



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

3

1969

INHALT

- 58 Automation – Chance und Aufgabe
- 59 Prozeßrechner hilft Hochofen führen
- 62 Stahlrohre mit Zement-„Futter“
- 65 In Rotterdam 50 000 Tonnen Rohre
verladen
- 66 Ideen machen sich bezahlt
- 67 Nr. 5 war ein besonders dicker Fisch
- 68 Neue Richtlinien im Vorschlagswesen
- 69 Dr. Albrecht Harr zum 65. Geburtstag
- 70 Anrechnungsfähige Zeiten für ein
Dienstjubiläum
- 71 Siegerland – Land unter dem Krönchen
- 74 Mitten im Leben mit 67: Heinrich
Gebhardt übt Stenografie und „ne Mule
vull Platt“
- 76 Unsere Kaufmännische Werkschule
- 78 Siedlung Woldenmey auf der deubau
- 79 Fünfzig Jahre bei uns
- 80 Unsere Jubilare
- 82 Die Werke und Gesellschaften der
Hoesch AG
- 82 Der Fotowettbewerb

Titelseite: In unserer Kaufmännischen Werkschule in Dortmund übt Werkslehrer Dipl.-Kaufmann Dieter Witt mit einer Klasse den Umgang mit dem Rechenstab. Auf unserem Bild von vorn links Barbara Böer, Christina Wiczorek, Joachim Schöneweiß und Wolfgang Breitkopf

Rückseite: Unser SZ-Rohrschleuderwerk in Hamm stellt Stahlrohre her, die innen zum Korrosionsschutz mit Zementmörtel ausgeschleudert werden. Der Bericht in diesem Heft erläutert die Herstellung und ständig ansteigende Verwendung von SZ-Rohren

AUTOMATION - CHANCE UND AUFGABE



In diesem Heft stellen wir einen Rechner vor, der die Zusammensetzung des Hochofenmüllers automatisch kontrolliert. Vor einigen Monaten erläuterte WERK UND WIR Wesen und Aufgabe der elektronischen Rechenanlage, die die Arbeitsplanung der Breitbandstraße lenkt. Nicht lange davor berichteten wir über die Automatisierung des Walzvorgangs an der Tandemstraße für Mittel- und Grobbleche. Immer häufiger begegnet uns das Wort „Automatisierung“. Jedermann weiß, daß die deutsche Wirtschaft ohne ständige Rationalisierung – und ohne Automation als höchste Steigerungsstufe der Rationalisierung – dem Wettbewerb der Weltwirtschaft nicht gewachsen wäre. Niemand leugnet, daß es undenkbar wäre, vor dem Fortschritt der Technik die Augen zu

schließen und den Kopf in den Sand zu stecken. Wer die Zukunft meistern will, darf den Zug des Fortschritts nicht verpassen, und wenn die Fahrt auch immer schneller wird – wir müssen mit oder bleiben für immer zurück.

Daß jedoch gegenüber den Folgen der Automation auch Bedenken laut werden, ist nur zu verständlich. Bittere Erfahrungen der Vergangenheit sind nicht vergessen. Erinnern wir uns, daß in den zwanziger Jahren manches Werk an der Ruhr aus Rationalisierungsgründen stillgelegt und seine Belegschaftsmitglieder von einer Woche zur anderen entlassen wurden. Nach Erlebnissen dieser Art sind die Sorgen der Gewerkschaften gegenüber der Automation wohl zu begreifen.

Doch eines ist klar: Ohne uns selbst aufzugeben, können wir die Automation nicht zurückweisen. Daß wir die Automation aber nicht um ihrer selbst fördern, ist ebenso selbstverständlich und nur die andere – vielleicht oft übersehene – Seite der Medaille. Immer wieder müssen wir feststellen, daß es nicht um einen – letzten Endes sinnlosen – Fortschritt der Maschinen geht, sondern um den Fortschritt des Menschen. Den Wohlstand fördern und die Arbeit erleichtern, um den Menschen freier und glücklicher zu machen, dazu müssen Rationalisierung und Automation die Mittel sein – Mittel also, Beförderungsmittel auf dem Weg in eine menschlichere Zukunft.

Wer dieses Ziel im Auge behält, sieht im Fortschritt der Technik eine Herausforderung an uns alle. Eine Aufgabe, die nicht nur dem Techniker gestellt ist, sondern auch dem Kaufmann, dem Wissenschaftler, dem Politiker, dem Unternehmer und dem Gewerkschafter.

Unsere ganze Gesellschaft ist aufgerufen, Chance und Risiko dieser Entwicklung zu sehen, zu untersuchen, zu deuten und sich auf diese Weise in Stand zu setzen, die notwendigen Schlußfolgerungen zu ziehen. Nur so wird es gelingen, den technischen Fortschritt in die richtige Bahn zu lenken und auf das rechte Ziel zuzuleiten. Denn die Automation ist wie die Technik selbst weder gut noch böse: sie ist nicht besser und nicht schlechter als die Menschen, die sie nutzen.

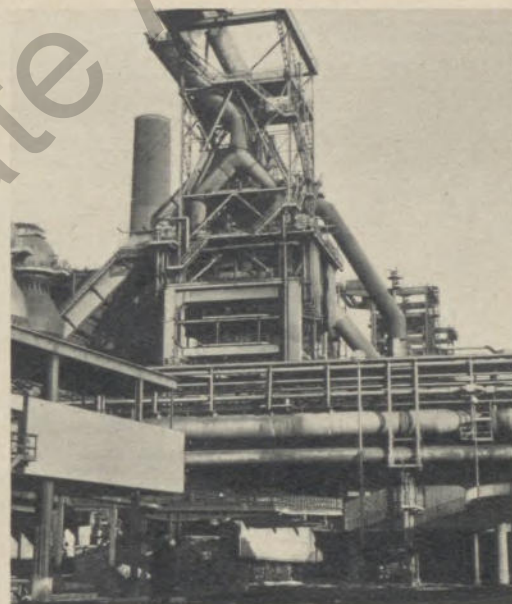
Walter Hölkeskamp

Prozeßrechner hilft Hochofen führen

Unser Besuch der Zentralen Meßwarte der Hochöfen im Werk Phoenix galt diesmal nicht den im großen Halbrund angeordneten Meßinstrumenten, sondern einem Computer im Nebenraum. Dieser moderne Prozeßrechner 304 des Siemens-Systems 300 ist eine „denkende“ Rechenmaschine, die im Zuge fortschreitender Automatisierung hilft, die Führung der Hochöfen zu steuern und zu überwachen. Insbesondere bei der Kontrolle der festen Einsatzstoffe, also des Möllers, hat dieser Computer seine Aufgabe. Die Bezeichnung „Prozeßrechner“ führt er wegen der Fähigkeit, gleichzeitig mehrere Rechenaufgaben oder Überwachungsfunktionen bearbeiten zu können.

Welche Beweggründe führten zum Einbau dieses komplizierten, kostspieligen und trotzdem rentablen „mechanischen Gehirns“?

