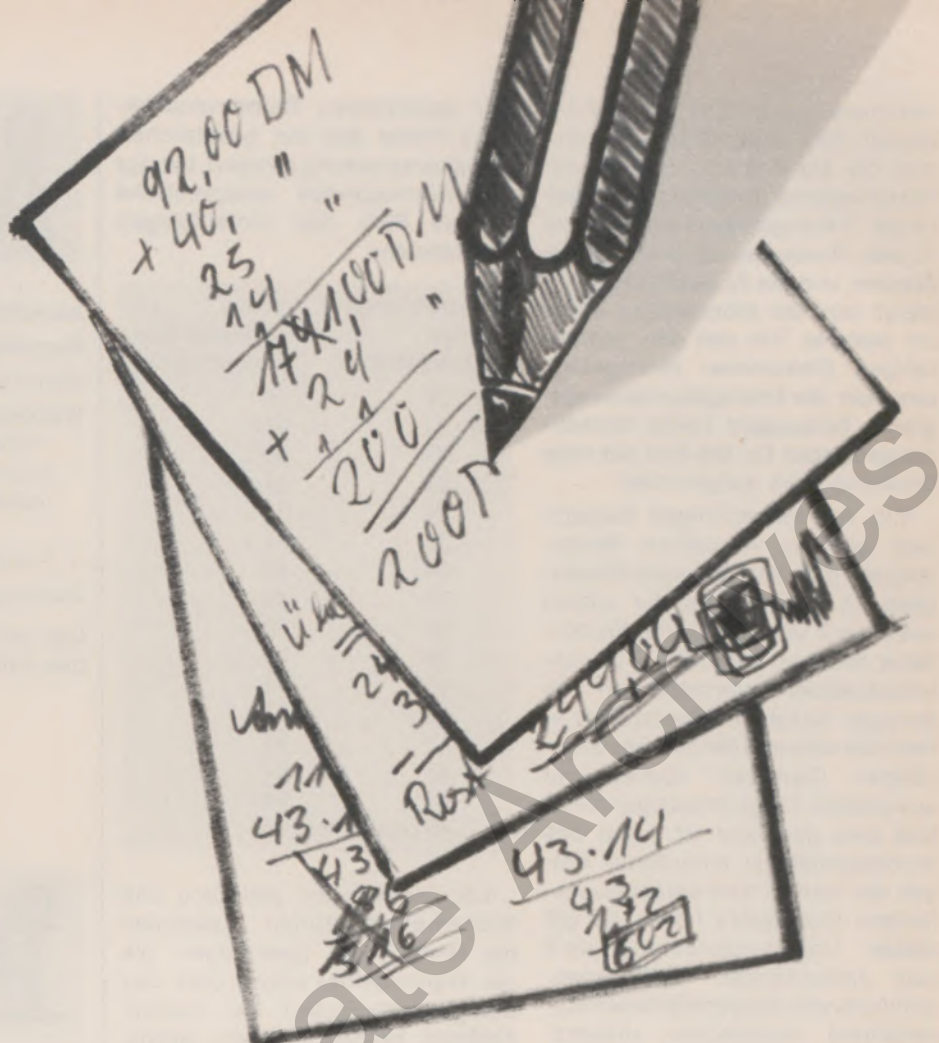
Im überbetrieblichen Bereich der

Stahlindustrie stellte Friedrich W. Schneider der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie als Vorstandsmitglied viele Jahre seine Tatkraft und seinen Rat zur Verfügung. Außerdem hat er in einer Reihe öffentlicher Institutionen erfolgreich gewirkt.

Nach seinem Ausscheiden aus dem aktiven Dienst wird Friedrich W. Schneider als Vorsitzender der Thomas-Phosphat-Gesellschaften in der Stahlindustrie weiterhin tätig sein und Hoesch durch die Wahrnehmung besonderer Aufgaben auch künftig verbunden bleiben.

Wie berechne ich meine Werksrente?

Alle Mitarbeiter aller Hoesch-Gesellschaften haben Anspruch auf eine Werksrente. So bezogen 1972 rund 22 000 Personen ein betriebliches Ruhegeld: 12 000 pensionierte Belegschaftsmitglieder und 10 000 Hinterbliebene verstorbener Mitarbeiter. Über 38 Millionen DM wurden im Geschäftsjahr 1971/72 ausgezahlt. Wie die Werksrenten nach der Pensionsordnung vom 1. Oktober 1969 errechnet werden, sollen unsere Beispiele – zusammengestellt von Günter Vogt – deutlich machen. Zu ihrem besseren Verständnis vorab einige Auszüge aus den wichtigsten Paragraphen der Pensionsordnung.



1. Rentenarten

1.1. Altersrenten (§ 7)

Altersrente wird ab Vollendung des 65. Lebensjahres nach Auflösung des Arbeitsverhältnisses gewährt, weiblichen Belegschaftsmitgliedern ab Vollendung des 60. Lebensjahres, wenn und solange sie Altersruhegeld aus der gesetzlichen Rentenversicherung erhalten.

Stirbt der Rentenempfänger, so erhalten die Witwe (Witwer) oder die Waisen die volle Werksrente für die folgenden drei Kalendermonate.

1.2. Berufs- und Erwerbsunfähigkeitsrenten (§ 8)

Wird infolge Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit das Arbeitsverhältnis aufgelöst, wird für die Dauer ihrer Feststellung und der Rentenzahlung durch den Rentenversicherungsträger Berufs- oder Erwerbsunfähigkeitsrente gewährt.

Stirbt der Rentenempfänger, so erhalten die Witwe (Witwer) oder die Waisen die volle Werksrente für die folgenden drei Kalendermonate.

1.3. Witwenrenten (§ 9)

Witwenrente wird der Ehefrau eines verstorbenen Belegschaftsmitglieds oder Werksrentners gewährt, wenn die Ehe vor Auflösung des Arbeitsverhältnisses geschlossen worden ist. Dies gilt nicht, wenn das Belegschaftsmitglied bei der Eheschließung 60 oder mehr Jahre alt oder die Ehe überwiegend zu

dem Zweck geschlossen worden ist, der Ehefrau die Rente zu verschaffen. Mit dem Tod oder der Wiederverheiratung erlischt der Anspruch.

Die Witwenrente beträgt 60% der Rente, die der Werksrentner bezog oder das Belegschaftsmitglied bezogen haben würde, wenn es im Zeitpunkt seines Ablebens rentenberechtigt geworden wäre, mindestens aber DM 15,-.

1.4. Witwerrenten (§ 10)

Witwerrente wird in der gleichen Höhe und unter den gleichen Voraussetzungen wie Witwenrente gewährt, wenn der Witwer überwiegend durch seine verstorbene Ehefrau unterhalten worden und erwerbsunfähig ist.

1.5. Waisenrenten (§ 11)

Waisenrenten werden für Kinder verstorbener Belegschaftsmitglieder oder Werksrentner gewährt.

Die Waisenrente beträgt für jedes Kind 20% der Rente, die der Werksrentner bezog oder das Belegschaftsmitglied bezogen haben würde, wenn es im Zeitpunkt seines Ablebens rentenberechtigt geworden wäre, mindestens aber DM 10,-. Für Vollwaisen beträgt sie 30%, mindestens aber DM 15,-.

Die Waisenrente wird bis zur Vollendung des 18. Lebensjahres des Kindes gezahlt, darüber hinaus, wenn und solange das Belegschaftsmitglied im Falle seines Weiterlebens für das Kind steuerliche Kinderermäßigung hätte beantragen können.

2. Wartezeit (§ 4)

Renten werden nur gewährt, wenn das Belegschaftsmitglied eine anrechnungsfähige Dienstzeit von zehn Jahren erfüllt hat. Dies gilt nicht, wenn der Rentenfall auf einen Arbeitsunfall beim Hoesch-Unternehmen oder eine infolge der Tätigkeit beim Hoesch-Unternehmen eingetretene Berufskrankheit im Sinne der Reichsversicherungsordnung zurückzuführen ist.