In den letzten Jahren arbeiteten die Techniker mit besonderem Erfolg an dem Ziel, die Roheisen-Gestehungskosten zu senken. Wesentlich trugen dazu die Verbesserung des Möllers und die Vergrößerung der Hochöfen bei. Außerdem wurden die Eingriffs-



◀ Das Innere des Computers – hier nur ein kleiner Ausschnitt – besteht aus einem verwirrenden Labyrinth von Leitungsanschlüssen und elektronischen Bausteinen. So sehen also die Gehirnwindungen einer „denkenden“ Maschine aus

möglichkeiten zum Führen des Hochofenprozesses immer vielfältiger, aber auch wirksamer. Erinnert sei nur an die Anwendung eines Windes höchster Temperatur, an den Feuchtezusatz und die Sauerstoffanreicherung des Windes sowie an das Einblasen von Zusatzbrennstoffen. Das Gesamtsystem Hochofen zu beherrschen, wurde schwieriger: gleichmäßig hohe Erzeugung, gleichmäßig gute Roheisenqualität und möglichst niedrige Roheisengestehungskosten stellten zunehmend höhere Anforderungen.

Die weitgehend ausgebauten Meß- und Regelungseinrichtungen am Hochofen ermöglichen es zwar, sehr viele Prozeßgrößen zu überwachen, aber das Problem bleibt, den jeweiligen Hochofenzustand schnell überschauen zu können. Aus der großen Zahl der Informationen müssen in relativ kurzer Zeit Entscheidungen erarbeitet werden, die einen störungsfreien und bestmöglichen Betriebsablauf herbeiführen und erhalten. Diese

Aufgaben zu lösen, konnte nur mit Hilfe von sogenannten Digital-Prozeßrechnern gelingen. Bei der Hochofenanlage Phoenix der Hoesch AG Hüttenwerke ist diese Konzeption in stufenweisem Ausbau verwirklicht worden. Zunächst wurden nur die Gewichte der festen Einsatzstoffe des Möllers automatisch erfaßt; später wurden dann auch die am Ofen laufend anfallenden Analog-Meßwerte auf den Rechner geschaltet. Daraus lassen sich Kenngrößen des Ofenzustandes berechnen, mit deren Hilfe die Eingangsgrößen der Windseite gesteuert werden sollen.

Kontrolle des Möllergewichts

Wesentliche Voraussetzungen für einen guten Ofengang sind gleichbleibende chemische und physikalische Eigenschaften des Möllers. Um die Schwankungen in den Möllereigenschaften, vor allem im Erz-Koks-Verhältnis, zu verringern, werden die gemöllerten Erz- und Koksmengen überwacht und gesteuert.

In unserer Hochofenanlage ist eine Kippkübel-Begichtung eingebaut. Aus den Sortenbunkern für Erz wird das vorgegebene Sollgewicht durch Möllerwagen abgezogen und in Zwischenbunker gefüllt. Koks und Schrott werden direkt über je einen Wiegebunker in den Skipförderer geleitet. Kraftmeßzellen unter den Wiegetaschen der Möllerwagen erfassen das Gewicht der Erze. Der Fahrer kann den jeweiligen Gewichtswert auf einem Leuchtzifferanzeiger während des Füll- und Wiegevorgangs verfolgen und korrigieren. Zum Übertragen eines Wertes zum Prozeßrechner sendet der Möllerwagen ein Funksignal aus, das im Prozeßrechner einen Alarm auslöst. Der Rechner schaltet dann auf eine zentrale Empfangseinrichtung, und die Information, nämlich das Gewicht, die Kennung der betreffenden Möllertasche und die Sorte, wird in den Rechner übernommen. Bei der Übergabe der Erzladung in die Zwischenbunker wird erneut ein Übertragungsvorgang ausgelöst, der dem Rechner mitteilt, welcher Möllerwageninhalt an welchen Hochofen übergeben wurde. Die

Koks- und Schrottgewichtswerte werden über eine direkte Durchschaltung von den entsprechenden Waagen übermittelt. Abwiegen und Übergabe von Koks und Schrott an den Skip geschehen vollautomatisch, gesteuert von der Aufzugsteuerung oder von der Absinkgeschwindigkeit des Möllers im Hochofen. Über jeden Begichtungsvorgang druckt der Prozeßrechner ein Protokoll aus, in dem die gezogenen Gewichtswerte, nach Sorten geordnet, enthalten sind. Nach einer festgelegten Begichtungsfolge vergleicht der Rechner jeweils zwischen den tatsächlich gegichteten Werten und den vorgeschriebenen Sollwerten. Die Differenzen werden ausgedruckt und lassen sich bei der nächsten Fahrt ausgleichen. In der Tagesbilanz erscheinen schließlich die gezogenen Gewichtswerte sortenrichtig summiert.

Berechnung der Kenngrößen

Die wichtigsten Teilergebnisse aus Stoff- und Wärmebilanzen faßt man in sogenannten Kenngrößen zusammen. Zur Berechnung dieser Kenngrößen für die Hochofenführung

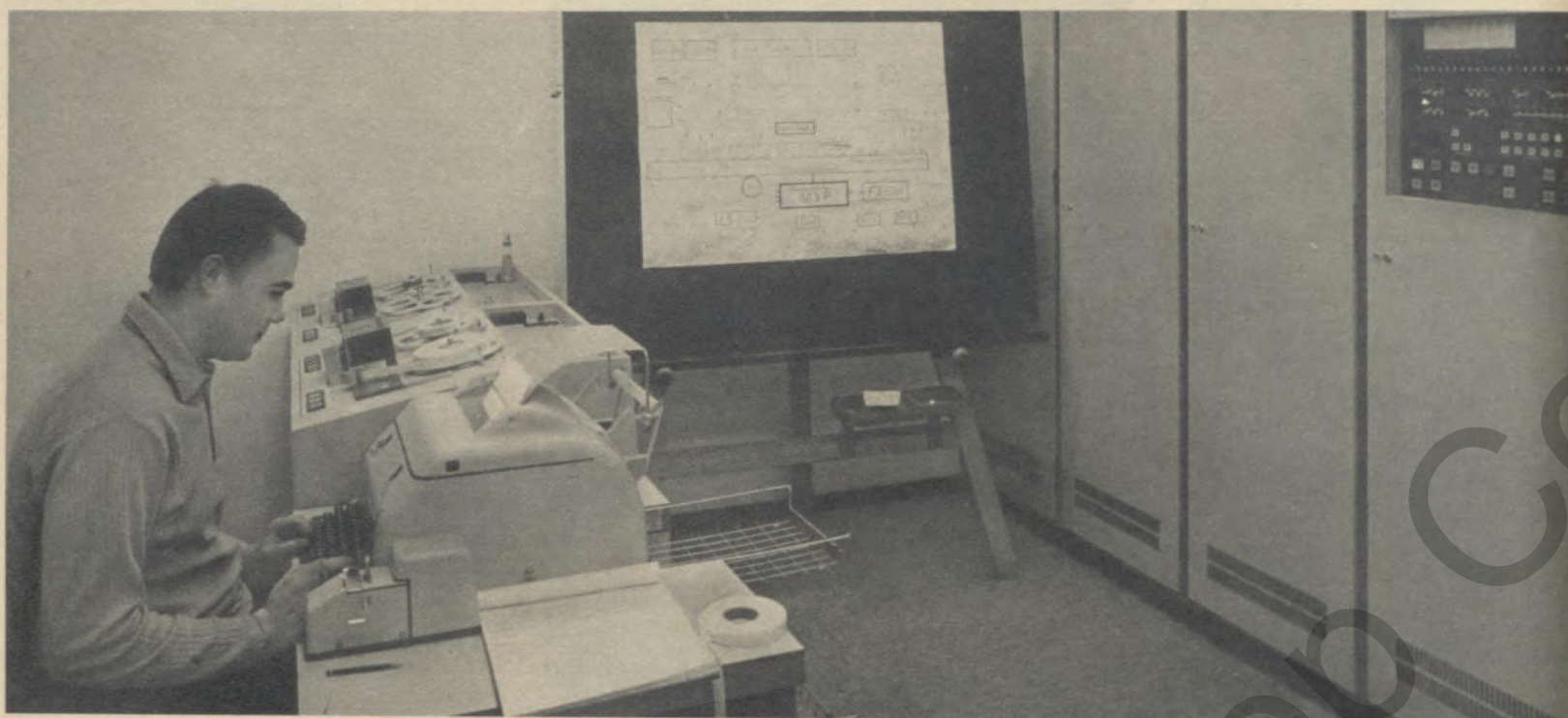
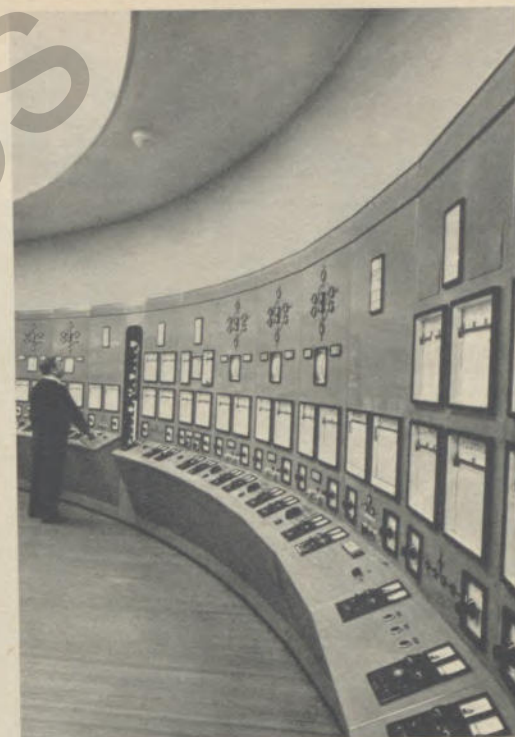
werden folgende Meßwerte fortlaufend erfaßt und ausgewertet: Kaltwinddurchfluß, Mischwindtemperatur, Mischwindfeuchte, Sauerstoffzusatz, Öldurchfluß, Konzentrationen von Kohlenoxyd, Kohlendioxyd und Wasserstoff im Gichtgas. Der Rechner fragt die entsprechenden Meßstellen in kurzen Zeitabständen ab und überwacht sie auf das Einhalten von Grenzwerten. Die geprüften Meßwerte werden dann einander zeitlich zugeordnet. Aus den angepaßten Werten bildet der Rechner jeweils Mittelwerte, die als Eingangsgrößen für die folgende Kenngrößenberechnung dienen. Ein Fernschreiber gibt die Möllerdaten, die Ölanalysenergebnisse sowie die Abstichwerte ein. Aus dem Sauerstoffabbau des Ofens pro Kubikmeter Winddurchfluß und der je Tonne Roheisen mit dem Erz eingebrachten Sauerstoffmenge wird die Windmenge je Tonne Roheisen errechnet. Mit Hilfe der Bilanzen für Kohlenstoff und Wasserstoff lassen sich dann weitere Kenngrößen ermitteln. Die wichtigsten beschreiben den Anteil der direkten Reduktion und die Ausnutzung des

► Ein Blick in die Zentrale Hochofenmeßwerte, die in ihrer halbkreisförmigen Anordnung über zwei Stockwerke einen Überblick über die Energiewirtschaft des Gesamtwerkes Phoenix möglich macht