3. Anrechnungsfähige Dienstzeit (§ 5)

3.1. Als anrechnungsfähige Dienstzeit gelten die Dienstjahre, in denen das Belegschaftsmitglied bis zur Vollendung des 65. Lebensjahres in einem Arbeitsverhältnis zum Hoesch-Unternehmen gestanden hat, solange es nicht Pflichtmitglied der knappschaftlichen Rentenversicherung gewesen ist. Angefangene Dienstjahre gelten als volle Dienstjahre. Nicht angerechnet werden Dienstjahre, in denen das Belegschaftsmitglied als Lehrling oder Anlernling tätig gewesen ist.

Dieser Dienstzeit steht die Zeit gleich, in der das Belegschaftsmitglied

in einem Arbeitsverhältnis zu einem anderen Mitgliedsunternehmen der „Pensionsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie“ oder dessen Tochtergesellschaften – sofern für diese eine der Pensionsordnung des Mitgliedsunternehmens entspre-

chende Pensionsordnung gilt – gestanden hat,

durch militärische oder militärähnliche Dienste im Sinne des Bundesversorgungsgesetzes, durch Kriegsgefangenschaft, aus politischen, rassistischen oder religiösen Gründen im Sinne der Wiedergutmachungsgesetze

an der Dienstleistung verhindert gewesen ist.

3.2. Ist die Dienstzeit – abgesehen von unverschuldeter Arbeitslosigkeit oder höherer Gewalt – länger als insgesamt ein Jahr zu einem Hoesch-Unternehmen unterbrochen oder das Belegschaftsmitglied aufgrund eigenen Verschuldens entlassen worden, wird die vor der Unterbrechung oder Entlassung liegende Dienstzeit nicht angerechnet.

3.3. Haben ein unverschuldeter Arbeitsunfall oder eine Berufskrankheit den Tod oder die Erwerbsunfähigkeit des Belegschaftsmitglieds oder Werksrentners zur Folge, wird die Zeit zwischen dem Eintritt des Rentenfalles und der mutmaßlichen Vollendung des 65. Lebensjahres der anrechnungsfähigen Dienstzeit hinzugerechnet.

4. Bemessung der Renten (§ 6)

4.1. Die Rente wird nach Prozentsätzen des rentenfähigen Einkommens bemessen.

Für jedes anrechnungsfähige Dienstjahr beträgt die monatliche Rente 1/3% des rentenfähigen Ein-

kommens, mindestens aber DM 2,-. Soweit das rentenfähige Einkommen die zur Zeit des Beginns der Rentenversicherungsleistungen geltende Beitragsbemessungsgrenze in den Rentenversicherungen der Arbeiter und der Angestellten übersteigt, wird der monatlichen Rente ein weiteres 1/3% von dem rentenfähigen Einkommen hinzugefügt, das über die Beitragsbemessungsgrenze hinausgeht (siehe Berechnungsbeispiel C). Sie wird auf volle Deutsche Mark aufgerundet.

4.2. Als rentenfähiges Einkommen gilt das monatliche Bruttoentgelt, das das Belegschaftsmitglied im Durchschnitt der letzten zwei Jahre vor Eintritt des Rentenfalles bezogen hat oder – bei unverschuldeten Versetzungen an geringer bezahlte Arbeitsplätze – nach der während der anrechnungsfähigen Dienstzeit überwiegend ausgeübten Tätigkeit bezogen hätte, falls dies günstiger ist. Liegt das durchschnittliche monatliche Entgelt der letzten fünf anrechnungsfähigen Dienstjahre höher, so gilt dieses. Überstundenentgelt zählt zum rentenfähigen Einkommen. Sonderzuwendungen wie Abschlußvergütung, Weihnachts-, Urlaubs- und Jubiläumsgeld oder dergleichen bleiben außer Betracht.

5. Ruhen von Renten (§ 12)

5.1. Die Rente ruht, soweit sie zusammen mit Altersruhegeld, Berufs- oder Erwerbsunfähigkeitsrente oder Übergangsgeld aus der gesetzlichen Rentenversicherung 65 % (bei Witwen- und Waisenrenten einen ihrem Anteil an der Alters-, Berufs- oder Erwerbsunfähigkeitsrente aus der Pensionsordnung entsprechenden Teil) des rentenfähigen Einkommens übersteigt. Für jedes über 30 anrechnungsfähige Dienstjahre hinaus anzurechnende Dienstjahr erhöht sich diese Grenze um 1/3%, höchstens jedoch auf 70 % des rentenfähigen Einkommens.

Anrechnungs-fähige Dienstjahre	% des rentenfähigen Einkommens
bis 30	65
bei 31	65 1/3
32	65 2/3
33	66
34	66 1/3
35	66 2/3
36	67
37	67 1/3
38	67 2/3
39	68
40	68 1/3
41	68 2/3
42	69
43	69 1/3
44	69 2/3
45 und mehr	70

5.2. Wird neben Altersruhegeld, Berufs- oder Erwerbsunfähigkeitsrente oder Übergangsgeld aus

der gesetzlichen Rentenversicherung Rente aus der gesetzlichen Unfallversicherung gewährt, beträgt die Höchstgrenze entsprechend 80 bis 85 % des rentenfähigen Einkommens.

Anrechnungs-fähige Dienstjahre	% des rentenfähigen Einkommens
bis 30	80
bei 31	80 1/3
32	80 2/3
33	81
34	81 1/3
35	81 2/3
36	82
37	82 1/3
38	82 2/3
39	83
40	83 1/3
41	83 2/3
42	84
43	84 1/3
44	84 2/3
45 und mehr	85

5.3. Die Witwen- (Witwer-) und Waisenrenten dürfen zusammen die Rente nicht übersteigen, die der Werksrentner bezog oder das Belegschaftsmitglied bei seinem Ableben bezogen haben würde, wenn es in diesem Zeitpunkt rentenberechtigt geworden wäre; sie werden sonst nach dem Verhältnis ihrer Höhe gekürzt.

6. Mindestrente

6.1. Als Mindestrente werden für jedes anrechnungsfähige Dienstjahr DM 2,- gewährt; in den Fällen, in denen der individuelle Bemessungsbetrag DM 2,- übersteigt, wird der Individualbetrag bis zur festgelegten Höchstgrenze (siehe Ziffer 5) gezahlt. Für jedes darüber hinausgehende noch nicht berücksichtigte Dienstjahr wird ein Betrag von DM 2,- gezahlt (siehe Berechnungsbeispiele D und G).

6.2. Die Mindestrenten, die immer zu zahlen sind, betragen:

Dienstjahre	DM	Dienstjahre	DM
10	20,-	31	62,-
11	22,-	32	64,-
12	24,-	33	66,-
13	26,-	34	68,-
14	28,-	35	70,-
15	30,-	36	72,-
16	32,-	37	74,-
17	34,-	38	76,-
18	36,-	39	78,-
19	38,-	40	80,-
20	40,-	41	82,-
21	42,-	42	84,-
22	44,-	43	86,-
23	46,-	44	88,-
24	48,-	45	90,-
25	50,-	46	92,-
26	52,-	47	94,-
27	54,-	48	96,-
28	56,-	49	98,-
29	58,-	50	100,-
30	60,-	51	102,-



Belegschaftsmitglied A
20 anrechnungsfähige Dienstjahre
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 1 505,50
Sozialversicherungsrente DM 805,30

Anrechnungsfähige Dienstjahre	20
Rentenfähiges Bruttoeinkommen	DM 1 505,50
davon 65%	DM 978,58
Werksrente	
1/3% des rentenfähigen Bruttoeinkommens	DM 5,02
Individualbetrag	DM 5,02
× 20 Dienstjahre	DM 100,40
+ Sozialversicherungsrente	DM 805,30
Gesamtes Renteneinkommen	DM 905,70
Das gesamte Renteneinkommen übersteigt nicht 65% des rentenfähigen Bruttoeinkommens, mithin Werksrente	DM 101,—



Belegschaftsmitglied B
41 anrechnungsfähige Dienstjahre
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 1 803,20
Sozialversicherungsrente DM 908,10

Anrechnungsfähige Dienstjahre	41
Rentenfähiges Bruttoeinkommen	DM 1 803,20
davon 68 2/3%	DM 1 238,26
Werksrente	
1/3% des rentenfähigen Bruttoeinkommens	DM 6,01
Individualbetrag	DM 6,01
× 41 Dienstjahre	DM 246,41
+ Sozialversicherungsrente	DM 908,10
Gesamtes Renteneinkommen	DM 1 154,51
Das gesamte Renteneinkommen übersteigt nicht 68 2/3% des rentenfähigen Bruttoeinkommens, mithin Werksrente	DM 247,—



Belegschaftsmitglied C
39 anrechnungsfähige Dienstjahre
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 2 360,20
Sozialversicherungsrente DM 1 050,10

Anrechnungsfähige Dienstjahre	39
Rentenfähiges Bruttoeinkommen	DM 2 360,20
davon 68%	DM 1 604,94
Werksrente	
1/3% des rentenfähigen Bruttoeinkommens	DM 7,87
+ 1/3% des rentenfähigen Bruttoeinkommens, das die Beitragsbemessungsgrenze (1973 DM 2 300,-) übersteigt	DM 0,20
Individualbetrag	DM 8,07
× 39 Dienstjahre	DM 314,73
+ Sozialversicherungsrente	DM 1 050,10
Gesamtes Renteneinkommen	DM 1 364,83
Das gesamte Renteneinkommen übersteigt nicht 68% des rentenfähigen Bruttoeinkommens, mithin Werksrente	DM 315,—



Belegschaftsmitglied D
46 anrechnungsfähige Dienstjahre
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 1422,80
Sozialversicherungsrente DM 823,10

Anrechnungsfähige Dienstjahre 46
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 1422,80
davon 70% DM 995,96

Werksrente
 $\frac{1}{3}\%$ des rentenfähigen
Bruttoeinkommens DM 4,74
Individualbetrag DM 4,74
 $\times 46$ Dienstjahre DM 218,04
+ Sozialversicherungsrente DM 823,10
Gesamtes Renteneinkommen DM 1041,14

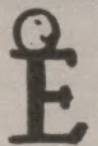
1. Das gesamte Renteneinkommen
übersteigt 70% des rentenfähigen
Bruttoeinkommens
Erreichbare Rente 70% = DM 995,96
abzügl. Rente aus
der Sozialversicherung DM 823,10

Werksrente DM 172,86

2. Die tatsächliche Werksrente
errechnet sich jedoch wie folgt:
 $\frac{\text{Werksrente unter Punkt 1}}{\text{Individualbetrag}} = \frac{\text{DM 172,86}}{\text{DM 4,74}} = \text{verbrauchte Dienstj. 36,47}$
Anrechnungsfähige Dienstjahre 46
abzügl. verbrauchte Dienstjahre 36,47
Restdienstjahre 9,53
 $\times \text{DM 2,—}$ DM 19,06

+ Werksrente unter Punkt 1 wie bei Beispiel G DM 172,86
DM 191,92

Tatsächliche Werksrente DM 192,—



Belegschaftsmitglied E
33 anrechnungsfähige Dienstjahre
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 1500,—
Sozialversicherungsrente DM 995,—

Anrechnungsfähige Dienstjahre 33
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 1500,—
davon 66% DM 990,—

Werksrente
 $\frac{1}{3}\%$ des rentenfähigen
Bruttoeinkommens DM 5,—
Individualbetrag DM 5,—
 $\times 33$ Dienstjahre DM 165,—
+ Sozialversicherungsrente DM 995,—
Gesamtes Renteneinkommen DM 1160,—

1. Das gesamte Renteneinkommen
übersteigt 66% des rentenfähigen
Bruttoeinkommens
Erreichbare Rente 66% = DM 990,—
abzügl. Rente aus
der Sozialversicherung DM 995,—

Werksrente DM —
2. Die Werksrente erreicht nicht die **Mindestrente**.
Es sind somit DM 2,— $\times 33$ Dienstjahre =
zu zahlen. DM 66,—

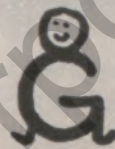


Belegschaftsmitglied F
37 anrechnungsfähige Dienstjahre
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 1800,—
Sozialversicherungsrente DM 750,—
Unfallrente DM 236,—

Anrechnungsfähige Dienstjahre 37
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 1800,—
davon 82 $\frac{1}{3}\%$ DM 1481,94

Werksrente
 $\frac{1}{3}\%$ des rentenfähigen
Bruttoeinkommens DM 6,—
Individualbetrag DM 6,—
 $\times 37$ Dienstjahre DM 222,—
+ Sozialversicherungsrente DM 750,—
+ Unfallrente DM 236,—
Gesamtes Renteneinkommen DM 1208,—

Das gesamte Renteneinkommen übersteigt nicht 82 $\frac{1}{3}\%$
des rentenfähigen Bruttoeinkommens, mithin **Werksrente** DM 222,—



Belegschaftsmitglied G
41 anrechnungsfähige Dienstjahre
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 1450,—
Sozialversicherungsrente DM 803,—
Unfallrente DM 225,—

Anrechnungsfähige Dienstjahre 41
Rentenfähiges Bruttoeinkommen DM 1450,—
davon 83 $\frac{1}{3}\%$ DM 1213,22

Werksrente
 $\frac{1}{3}\%$ des rentenfähigen
Bruttoeinkommens DM 4,83
Individualbetrag DM 4,83
 $\times 41$ Dienstjahre DM 198,03
+ Sozialversicherungsrente DM 803,—
+ Unfallrente DM 225,—
Gesamtes Renteneinkommen DM 1226,03

1. Das gesamte Renteneinkommen
übersteigt 83 $\frac{1}{3}\%$ des rentenfähigen
Bruttoeinkommens
Erreichbare Rente 83 $\frac{1}{3}\%$ = DM 1213,22
abzügl. Rente aus
der Sozialversicherung DM 803,—
abzügl. Rente aus
der Unfallversicherung DM 225,—

Werksrente DM 185,22

2. Die tatsächliche Werksrente
errechnet sich jedoch wie folgt:
 $\frac{\text{Werksrente unter Punkt 1}}{\text{Individualbetrag}} = \frac{\text{DM 185,22}}{\text{DM 4,83}} = \text{verbrauchte Dienstj. 38,35}$
Anrechnungsfähige Dienstjahre 41
abzügl. verbrauchte Dienstjahre 38,35
Restdienstjahre 2,65
 $\times \text{DM 2,—}$ DM 5,30
+ Werksrente unter Punkt 1 DM 185,22

Tatsächliche Werksrente DM 190,52
DM 191,—

fotografiert...

notiert... passiert...



Bandverzinkung im Werk Eichen der Hoesch Siegerlandwerke

Hoesch Siegerlandwerke AG und Hoesch Trierer Walzwerk AG vereinigen sich

Der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG hat in seiner Sitzung am 21. Februar 1973 den Zusammenschluß der beiden Werksbereiche Hoesch Siegerlandwerke AG und Hoesch Trierer Walzwerk AG in der Betriebsführungsgesellschaft Hoesch Siegerlandwerke AG genehmigt. Der Zusammenschluß bot sich als zweckmäßigste Lösung der Probleme an, die sich aus den Überschneidungen im Produktions- und Verkaufsprogramm, in den Marktinteressen und Investitionsvorhaben beider Werksbereiche ergeben.

Die Hoesch Siegerlandwerke AG wird unter dem Namen Hoesch Trierer Walzwerk in Wuppertal, gegebenenfalls auch in Trier Zweigniederlassungen mit Vertriebsaufgaben errichten.

Dem Vorstand der erweiterten Hoesch Siegerlandwerke AG werden die bisherigen Mitglieder Dr.-Ing. Heinz Boeck, der gleichzeitig zum Vorsitzenden des Vorstandes ernannt wurde, Rudolf Nungesser und Josef Scherer sowie die bisherigen Vorstandsmitglieder der Hoesch Trierer Walzwerk AG, Dipl.-Kfm. Ernst Bartmann und Ing. Werner Sieckmann, angehören. Zum Vorstandsmitglied für das Finanzressort wurde Dr. Bodo Paul bestellt, der bisher als Titulardirektor den Bereich Finanzen und Rechnungswesen der Hoesch Werke AG leitete.