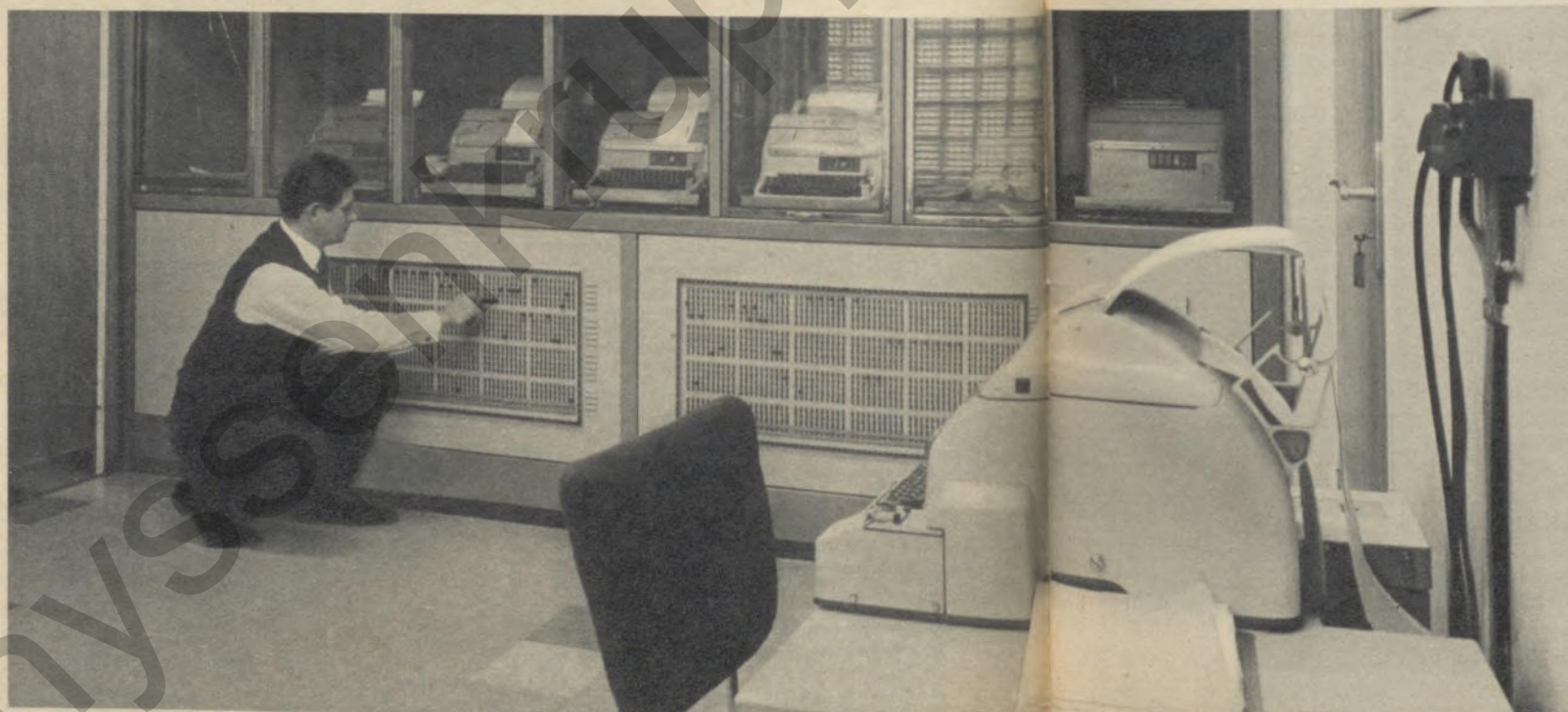
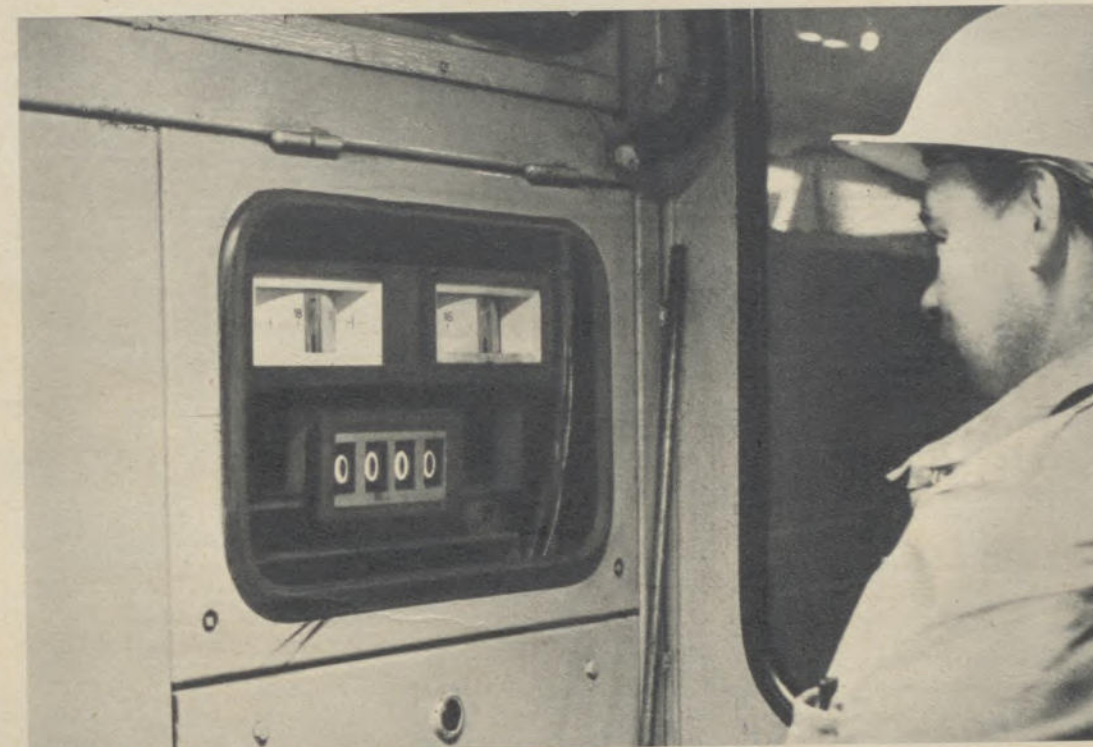
Wasserstoffs im Ofen, aus der auch auf Kühlwassereintrübe im Unterofen geschlossen werden kann. Eine jederzeit zu errechnende Kenngröße für das Wärmeangebot läßt eine Voraussage über die Qualität des Roheisens zu, das erst wesentlich später abgestochen wird. Durch Steuerung der Windtemperatur und des Zusatzes von Wasserdampf zum Wind soll das Wärmeangebot so geregelt werden, daß das erzeugte Roheisen die gewünschte Qualität erreicht.

Der Ausbau geht weiter

Im Laufe der vergangenen zwei Jahre wurde der Prozeßrechner der Anlage den steigenden Anforderungen fortwährend angepaßt. Im Augenblick ist als Zentraleinheit der schon genannte Prozeßrechner 304 des



▲ Hinter den Türen dieser Schränke, von denen unser Bild nur wenige rechts in dem langen Raum erfaßt, verbergen sich die unzähligen Schaltungen der komplizierten Prozeßrechner. Links Wolfgang Wäller am Bedienungsblattschreiber des Computers. Die Tafel trägt eine Darstellung des Ablaufs der Möllergewichts-Erfassung



► Im Raum neben der Zentralen Hochofenmeßwerte ändert Betriebswärter Erwin Bindzus den Steckverteiler, nachdem die Erzsorte in einem Bunker gewechselt hat. Über ihm die Ausgabeblattschreiber für Kenndaten zur Stoff- und Wärmebilanz des Hochofens Ph 3. – Die Nahaufnahme rechts über diesem Foto zeigt ein eben geschriebenes Protokoll

Siemens-Systems 300 eingesetzt, der gleichzeitig mehrere Rechenaufgaben durchführen kann. Der Arbeitsspeicher hat eine Kapazität von 16000 Wörtern und braucht für das Übertragen eines Wortes nur die unvorstellbar kurze Zeit von 1,5 Mikro-Sekunden. Zum Speichern großer Datenmengen sowie von Programmen, die man seltener benötigt, wird noch ein Plattenspeicher eingebaut. Der austauschbare Plattenstapel nimmt bis zu 1800000 Wörter auf. Zum Fernschreibelement gehören sieben Blattschreiber. Sie dienen sowohl zur Ausgabe der Möllergewichte für jeden Ofen, der Protokolle des Prozeßablaufs und von Störungsmeldungen im Betriebsablauf als auch zur direkten Dateneingabe. Das Lochstreifenelement besteht aus einem optischen Leser mit einer Lesegeschwindigkeit von 400 Zeichen je Sekunde und einem Stanzer, der hundert Zeichen je Sekunde stantzt. Für die Prozeßsteuerung ist die Gichtgasanalyse außerordentlich wichtig. Sie wird von Spezialgeräten für jeden Ofen dauernd erfaßt. Diese Geräte sind wegen ihrer Empfindlichkeit in einem abgetrennten Raum ge-

▲ Der Erzzubringermaschinist hat aus den Sortenbunkern Erz abgezogen. Von einem Leuchtzifferanzeiger liest er das Erzgewicht in der Wiegetasche des Möllerwagens ab. Die Werte werden dann nach einem Funksignal vom Prozeßrechner übernommen

sondert untergebracht und müssen laufend nachgeeicht werden. Zusammenfassend läßt sich sagen, daß es mit Hilfe des Prozeßrechners gelungen ist, die Zufuhr der Möllerstoffe in die Hochofen sehr genau zu steuern. Damit ist eine wesentliche Voraussetzung für gleichmäßigen Ofengang, gute Roheisenqualität und günstigen Brennstoffverbrauch geschaffen worden. Das Berechnen von Kenndaten zur Führung der Windfeuchte und Windtemperatur hat gezeigt, daß auch hier zukünftig Erfolge möglich sind. An Untersuchungen auf diesem Gebiet sind viele Abteilungen unseres Konzerns beteiligt, da es sich um die Klärung spezieller Fragen der Metallurgie und der Regelungstechnik handelt, die nur mit erheblichem mathematischem Aufwand zu lösen sind.