Bandbeschichtung - PLATAL - im Werk Hamm der Trierer Walzwerk AG

Wie wird man Sozialversicherungsfachangestellter?



Während der Ausbildung bei unserer Betriebskrankenkasse (v. l. n. r.): stellvertretender Geschäftsführer Wolfgang Budnick und Willi Herpers besprechen mit Monika Frackowski, Christa Malischewski, Heinz Josef Weber, Angelika Brummel und Horst Teuber die Noten der zuletzt geschriebenen Aufsätze

Bei den Krankenkassen – und damit auch bei der Betriebskrankenkasse Hoesch – kannte man bisher innerhalb der Ausbildung zumeist zwei Stufen: eine dreijährige Lehre und einen sich anschließenden zweijährigen Vorbereitungsdienst. Bei Realschülern wurde dem Vorbereitungsdienst häufig statt der Lehre ein einjähriges Praktikum vorgeschaltet. Die in dieser Weise gestufte Ausbildung schloß mit der 1. Verwaltungsprüfung oder der Anstellungsprüfung ab. Als Fortbildung folgte der Bildungsabschnitt, der nach bestandener 1. Verwaltungsprüfung (Anstellungsprüfung) zur Vorbereitung auf die 2. Verwaltungsprüfung (Beförderungsprüfung) zurückzulegen war. Diese Prüfung konnte nach einer Mindestvorbereitungszeit von drei Jahren abgelegt werden. Die Einzelheiten dieser beiden Formen der beruflichen Bildung waren in besonderen Ausbildungs- und Prüfungsverordnungen geregelt.

Die Ausbildung zum Sozialversicherungsfachangestellten ist jetzt durch Verordnung des Bundesministers für Arbeit und Sozialordnung neu geregelt worden. Diese Verordnung hat folgenden Inhalt:

1. Der Ausbildungsberuf „Sozialversicherungsfachangestellter“ wird staatlich anerkannt.
 2. Die Ausbildung zum Sozialversicherungsfachangestellten wird im ganzen Bundesgebiet nach einheitlichen Grundsätzen durchgeführt.
 3. Die Ausbildungsdauer wird teilweise wesentlich gestrafft.
 4. Die Ausbildungsinhalte werden aktualisiert und geringfügig erweitert.
 5. Die Ausbildungsmaßnahmen werden teilweise erheblich intensiviert.
- Die Ausbildungsordnung sieht vor, daß die Ausbildung nicht mehr als drei und nicht weniger als zwei Jahre betragen soll. Für Haupt-

schüler beträgt die Ausbildungsdauer drei Jahre und für Auszubildende nach dem erfolgreichen Besuch der 10. Klasse einer weiterführenden allgemeinbildenden Schule oder einem gleichwertigen Bildungsabschluß 30 Monate.

Die Ausbildung erfolgt nach einem Rahmenplan in theoretischer und praktischer Form. Die praktische Ausbildung findet am Arbeitsplatz statt, wozu dienstbegleitender Unterricht erteilt wird; die theoretische Ausbildung vermittelt die Berufsschule, der Fernunterricht und Vollzeitunterricht in Internaten. Diese Internatslehrgänge werden durch den Bundesverband der Betriebskrankenkassen durchgeführt, und zwar als Einführungslehrgang von zwei Wochen, als Zwischenlehrgang von vier Wochen – mit anschließender Zwischenprüfung – und als Abschlußlehrgang mit der Dauer von zehn Wochen.

Am Ende der Ausbildung steht die Abschlußprüfung.

Verständigungsprobleme im Hüttenwesen

Auge, Backe, Gans, Hund, Sau...

Backe, Gans, Hund, Mantel, Rüssl, Sau, Schwanz, Tatze aus dem Eisenhüttenwesen des 18. Jahrhunderts bestätigen nachdrücklich das hohe Alter des Eisenschmelzens und seine Herkunft aus dem ländlichen Umkreis. Auch die ursprüngliche Einheit von Bergbau und Eisenhüttenwesen spiegelt sich sprachlich wider; so haben zum Beispiel

folgende Fachausdrücke in beiden Fachsprachen – zumindest im 18. Jahrhundert – den gleichen Bedeutungsinhalt: aufbereiten, ausklauen, Fäustel, gediegen, Gewerke, Gezähe, Halde, Schicht, Zeche. Dies ist nur ein Beispiel aus der Fülle der Erkenntnisse, zusammengefaßt in der Dissertation „Zum Fachwortschatz des Eisenhüttenwesens im 18. Jahrhundert“. Der Verfasser, Heinz-Rudi Spiegel, wurde mit dieser Arbeit zum Dr. phil. promoviert und schrieb uns zu diesem Thema:

„50 000-Hoesch-Mitarbeiter und 24 000 Hoogovens-Mitarbeiter wollen sich verstehen. Eine Barriere ist die Sprache.“ Mit diesen beiden knappen Sätzen, die am Eingang des Beitrages „Der Sprung über die Sprachbarriere“ in einer der letzten Ausgaben von WERK UND WIR zu lesen sind, wird umrissen, welche Bedeutung die Sprache – hier besonders im Hinblick auf die zunehmende internationale Verflechtung – auch für einen industriellen Großbetrieb hat. Sehr augenfällig wird diese Problematik natürlich dann, wenn durch gegenseitige Abmachungen – wie im Fall Hoesch-Hoogovens-Sprecher mit unterschiedlichen Muttersprachen sich nicht nur verständigen wollen, sondern sich auch verständigen

müssen.

Kommunikationsprobleme entstehen jedoch nicht allein dann, wenn zwei Sprachen – wie hier das Niederländische und das Deutsche – aufeinandertreffen; sie bestehen auch im muttersprachlichen Bereich selbst; nicht immer verbinden zwei Sprecher mit dem Gesagten auch den gleichen Inhalt. Solche Kommunikationsstörungen nach Möglichkeit auszuschließen oder sie zumindest zu verringern, ist im Bereich eines großen Unternehmens von besonderer Wichtigkeit. Denn hier bedeuten Kommunikationsstörungen, eine nicht reibungslose Verständigung nicht selten auch eine Störung im Betriebsablauf und in der Produktion mit einer Reihe von schwerwiegenden Konsequenzen.

An die technischen Fachsprachen – also auch an die Fachsprache der Eisenhüttenleute – wird daher das Verlangen nach möglichst exakter, unmißverständlicher und eindeutiger Information und Kommunikation herangetragen; in der Technik hat alles seine bestimmte Funktion und muß reibungslos funktionieren, auch die Sprache, so daß es nicht mehr angeht, ausdruckschwache, schillernde oder gar mehrdeutige Bezeichnungen zu verwenden; auch soll der sprachliche Aufwand möglichst gering

bleiben.

An diesen Punkten setzt heute die nationale und internationale Terminologienormung an, wie sie zum Beispiel im Deutschen Normenausschuß und im Internationalen Normenausschuß betrieben wird. Darüber hinaus hat sich in den vergangenen Jahren auch die Sprachwissenschaft in zunehmendem Maße besonders den technischen Fachsprachen zugewandt. Das Ziel solcher Bemühungen liegt darin, die Besonderheiten der Fachsprachen herauszuarbeiten und zu einer Optimierung der fachlichen Kommunikation, die gleichzeitig eine Optimierung von Betriebsabläufen bedeutet, beizutragen. Diesem Ziel ist auch die von mir vorgelegte Untersuchung „Zum Fachwortschatz des Eisenhüttenwesens im 18. Jahrhundert in Deutschland“ verpflichtet. Man wird nun mit gutem Recht fragen können, warum dieses Fach, warum dieser Zeitraum und warum nur der Wortschatz? Nun:

Der gesamte Bereich des Montanwesens ist eine jener wichtigen Grundlagen, aus denen unsere gegenwärtigen technischen, industriellen und sozioökonomischen Strukturen mit erwachsen sind. In diesem Zusammenhang verdient der Bereich der Eisenerzeugung besondere Beachtung. Der Untersuchungszeitraum wurde aus zwei