Stahlrohre

mit

Zement
Futter

In unserem Hammer Rohrwerk ausgeschleudert:

Was ist ein SZ-Rohr? Das Geheimnis dieser Abkürzung ist schnell gelüftet: die beiden Großbuchstaben stehen für Stahl und Zement. Das SZ-Rohr ist also ein Stahlrohr, das innen mit Zementmörtel ausgekleidet ist. Seit einigen Jahren werden in Europa solche Rohre in ständig wachsendem Umfang für die öffentliche Wasserversorgung und für Abwässerleitungen verwendet. Seit drei Jahren ist in unserem Hammer Rohrwerk ein SZ-Rohrschleuderwerk in Betrieb, in dem Stahlrohre von 20 Zentimetern bis 1,60 Meter Durchmesser mit Zementmörtel ausgeschleudert werden. In Kilometern lassen sich die Wasserleitungen messen, die in den letzten Jahren aus SZ-Rohren von Hoesch verlegt wurden.

Eine der wichtigsten Aufgaben für die Techniker bei der Erstellung von sicheren, hygienisch einwandfreien und wirtschaftlichen Transportwegen für Trinkwasser und Abwässer war seit je, die Rohre vor Korrosion und Verkrustung zu schützen. Nachdem sich in der Vergangenheit bei sachgemäßer Ausführung bituminöse Massen als Innenschutz bewährt hatten, bietet jetzt die Auskleidung mit Zementmörtel weitere Vorteile. SZ-Rohre vereinigen in sich die guten Eigenschaften von Stahl und Beton: Stahl garantiert hohe Festigkeit und mannigfache Möglichkeiten der Verbindungen; Beton ist beständig selbst gegen aggressive Abwässer, leitet Trinkwasser ohne Beeinträchtigungen und läßt keine Verkrustung zu.

Entwicklung des Verfahrens

Im Auskleiden von Stahlrohren mit Zementmörtel sind die Amerikaner den Europäern voraus, obwohl der Impuls für diese Entwicklung wahrscheinlich sogar aus Europa kam: Vor 130 Jahren wurde in einer Studie der Französischen Akademie der Wissen-

schaften zum ersten Male erwähnt, daß Stahlrohre durch Zementmörtel mit Erfolg gegen Korrosion geschützt werden können. Die ersten Ansätze industrieller Fertigung begannen in den USA vor ungefähr 120 Jahren. Bei Rohren kleineren Durchmessers war das Einbringen des Zementmörtels kein Problem. Der Mörtel wurde eingegossen und mit einer Kugel oder mit einem Stopfen, die man durch das angefüllte Rohr zog, an die Rohrrinnenwand gebracht. Die Differenz zwischen Kugel- oder Stopfendurchmesser und Rohrrinnendurchmesser ergab die Mörtelschichtdicke. Beim nächsten Schritt in dieser Entwicklung ging man daran, Rohre größeren Durchmessers auszuspachteln.

► Blick in die Produktionshalle des SZ-Rohrschleuderwerkes in Hamm. Der Füllarm wird in das auszuschleudernde Rohr gefahren, der eingebrachte Zementmörtel verteilt sich in dem dann schneller rotierenden Rohr. – Auf dem Bilde rechts davon wird der Füllarm erneut mit dem vorher in Dosiereinrichtungen gemischten Zementmörtel gefüllt

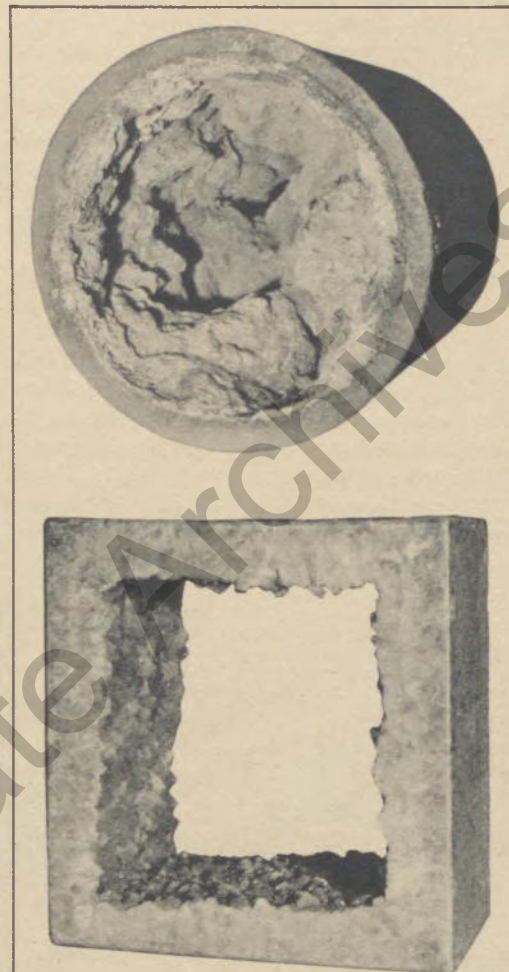
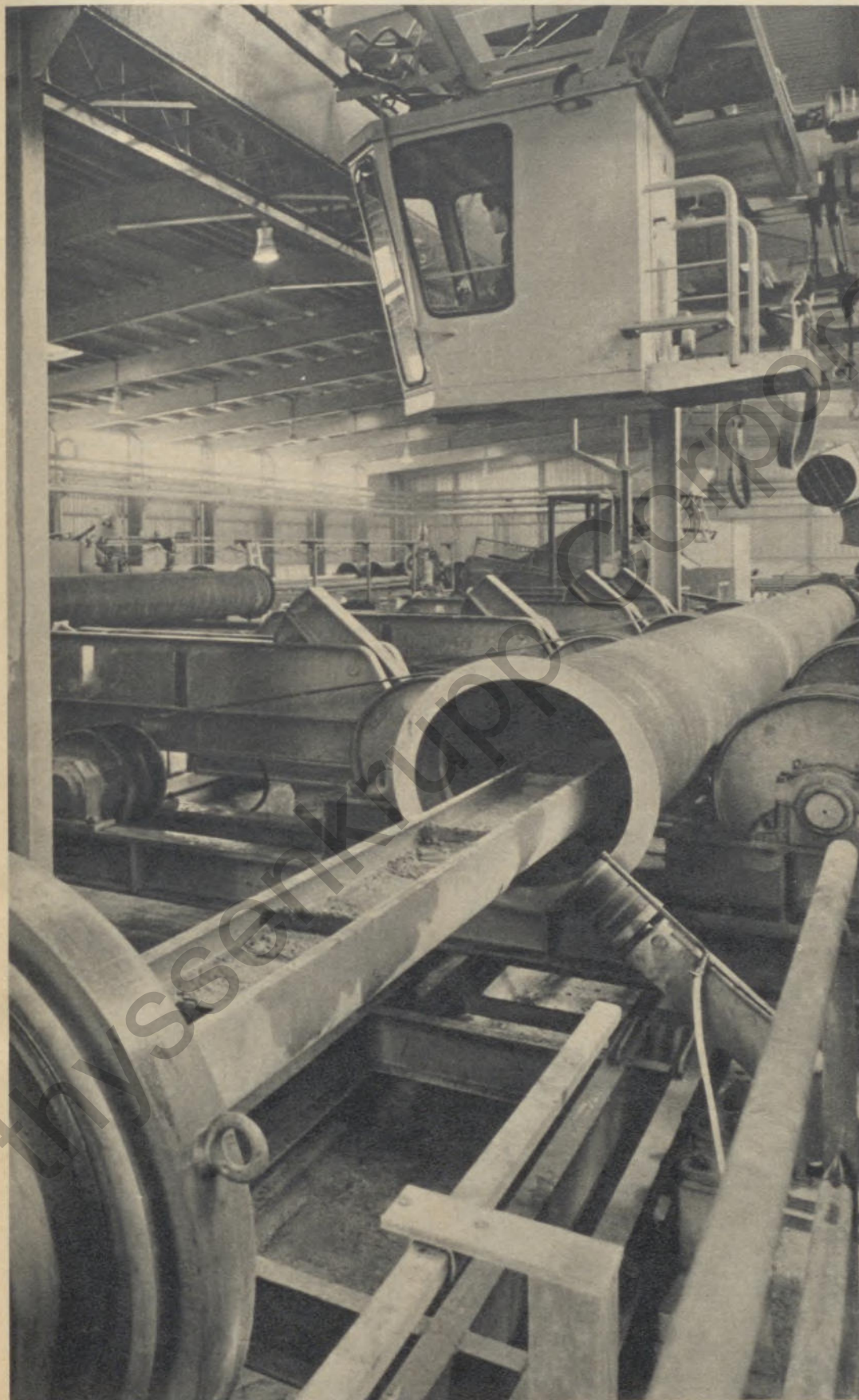
Dieses Verfahren wurde durch ein Spritzverfahren abgelöst. Seit 1923 begann man in den USA mit Versuchen, das Schleuderverfahren voranzutreiben.