Gründen gewählt: Im 18. Jahrhundert entwickelte sich – wie auch in anderen Fächern – in zunehmendem Maße eine auf das Eisenhüttenwesen bezogene Fachliteratur wissenschaftlicher Art, in der der Objektbereich zureichend systematisch beschrieben wird; sprachliche Einflüsse wissenschaftlicher Art werden nun faßbar. Zum anderen findet sich im 18. Jahrhundert in Deutschland noch eine einheitliche und voll ausgereifte Arbeits- und Verfahrenstechnik im Bereich des Eisenhüttenwesens: Der mit Holzkohle betriebene Hochofen erlebt eine letzte Blütezeit, ehe er ganz zu Ende des Jahrhunderts dem mit Koks betriebenen Hochofen nach und nach weichen muß. Der wesentliche Gesichtspunkt, bei der Beschreibung dieser Fachsprache zunächst lediglich von deren Wortschatz auszugehen und sich auf ihn zu beschränken, liegt in der Tatsache, daß gerade der Wortschatz eine wichtige Besonderheit jeder Fachsprache ausmacht; er verleiht der Fachsprache eine Eigenart gegenüber der Gemeinsprache oder Umgangssprache; nicht zu verkennen ist, daß zu Wortschatzuntersuchungen auch Analysen zum Satzbau, zum Stil und zur Schichtung hinzutreten müssen, will man umfassend den Gegenstand „Fachsprache“ ergründen.

▼ Im Schnee vor den Hochöfen
des Werks Phoenix

Bilder aus

Dort- mund

von
Walter Fanka



▼ Auch die City soll freundlich sein

„Menschen in der Stadt“ nannte die Dortmunder Stadtparkasse ihren Jahreskalender, dessen dreizehn Fotos – eins für jeden Monat und eins für den Titel – der Dortmunder Zeitungsfotograf Walter Fanka aufgenommen hat. Es sind Bilder aus dem Alltag einer Stadt. Nichts Aufregendes ist dabei. Jeder von uns kennt die dargestellten Situationen. Man begegnet ihnen immer wieder – im Laufe eines Jahres und beim Gang durch die abwechslungsreiche Dortmunder Stadtlandschaft. Das sich immer Wiederholende, Allgemeingültige dieser Motive hat Walter Fanka erkannt und im Foto festgehalten. Unsere vielen Hobby-Fotografen können von diesen Aufnahmen lernen, wie wenig es auf das Ausgefallene oder gar Sensationelle ankommt, wenn man das Wesentliche zeigen will. Und auch unsere anderen Leser werden sicher Gefallen an diesen Bildern aus dem Leben einer Stadt finden, die mit Hoesch aufs engste verbunden ist (wie schon die Fotos deutlich machen).





◀ Im Westfalenpark



▲ Am Ostwall im Herbst



▼ Spaß am Rande der Stadt



► Menschen im Zentrum

Wer?

Josef Heuel, 41, Vorarbeiter bei der Blefa im Werk Kreuztal und seit 24 Jahren bei Hoesch, hat bisher zwei Verbesserungsvorschläge eingereicht, die beide prämiert wurden

Warum?

Josef Heuel meinte, daß beim Schweißen von U-Rahmen einer der beiden Arbeitsgänge gespart werden kann

Wie?

Josef Heuel erreichte mit Hilfe einer schwenkbaren Schweißvorrichtung, daß die zu verbindenden Einzelteile zwischendurch nicht mehr abgelegt werden müssen, sondern in einem Arbeitsgang verschweißt werden können

Wer?

Josef Rinscheid, 34, Lackierer im Werk Attendorf der Blefa und seit 14 Jahren bei Hoesch, hat bisher einen prämierten Verbesserungsvorschlag gemacht

Warum?

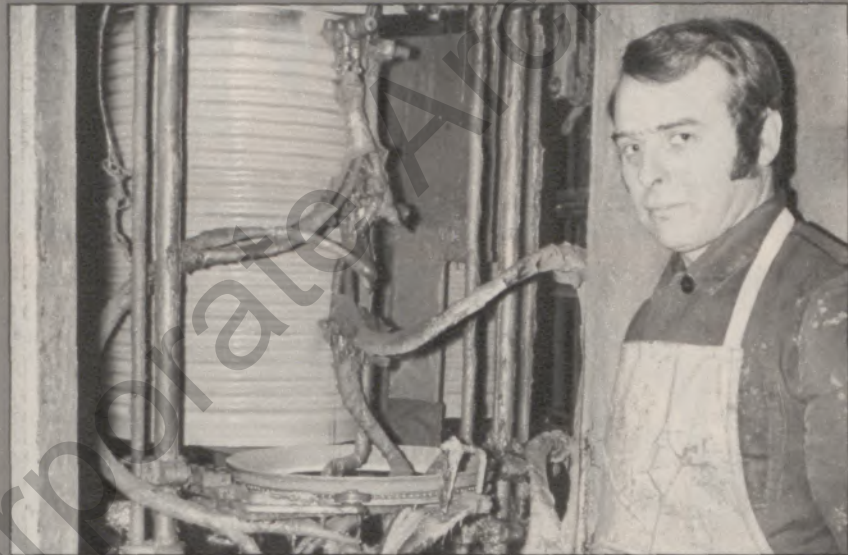
Josef Rinscheid störte, daß beim Lackieren von Fässern vorbeisprühender Lack verlorenging

Wie?

Josef Rinscheid konstruierte und baute eine Vorrichtung, durch die der Lack zurückgewonnen wird



Josef Heuel (rechts)
mit seinem Kollegen Walter Wulf



Der kluge Mann schlägt vor

Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	Januar 1973		Dezember 1972		Januar 1973
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	76	11,9	60	9,4	5 820
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	29	8,2	31	8,7	4 885
Dittmann & Neuhaus AG	4	7,5	1	1,9	—
Hoesch Mittenwerke AG	75	2,9	59	2,2	53 305
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	2	2,0	2	2,0	—
Hoesch Packband GmbH	1	2,0	3	6,1	—
Blefa AG	1	1,4	9	12,8	1 350
Hoesch Siegerlandwerke AG	3	1,0	13	4,3	5 570
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	1	0,7	2	1,4	150
Schrottverwertung Celle GmbH	—	—	—	—	—
Hoesch Trierer Walzwerk AG	—	—	11	10,2	2 093
Hoesch Handel AG	—	—	4	2,0	300
Hoesch Röhrenwerke AG	—	—	7	3,5	—
Schwinn AG	—	—	—	—	—
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Hoesch Konzern	192	3,9	202	4,1	73 473

Josef Gorges



Während der Lehrzeit wurde Josef Gorges morgens vom Vater, Bruder oder von der Schwester zur Arbeit mitgenommen. Sie waren alle im Trierer Walzwerk tätig. Mit siebzehn

Jahren legte Josef Gorges die Gesellenprüfung als Reparateurschlosser ab. Nach elf Jahren Tätigkeit in der Schlosserei war er sechs Jahre Schichtführer in der Stanzerei. Dann wurde er Soldat. Nach der Entlassung 1946 kehrte er ins Trierer Walzwerk zurück. Vier Jahre später wählten ihn seine Kollegen in den Betriebsrat, dessen Vorsitz er 1961 übernahm und seitdem ununterbrochen innehat. Daneben vertritt er auch im Aufsichtsrat der Hoesch Trierer Walzwerk AG die Interessen der Belegschaftsmitglieder. 1970 wählten ihn die Mitglieder der Ortskrankenkasse in die Vertreterversammlung der Kasse. Bei der IG Metall ist er Vorstandsmitglied der Ortsverwaltung Trier und dort als Revisor tätig. So hatte Josef Gorges wenig Zeit für andere Dinge, die erst nach seiner Pensionierung zu ihrem Recht kommen sollen. Doch zunächst feiert er fünfzigjähriges Dienstjubiläum: am 3. April 1973 kann man ihm gratulieren.

Paul Riemel



Paul Riemel, der am 7. April 1973 das fünfzigjährige Dienstjubiläum begeht, lernte Maschinenschlosser im Werk Union der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten AG. Den Facharbeiterbrief in der Tasche, kam er zur Reparaturwerkstatt und Werkzeugmacherei der Abteilung Brückenbau des Werkes Union. Zwei Jahre später schon holte man ihn in die Lehrwerkstatt. Er sollte sein Können den Jungen vermitteln – im Stahlbau, in der Schmiede und in der Schweißerei. Bald war er einer der jüngsten Meister des Werkes Union. 1959 wurde ihm als Obermeister der gesamte Werkstattbereich im Ausbildungswesen und der Versehrtenwerkstatt Union übertragen. Als die damaligen Versehrtenwerkstätten Union und Phoenix mit neuer Zielsetzung zu den Technischen Sozialbetrieben zusammengeschlossen wurden – später erweitert durch die Sozialbetriebe Westfalenhütte, einschließlich Zentralwäscherei –, hat Paul Riemel diesen Bereich übernommen, dem er seit 1968 als Betriebsleiter vorsteht.

Max Bockholt



Der Lehrling war gerade fünf Tage beim Eisen- und Stahlwerk Hoesch, als er vierzehn Jahre alt wurde: Max Bockholt wollte Vermessungstechniker werden. Und dazu mußte er zuerst in der Landmesserei drei Jahre lernen. Danach nahm er selbständig Vermessungsarbeiten auf dem gesamten Gelände der Westfalenhütte vor – bei Neubauten wie beim Bau von Straßen und Gleisanlagen. Auch Arbeit am Zeichentisch gehörte dazu, beispielsweise das Anfertigen von Lageplänen. Max Bockholt besuchte zwei Jahre lang Abendkurse für Bautechniker an der Kunstgewerbeschule in Dortmund, zwei weitere Jahre Lehrgänge an der Vermessungsfachschule Dortmund. 1941 wurde er Soldat, überlebte den Krieg, kam in Gefangenschaft und erst im März 1947

zurück. Seitdem ist er als Vermessungssachbearbeiter tätig. Heute bearbeitet er überwiegend Kranbahnmessungen. Sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum begeht er am 1. April 1973 beim Liegenschaftswesen der Hoesch Werke AG.

Adolf Gattwinkel



Bevor Adolf Gattwinkel die Frühschicht in der Versuchsanstalt des Eichener Walzwerkes der Hoesch Siegerlandwerke beginnt, hat er schon fünfzig Liter Milch gemolken. Zwei Milchkühe gehören zu seiner „Landwirtschaft“, die er bald nicht mehr „nebenbei“ betreiben wird. Am 3. April 1973 begeht er sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum bei den Hoesch Siegerlandwerken, und danach ist die Pensionierung nicht mehr weit. Mit dreizehn Jahren schon kam Adolf Gattwinkel zur Charlottenhütte Werk Eichen – sein Vater war im Eichener Walzwerk Schmied, und seinen Großvater kannten viele dort noch als Hammerschmied. Nach drei Jahren Lehre, in der Schlosserei, fuhr er sechs Jahre Kran im Walzwerk. Dann war er – abgesehen von den Kriegs- und Gefangenschaftsjahren – als 1. Mann im Platinenlager beschäftigt. 1958 lernte er um: er wurde Werkstoffprüfer. In der Versuchsanstalt des Werkes bereitet er Analysen und Werkstoffuntersuchungen vor und stellt für die Kunden Blechmuster zusammen.

40

Hoesch Hüttenwerke AG

- 1. 4. 1973
Heinz Boine – Gruppenleiter
Werk Union
- 1. 4. 1973
Emil Hoffmann –
1. Arbeitsstudientechner
Werk Westfalenhütte
- 1. 4. 1973
Günter Pohl – Sachbearbeiter
Werk Union
- 1. 4. 1973
Hubert Schwingenheuer –
Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte
- 1. 4. 1973
Franz Vogt – Maschinist
Werk Union
- 1. 4. 1973
Erich Bovermann – Maschinist
Werk Westfalenhütte
- 3. 4. 1973
Willi Märtens – Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
- 3. 4. 1973
Friedrich Ackermann – Kommissionierer
Werk Westfalenhütte
- 5. 4. 1973
Walter Reuber – Sicherheitstechniker
Werk Phoenix
- 5. 4. 1973
Josef Winert – Betriebsassistent
Werk Phoenix
- 5. 4. 1973
Erwin Bremke – Schlosser
Werk Phoenix
- 7. 4. 1973
Stefan Bastý – Scherengehilfe
Werk Phoenix
- 7. 4. 1973
Wilhelm Dieckerhoff – Sattler
Werk Phoenix
- 10. 4. 1973
Wilhelm Middeke – Korrektor
Werk Union
- 17. 4. 1973
Johann Kaminski – Maschinist
Werk Phoenix

UNSERE JUBILARE

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

GOETHE

21. 4. 1973
Gerhard Czich – Walzendreher
Werk Union

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 6. 4. 1973
Karl Schott – Sortierer
Werk Eichen
- 10. 4. 1973
Walter Steinseifer – Kaufm. Angestellter
Werk Eichen
- 11. 4. 1973
Werner Klein – Kaufm. Angestellter
Werk Eichen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

- 1. 4. 1973
Erwin Schmiemann –
Hauptabteilungsleiter
Materialwirtschaft Hohenlimburg
- 3. 4. 1973
Karl Dahl – Bademeister u. Masseur
Werksärztlicher Dienst
- 5. 4. 1973
Werner Schulz – Übersetzer
Werk Hohenlimburg
- 5. 4. 1973
Erich Renfordt – Vorarbeiter
Elektrobetrieb Hohenlimburg
- 10. 4. 1973
Heinrich Korb – Bautechniker
Baubetrieb Hohenlimburg
- 10. 4. 1973
Heinrich Schmidt –
Mitarbeiter Verladebetrieb
Werk Hohenlimburg
- 10. 4. 1973
Paul Kienolth – Walzendreher
Werk Hohenlimburg
- 10. 4. 1973
Otto Wahsmuth – Werkzeugausgeber
Federnwerk Hohenlimburg
- 10. 4. 1973
Fritz Fey – Vorarbeiter
Baubetrieb Hohenlimburg
- 10. 4. 1973
Kurt Hellmich – Kontrolleur
Zieherei Hohenlimburg
- 10. 4. 1973
Werner Oehlke – Kontrolleur
Kaltwalzwerk Nahmer
- 14. 4. 1973
Fritz Wagemann – Kolonnenführer
Federnwerk Hohenlimburg
- 18. 4. 1973
Rudolf Kreinberg – Vorarbeiter
Elektrobetrieb Hohenlimburg
- 18. 4. 1973
Herbert Wittelmeyer – Vorarbeiter
Kaltwalzwerk Nahmer

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 8. 4. 1973
Albert Prinz – Former
- Dittmann & Neuhaus**
- 5. 4. 1973
Werner Christ – Schlosser

6. 4. 1973
Heinrich Löchter – Dreher

24. 4. 1973
Wilhelm Schotte – Pförtner

Blefa AG

27. 4. 1973
Otto Klein – Gruppenleiter
Werk Kreuztal

Hoesch Handel AG

1. 4. 1973
Kurt Beier – Kaufm. Angestellter
Niederlassung Bremen

Schrottverwertung Celler GmbH

1. 4. 1973
Franz Laska – Scherenarbeiter

Hoesch Brennstoffhandel GmbH

1. 4. 1973
Hans Merkle – Kaufm. Angestellter
Niederlassung Würzburg

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

1. 4. 1973
Willy Stremmel – Gruppenleiter
Werk Eckesey

25

Hoesch Werke AG

- 1. 4. 1973
Wilhelm Fecke –
Außendienstmitarbeiter
- 1. 4. 1973
Dieter Kalyta – Operator
- 1. 4. 1973
Hans Stahl – Chefoperator
- 1. 4. 1973
Heinz Thamm – Facharbeiter
- 1. 4. 1973
Wolfgang Thoms –
Handlungsbevollmächtigter
- 26. 4. 1973
Richard Kratzmann – Kraftfahrer