Um die jahrzehntelangen Erfahrungen in der Praxis und die Ergebnisse der Wissenschaft zu nutzen, erwarb die Hoesch AG von der Firma Smith-Scott, einem der größten Stahlzementmörtel-Rohrhersteller in den USA, die Verfahrenskennntnisse. SZ-Rohre werden heute für alle gebräuchlichen Rohrverbindungen, wie zum Beispiel Stumpfschweiß-

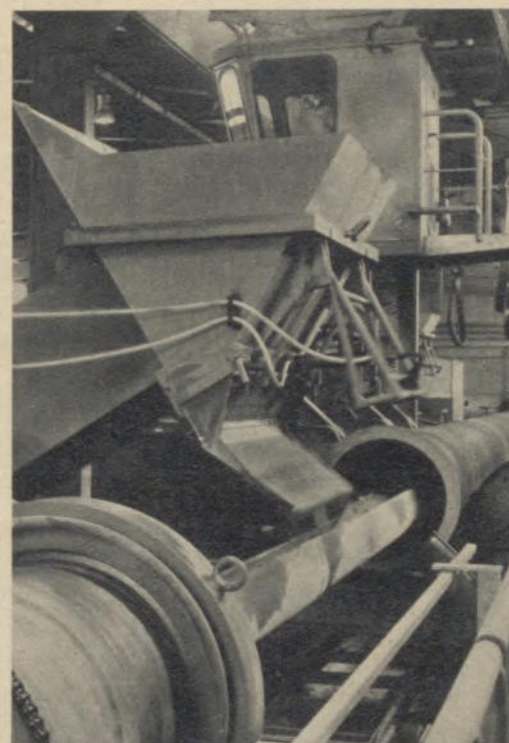
verbindung, Einsteckmuffe, Einschiebmuffe, Kugelmuffe, mechanische Rohrkupplung, hergestellt. Der Wanddickenbereich von 3,2 Millimetern bis 19 Millimetern und die Längen von 6 bis 16 Metern entsprechen allen in der Praxis vorkommenden Bedarfsfällen.

So wird geschleudert

Wie der Name schon sagt, fertigt unser SZ-Rohrschleuderwerk in Hamm die Rohre



▲ Das Dortmunder Naturkundemuseum bewahrt zwei Beispiele für verkrustete Wasserleitungsrohre auf: das runde Rohr wurde nach fast 50jährigem „Dienst“ beinahe ganz verstopft in der Innenstadt ausgewechselt; das vier-eckige mit inkrustiertem Kalkspat war ein Abwasserrohr der Zeche Hansa. Solche Ablagerungen und Verengungen sind bei SZ-Rohren nicht mehr möglich



im modernen Schleuderverfahren. Dessen größter Vorteil besteht darin, daß man durch die hohen Zentrifugalkräfte bei der Rotation des Rohres eine sehr glatte Oberfläche der Auskleidung und eine hohe Verdichtung des Mörtels erreicht.

Zunächst werden in Dosiereinrichtungen die Zuschlagstoffe sorgfältig gemischt und durch Füllarme in das langsam rotierende Rohr eingebracht. Nach dem Füllen steigert man die Maschinendrehzahl langsam und hält sie für einige Zeit bei einer sogenannten Verteilerdrehzahl.

Bei dieser Geschwindigkeit entsteht auf der Rohrwinnenwand eine gleichmäßige Mörtelschicht, die sich anschließend durch hohe Beschleunigung verdichtet. Das Anmach-

Drei Bilder vom Verlegen großer SZ-Rohre für eine Wasserleitung. Ein Bagger (unten) hat den Graben aufgeworfen, in die die Rohre später abgesenkt werden. Von den verschiedenen Möglichkeiten der Rohrverbindungen auf den beiden weiteren Bildern als Beispiele die Verbindung durch Kugelschweißmuffe (unten rechts und rechts)



wasser tritt dabei aus dem Zementmörtel wieder aus und wird durch ein Gebläse beseitigt. So entsteht eine praktisch porenfreie sehr dichte Zementmörtelschicht mit einem sehr niedrigen Wassergehalt. Der gesamte Ausschleudervorgang dauert zehn bis fünfzehn Minuten.

Die Ausschleudung soll an den Rohrenden sauber abschließen. Bei Rohren, die durch eine Stumpfschweißnaht verbunden werden, hört die Ausschleudung etwa drei Zentimeter vor dem Rohrende auf. Diese Fuge wird nach dem Schweißen von Hand nachisoliert. Bei kleinen Rohren, die mit Muffen verbunden werden und nicht begehbar sind, muß die Zementmörtelschicht das Spitzenende ganz bedecken und am Muffenende bis in die Muffe hineingehen, damit vor dem Zusammenstecken der Enden der eingefüllte Zementmörtel die Schichten beider Rohre verbindet.