Hoesch Hüttenwerke AG

- 23. 2. 1973
Wilhelm Hölmer – Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte
- 1. 4. 1973
Paul Abramowsky – Schichtmeister
Werk Westfalenhütte
- 1. 4. 1973
Friedhelm Ehle – Detailzeichner
Werk Phoenix
- 1. 4. 1973
Wolfgang Huth – Meister
Werk Phoenix
- 1. 4. 1973
Günter Aust – Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte
- 1. 4. 1973
Rolf Baeth – Meßtechniker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Adolf Beier – Rangiermeister
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Walter-Heinz Bergmeyer –
Elektrotechniker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Fritz Brock – Technische Lehrkraft
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Heinz Brzezinski – Magazinverwalter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Willi Comuth – Sachbearbeiter
Werk Union

1. 4. 1973
Friedhelm Daus – Techniker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Klaus Fischer – Techniker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Manfred Fregin – Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Hans Gaul – Elektrotechniker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Rolf Gieselmann – Vorzeichner
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Franz-Josef Golfner – Sachbearbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Walter Grünberg – Gruppenleiter
Werk Union

1. 4. 1973
Ferdinand Hollmann –
Hauptgruppenleiter
Werk Union

1. 4. 1973
Marianne Kemper – Sachbearbeiterin
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Fritz Krause – Sachbearbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Friedrich Krüger – Schichtmeister
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Heinrich Loos – Sachbearbeiter
Werk Union

1. 4. 1973
Helene Lupp – Einkäuferin
Werk Union

1. 4. 1973
Wilfried Meick –
Instandhaltungstechniker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Friedhelm Meier – Maschinist
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Heinz Metzinger –
Technische Lehrkraft
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Wolfgang Mrozek – Chemielaborant
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Hans-Johann Müntefehr –
Gruppenleiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Siegfried Noffke – Adjustagemeister
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Werner Pahl – Hauptgruppenleiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Gerhard Pawlowski – Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Rolf Reitz – Arbeitsvorbereiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Kurt Schäfer – Gruppenleiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Werner Schäfer – Betriebsrat
Werk Union

1. 4. 1973
Lothar Scheele – Schichtmeister
Werk Union

1. 4. 1973
Georg Scheffler – Schlossermeister
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Hans Scherber – Schichtmeister
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Sofje Schimmelpfening –
Sachbearbeiterin
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Wilfried Schöning – Gruppenleiter
Werk Union

1. 4. 1973
Johannes Schrull – Schichtmeister
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Hans Schwarz –
Verwaltungstechniker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Günter Sebald – Schichtmeister
Werk Union

1. 4. 1973
Leni Stax – Sachbearbeiterin
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Werner Stickel – Kalkulator
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Friedhelm Strücker –
Konstruktionstechniker
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Lothar Timmer – Sachbearbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Heinz Voerste –
Abnahmesachbearbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Erwin Wiese – Betriebstechniker
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Günter Wiesner – Arbeitsvorbereiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Josef Arnskötter – Schlosser
Werk Union

1. 4. 1973
Otto Albrecht – Hobler
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Horst Adrian – Elektriker
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Wilhelm Wittler – Former
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Gustav Wiltshcke – Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Herbert Witlake – Vorarbeiter
Werk Union

1. 4. 1973
Wilhelm Barga – Gruppenleiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Günter Weigandt –
Stahlwerkerarbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Adalbert Wawrzyniak – Fahrer
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Alfred Wamser – Dreher
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Dieter Wallrabe – Gartenfacharbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Josef Volmari – Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Josef Urbaniak – Drahtzieher
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Günter Thiemann – Schlosser
Werk Union

1. 4. 1973
Friedrich Thiemann – Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Heinz Teipel – Schweißer
Werk Union

1. 4. 1973
Friedhelm Stengert – Vorarbeiter
Werk Union

1. 4. 1973
Dieter Steinkamp – Fahrer
Werk Union

1. 4. 1973
Bernhard Steingreifer – Vorarbeiter
Werk Union

1. 4. 1973
Günter Stangrecki – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Heinrich Schulze – Elektriker
Werk Union

1. 4. 1973
Werner Schröder – Elektriker
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Günter Schnitzerling – Schweißer
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Helmut Schneider – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Fritz Schmidt – Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Rudolf Schenk – Elektriker
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Friedhelm Schenk – Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Manfred Schaffrin – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Franz Szymanski – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Adolf Supe – Elektriker
Werk Union

1. 4. 1973
Lothar Sunder – Qualitätskontrolleur
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Werner Skweres – Schlosser
Werk Union

1. 4. 1973
Heinz Siepman – Kolonnenführer
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Harry Saatz – Dreher
Werk Union

1. 4. 1973
Heinz Roge – Flämmer
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Günter Raabe – Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Helmut Przybisch –
Meß- und Regelmechaniker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Heinz-Peter Pietrowski – Elektriker
Werk Union

1. 4. 1973
Helmut Paschedag –
Glasinstrumentenmacher
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Reinhard Pamp – Ablader
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Friedhelm Öke – Maschinist
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Dankward Nolte – Kranfahrer
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Herbert Mell – Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Siegfried Meier – Inspekteur
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Hans-Werner Malessa – Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Lothar Maashofer – Stahlwerksarbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Friedhelm Lurse – Qualitätskontrolleur
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Rudolf Losse – Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Gerhard Lorei – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Georg Lindemann – Walzwerksarbeiter
Werk Union

1. 4. 1973
Hans-Joachim Leschner – Kranfahrer
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Ferdinand Leopold – Walzwerksarbeiter
Werk Union

1. 4. 1973
Werner Lehmann – Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Willi Kunter – Walzwerksarbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Willi Kuhlert – Schlosser
Werk Union

1. 4. 1973
Stefan Kubacki – Kolonnenführer
Werk Union

1. 4. 1973
Kurt Kössling – 1. Richter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Manfred Körtner – Former
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Heinz Köppen-Castrop – Dreher
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Siegfried Koch – Stahlwerksarbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Karl-Heinz Knack – Werkschutzmann
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Horst Klöter –
Meß- und Regelmechaniker
Werk Union

1. 4. 1973
Werner Klemp – Qualitätskontrolleur
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Horst-Dieter Klaas – Schlosser
Werk Union

1. 4. 1973
Johannes Kaup – Elektriker
Werk Union

1. 4. 1973
Herbert Kanisius – Elektriker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Dieter Kaczmarek – Fahrer
Werk Union

1. 4. 1973
Günter Joussen – Schlosser
Werk Union

1. 4. 1973
Eugen Illing – Walzendreher
Werk Union

1. 4. 1973
Rolf Hoffmann – 1. Ofenmann
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Heinz Hölscher – Elektriker
Werk Union

1. 4. 1973
Hans Himmeler – Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Helmut Henne – Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Heinz-Georg Helms – Schlosser
Werk Union

1. 4. 1973
Heinz Heinemeier – Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Karl-Heinz Grasskamp – Elektriker
Westfalenhütte

1. 4. 1973
Hans Gottschalk – Vorarbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Karl-Heinz Goldschmidt – Schlosser
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Horst Golchert – Stangenrichter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Reinhold Gleisenberger –
Walzwerksarbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Heinz Gerhold – Schlosser
Werk Union

1. 4. 1973
Berthold Freier – Scherenarbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Erhard Eul – Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Erich Eudenbach – Schweißer
Werk Union

1. 4. 1973
Werner Eske – Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Heinrich Epselo – Vorarbeiter
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Ferdinand Emmerich – Revisor
Werk Union

1. 4. 1973
Norbert Drögendick – Schlosser
Werk Union

1. 4. 1973
Reinhard Dewner – 1. Verlager
Werk Union

1. 4. 1973
Edmund Dankowski – Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Herbert Brünninghaus – Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Gerhard Brenner – Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Hermann Bremer – Former
Werk Phoenix