Genau bestimmter Mörtel

Nach dem Schleudern unterwirft man das ausgekleidete Rohr einer Wärmebehand-



lung, die den Aushärteprozeß beschleunigt. Bei Temperaturen zwischen vierzig und siebzig Grad achtet man auf ausreichende Feuchtigkeit, damit der Zement nicht „verdurstet“, wie die Fachleute sagen. Die Eigenschaften der Zementmörtelschicht lassen sich durch die Wahl der Zuschlagstoffe, der Zementsorten und der Beschleunigung variieren und damit den verschiedenen Erfordernissen der zu leitenden Flüssigkeit (Trinkwasser oder Abwässer) anpassen. Die Zementsorte wählt man nach Berücksichtigung der chemischen Zusammensetzung des Wassers. Für aggressive Wässer kann zum Beispiel nur ein Beton eingesetzt werden, der mit Flußsand (Quarz) hergestellt ist. Quarz hat eine hohe Festigkeit und widersteht chemischen Einwirkungen.

Gut zu verlegen

Nun noch ein Wort über die Verlegung der Rohrleitungen und deren Vorteile im Betrieb. Natürlich ist beim Transport und Verlegen der SZ-Rohre ein gewisses Maß an Sorgfalt notwendig, obwohl die Mörtel- auskleidung geringe Verformungen der Einzelrohre ohne Beschädigung mitmacht. SZ-Rohre lassen sich auf der Baustelle schneiden und aneinanderschweißen, ohne die Innenbeschichtung großflächig zu beschädigen. Dadurch lassen sich auch an Ort und Stelle Formstücke herstellen.

Am Verbund Stahl-Zementmörtel treten bei Temperaturveränderungen keine wesentlichen Spannungen auf, da die Wärmeausdehnung des Zementmörtels ungefähr der des Stahles gleichkommt. Zementmörtel hat nur $\frac{1}{30}$ der Wärmeleitfähigkeit von Stahl, und dadurch wirken SZ-Rohre wärmedämmend.

Wichtig für die Praxis ist auch, daß Leitungen aus SZ-Rohren uneingeschränkt trockengelegt werden können, ohne daß bei Wiederaufnahme des Betriebes Beeinträchtigungen ihrer Eigenschaften auftreten. Schwundrisse, die beim Abbinden des Zements entstehen, sind ohne Bedeutung für die Verwendung. Beim Füllen der Leitung nimmt die Schicht wieder Wasser auf, und durch geringes Quellen schließen sich die Risse. Dieser Vorgang ist übrigens auch aus dem Tiefbau bekannt.

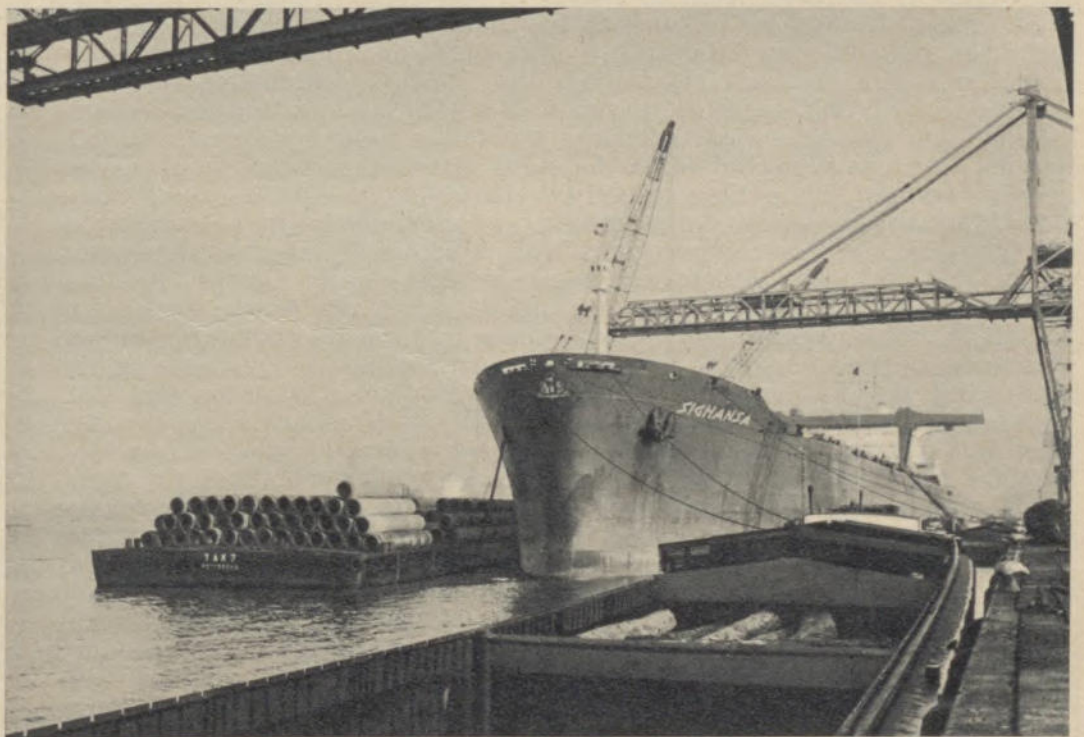
In jeder Hinsicht wirtschaftlich

Da SZ-Rohre korrosions- und inkrustationsbeständig sind, bleibt ihr ursprünglicher Rohrquerschnitt und das volle Durchsatzvermögen auch nach jahrelanger Betriebsdauer erhalten. Darüber hinaus bildet die Ausschleudung im SZ-Rohr einen sich selbst tragenden Körper. Haftungsprobleme, wie sie zum Beispiel bei der Auskleidung mit bituminösen Massen entstehen können, treten nicht auf. Bei der Berechnung von Rohrleitungen gegen Außendruck kann man die Ringsteifigkeit des Mörtelzylinders sogar mit einbeziehen. Dadurch kann sich eine Verminderung der Stahl-Wanddicke ergeben. Und schließlich ist noch eines beim Kostenvoranschlag für ein Leitungsprojekt von großer Bedeutung: SZ-Rohre lassen sich besonders wirtschaftlich dimensionieren. Entsprechend den Betriebsbeanspruchungen kann man die erforderliche Dicke des Stahls und der Zementmörtelschicht innerhalb eines weiten Bereiches frei wählen. So zeigt sich bei noch so verschiedenen Projekten immer von neuem die hohe Wirtschaftlichkeit der in unserem Hammer Werk hergestellten Stahlrohre mit Zementmörtel-Ausschleudung.



Im Hafen von Rotterdam wurden 50 000 Tonnen betonummantelter Stahlrohre auf einen Großfrachter verladen. Ähnlich wie in Kuwait sollen sie als Unterwasser-Leitung eine 32 Kilometer vor der Küste liegende stählerne Insel – an der auch größte Tanker festmachen können – mit den Ölstationen an Land verbinden. Die 1,22 Meter dicken Rohre gingen von Hoesch und Salzgitter zunächst an eine holländische Rohrisolier-Firma, die sie mit einem Betonmantel umgab. Dieser Mantel ist notwendig, damit die

Rohre das für die Verlegung auf dem Meeresboden erforderliche Gewicht haben. Während das nackte Rohr etwa fünf Tonnen wiegt, steigt das Gewicht nach der Isolierung bis auf 22 Tonnen. Für die Verschiffung der Rohre nach Nigeria wurde der 70 000-Tonnen-Frachter „SIGHANSA“ gechartert, der nach seiner Ankunft in Nigeria vor der Küste von Warri vor Anker geht und als schwimmendes Rohrlager dient. Hoesch hat für das gleiche Projekt bereits eine größere Menge 16-Zoll-Rohre geliefert.