1. 4. 1973
Karl-Heinz Bittner – Vorarbeiter
Werk Union

1. 4. 1973
Adolf Bekel – Maschinenarbeiter
Werk Phoenix

2. 4. 1973
Horst Berkenkopf – Gruppenleiter
Werk Union

2. 4. 1973
Horst Stephann – Schweißer
Werk Phoenix

2. 4. 1973
Franz Paprocki – Walzwerker
Werk Westfalenhütte

2. 4. 1973
Heinz Klein – Kranfahrer
Werk Phoenix

2. 4. 1973
Herbert Döring – Rangierer
Werk Union

3. 4. 1973
Wilhelm Heinz –
Leiter des Werkschutzes Union
Werk Union

3. 4. 1973
Günter Wirtz – Technische Lehrkraft
Werk Westfalenhütte

5. 4. 1973
Ernst Geschwind – Schlosser
Werk Westfalenhütte

6. 4. 1973
Herbert Ackermann – Kauenwart
Werk Phoenix

6. 4. 1973
Paul Hehn – Schleifer
Werk Phoenix

7. 4. 1973
Hans Bemba – Schlosser
Werk Westfalenhütte

8. 4. 1973
Kurt Kolpak – Maschinenpfleger
Werk Phoenix

8. 4. 1973
Josefine Stackemann – Raumpflegerin
Werk Phoenix

12. 4. 1973
Herbert Martin – Gärtnermeister
Werk Westfalenhütte

13. 4. 1973
Franz Hinrichs – Schichtmeister
Werk Phoenix

13. 4. 1973
Hans Kratzke – Vorarbeiter
Werk Union

13. 4. 1973
Horst Ungermann – Stoffwärter
Werk Phoenix

14. 4. 1973
Heinz Hunger – Schlosser
Werk Union

15. 4. 1973
Manfred Krümmner – Lokfahrmeister
Werk Westfalenhütte

15. 4. 1973
Helene Welsink – Med.-techn. Assistentin
Werk Union

15. 4. 1973
Hans Gensch – Kauenwart
Werk Phoenix

15. 4. 1973
Julius Hintz – Kolonnenführer
Werk Phoenix

15. 4. 1973
Günter Bergmann – Kolonnenführer
Werk Phoenix

15. 4. 1973
Friedrich Müller – Gartenfacharbeiter
Werk Westfalenhütte

16. 4. 1973
Wilhelm Breker – Kalkulator
Werk Union

17. 4. 1973
Horst Lücking – Elektriker
Werk Union

19. 4. 1973
Werner Jahn – Motorenschlosser
Werk Union

19. 4. 1973
August Mischel – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

21. 4. 1973
Adolf Harbott – Werkschutzmann
Werk Phoenix

21. 4. 1973
Josef Oberländer – Möllerrfahrer
Werk Phoenix

22. 4. 1973
Agnes Thiel – Wicklerin
Werk Union

23. 4. 1973
Heinz Preker – Maschinist
Werk Phoenix

26. 4. 1973
Horst Frenz – Schlosser
Werk Union

26. 4. 1973
Günter Walter – Maschinist
Werk Phoenix

26. 4. 1973
Hermann Schubert – Zeichner
Werk Phoenix

26. 4. 1973
Gerhard Heidenreich – Stapelfahrer
Werk Westfalenhütte

26. 4. 1973
Manfred Böttger – Walzwerker
Werk Phoenix

27. 4. 1973
Josef Axmann – Schlosser
Werk Phoenix

27. 4. 1973
Hans Weilandt – Schlosser
Werk Union

28. 4. 1973
Friedrich Serges – Elektriker
Werk Phoenix

29. 4. 1973
Kurt Schreiber – Verwaltungstechniker
Werk Phoenix

29. 4. 1973
Ludwig Degenhardt – Maschinist
Werk Phoenix

29. 4. 1973
Gustav Cremer – Kolonnenführer
Werk Phoenix

30. 4. 1973
Horst Rink – Schlosser
Werk Phoenix

30. 4. 1973
Heinz Kalwe – Gartenfacharbeiter
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 4. 1973
Rudi Bloink – Techn. Zeichner
Werk Attendorn

1. 4. 1973
Herbert Kunisch – 1. Betriebsschlosser
Werk Eichen

1. 4. 1973
Edith Schönhof – Sekretärin
Hauptverwaltung Siegen

1. 4. 1973
Lothar Stähler – 1. Elektriker
Werk Eichen

1. 4. 1973
Bernhard Zeller – Schweißer
Werk Attendorn

5. 4. 1973
Hubert Eul – Diesellokführer
Werk Wissen

5. 4. 1973
Karl Schreiber – 1. Betriebsschlosser
Werk Eichen

6. 4. 1973
Karl-Heinz Traut –
1. Mann Dressier-Quarto
Werk Eichen

14. 4. 1973
Edgar Schöler –
1. Mann Einkauf Bandverzinkung
Werk Eichen

15. 4. 1973
Edelbert Pracht – Techn. Angestellter
Werk Eichen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

30. 3. 1973
Johannes Plettenberg – Maurer
Lagertechnik Kassel

1. 4. 1973
Horst Migas – Techniker
Werk Schwerte

1. 4. 1973
Hermann Steinhage – Bandschneider
Kaltwalzwerk Nahmer

1. 4. 1973
Horst Wassmuth – Federnwerker
Federnwerk Hohenlimburg

1. 4. 1973
Otto Euter – Werkzeugmacher
Werk Hohenlimburg

1. 4. 1973
Heinz Kroll – Federnwerker
Federnwerk Hohenlimburg

1. 4. 1973
Heinz Berghoff – Betriebsschlosser
Maschinenbetrieb Hohenlimburg

1. 4. 1973
Willi Schürmann – Pförtner
Werkschutz Hohenlimburg

2. 4. 1973
Alfred Sohn – Verlager
Warmwalzwerk Hohenlimburg

12. 4. 1973
Paul Hinz – Kauenwärter
Zieherei Hohenlimburg

15. 4. 1973
Fritz Tölke – Härter
Kaltwalzwerk Nahmer

16. 4. 1973
Walter Knez – Verkaufssachbearbeiter
Verkauf Döhner AG

Hoesch Trierer Walzwerk AG

1. 4. 1973
Günter Lamberty – Einkaufsleiter
Werk Trier

Hoesch Röhrenwerke AG

1. 4. 1973
Josef Hering – Werkstoffprüfer
Werk Hamm

1. 4. 1973
Waldemar Vogt – Techniker
Werk Barop

4. 4. 1973
Gustav Gabler – Vorarbeiter
Werk Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

1. 4. 1973
Heinz Stüwe – Ofenmann
Werk Eckesey

1. 4. 1973
Werner Gelewski – Sachbearbeiter
Werk Dortmund

19. 4. 1973
Herbert Pfaff – Maschinenformer
Werk Werdohl

Schwinn AG

26. 4. 1973
Werner Scherer – Werkzeugmacher

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

1. 4. 1973
Fritz Birk – Sachbearbeiter

1. 4. 1973
Günter Großheim – Maschinenschlosser

1. 4. 1973
Hermann Kunke – Maschinenschlosser

1. 4. 1973
Manfred Reinholz – Stahlbauschlosser

Blefa AG

1. 4. 1973
Robert Georg – Fertigungsmeister
Werk Attendorn

1. 4. 1973
Klaus Naguschewski – Spritzlackierer
Werk Attendorn

5. 4. 1973
Siegfried Senftleben – Schweißer
Werk Kreuztal

Hoesch Handel AG

1. 4. 1973
Heinrich Wilmes –
Handlungsbevollmächtigter
Dortmund

19. 4. 1973
Philipp Kressel – Gruppenleiter
Niederlassung Düsseldorf

Walzstahlkontor Westfalen GmbH

1. 4. 1973
Karl-Heinz Müller –
Verkaufssachbearbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1973
Karl Obermann –
Verkaufssachbearbeiter
Werk Westfalenhütte

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch, Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titelseite: Erich Kreuzner, Rückseite: Manfred Kampmann, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Hans-Joachim Janke, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Robert Sack, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Walter Fanka, Dortmund; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen Hans Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

Gut beleuchtet

- 1 Günter Waltner
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Heinz Rohpeter
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Horst Steinbach
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 4 Erika Opfer
Hoesch Handel AG
- 5 Franz Behler
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. April Fotos zu dem Thema „Schnappschüsse aus der Großstadt“ und bis zum 3. Mai „Menschen in der Gruppe“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '73

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

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



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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822294/0822123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 17–32, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● An-