Ideen machen sich bezahlt

In den neuen Richtlinien für das Betriebliche Vorschlagswesen – sie gelten für alle Werke und Gesellschaften im Hoesch-Kreis – ist die Prämie für Verbesserungsvorschläge auf 15 v. H. der Jahresersparnis festgelegt. Vorschläge, deren Jahresersparnis nicht errechenbar ist, können nach einem neuen Bewertungsschema mit 500 Mark und mehr belohnt werden. Diese beachtlichen Vergütungen erhalten alle Mitarbeiter, die sich mit Erfolg am Vorschlagswesen beteiligen.

Wie es in den Richtlinien heißt, soll das Vorschlagswesen die innerbetriebliche Zusammenarbeit fördern und den Mitarbeitern die Möglichkeit geben, die Wirtschaftlichkeit unseres Unternehmens zu steigern und seine Wettbewerbsfähigkeit zu stärken. Alle Mitarbeiter sind also erneut aufgerufen, sich über Verbesserungsmöglichkeiten Gedanken zu machen und Verbesserungsvorschläge einzureichen.

Als die neuen Richtlinien kürzlich vom Arbeitskreis für das Vorschlagswesen erörtert wurden, nahm auch Walter Hölkeskamp, Vorstandsmitglied und Arbeitsdirektor der Hoesch AG, das Wort. Er sagte unter anderem: „Das Vorschlagswesen ist meines Erachtens in erster Linie unter dem Gesichtspunkt der menschlichen Beziehungen zu sehen. Es soll dazu beitragen, unsere Belegschaftsmitglieder zu echter Mitarbeit am Betriebsgeschehen zu gewinnen. Erfreulicherweise ergeben sich dadurch auch wirtschaftliche Vorteile für unser Unternehmen. Sie sind aber nicht entscheidend. Das Vorschlagswesen ist vor allem ein Hilfsmittel der Menschenführung, es soll dazu dienen, alle Mitarbeiter zu mitverantwortlichem Denken zu erziehen. Viele unserer Mitarbeiter fühlen sich erst dann richtig anerkannt, wenn sie mit ihren betrieblichen Erfahrungen und fachlichen Kenntnissen am Gedeihen des Unternehmens selbständig und aus eigener Initiative mitwirken können. Beim Vorschlagswesen kommt es darauf an, daß Belegschaftsmitglieder, die Verbesserungsvorschläge einreichen, entgegenkommend behandelt und am wirtschaftlichen Ergebnis ihres Vorschlages angemessen beteiligt werden. Ohne diese beiden Erfordernisse gibt es kein erfolgreiches Vorschlagswesen. Große Verantwortung liegt aber auch bei den Beauftragten des Betrieblichen Vorschlagswesens. Von ihrer Arbeit hängt es wesentlich ab, ob das Vorschlagswesen bei Hoesch ein Erfolg wird. Die Beauftragten für das Betriebliche Vorschlagswesen haben die wichtige Aufgabe, für einen Ausgleich der Interessen des Unternehmens und der Interessen desjenigen zu sorgen, der den Vorschlag gemacht hat. Viel Takt und Fingerspitzengefühl sind nötig, um die Einsender zu beraten und auf ihre Wünsche und Vorstellungen einzugehen. Die Beauftragten für das Vorschlagswesen haben aber auch ständig Initiative zu entwickeln, um dem Vorschlagswesen neue Impulse zu geben. Sie haben dafür zu sorgen, daß die Verbesserungsvorschläge möglichst zügig und ohne Verzögerungen bearbeitet werden. Die betrieblichen Vorgesetzten sollten alles daransetzen, um ihre Mitarbeiter zur Beteiligung am Vorschlagswesen anzuregen und zu ermuntern. Vorgesetzte, aus deren Bereich überdurchschnittlich viele Vorschläge kommen, verdienen besondere Anerkennung.“ Walter Hölkeskamp schloß seine Ansprache mit den Worten: „Ich hoffe, daß unsere neuen Richtlinien dazu beitragen werden, daß das Vorschlagswesen bei Hoesch weiteren Aufschwung nimmt und zu einer noch stärkeren Beteiligung unserer Mitarbeiter führt. Wir alle haben den Nutzen davon.“

Nr. 5
war ein
besonders
dicker
Fisch

Wenn wir jeden prämierten Verbesserungsvorschlag in WERK UND WIR als Anerkennung und zur Anregung veröffentlichen wollten, brauchten wir allein dafür eine Menge Platz, denn hundert Verbesserungsvorschläge werden im Hoesch-Kreis Monat für Monat verwirklicht. Uns bleibt also nichts übrig, als von Zeit zu Zeit besonders interessante Vorschläge auszusuchen und sie und ihre Erfinder stellvertretend für alle anderen vorzustellen.

Diesmal haben wir einen dicken Fisch an Land gezogen: Den fünften Verbesserungsvorschlag von Bruno Müller, Meister im Siemens-Martin-Stahlwerk III, der bereits dabei ist, zwei weitere Verbesserungsvorschläge auszuarbeiten. Bei seinem Verbesserungsvorschlag Nummer Fünf geht es um eine Verbesserung, die wieder einmal zeigt, wie wichtig die offenen Augen sind – wie sehr es also auf die Fähigkeit ankommt, zunächst einmal stutzig zu werden und Verbesserungswürdiges zu erkennen. Bruno Müller, der als Ofenmaurer 1949 bei der Westfalenhütte anfang, 1961 seine Prüfung als Maurermeister ablegte und 1965 als

Meister angestellt wurde, ist außerdem ein gutes Beispiel dafür, daß man auch nach zwanzig Betriebsjahren nicht betriebsblind werden muß, sondern immer noch mit wachen Augen durch den Betrieb gehen kann. Das Ärgernis, über das Bruno Müller stolperte, läßt sich in wenigen Worten beschreiben: Ihm fiel auf, daß bei Zustellungen jedesmal ein viel größeres Stück Ofenwand in den Siemens-Martin-Öfen ersetzt wurde, als eigentlich notwendig war. Warum das so war, ist leicht erklärt: Sind 360 Schmelzen in einem SM-Ofen gefahren, muß die Schlacke aus den Schlackenkammern herausgebrochen werden. Um die Schlacke loszusprengen, wurde jedesmal eine ganze Wand in den beiden Schlackenkammern der vier Siemens-Martin-Öfen eingerissen. War die Schlacke ausgebrannt, mauerten fünf Mann in vierzig Arbeitsstunden mit 5,6 Tonnen Chrommagnetsteinen und mit 2,8 Ton-

► Diese Laschensteine tragen das Mauerwerk: sie werden in den abstützenden Profileisensträger gehängt



nen Schamottsteinen die Kammer wieder zu. Bruno Müller meinte nun, daß bei diesen regelmäßigen Reparaturen ein weitaus größeres Stück der 23 Quadratmeter großen Wand mit eingerissen wurde als nötig war! Es war das obere Mauerviertel, das man nur deshalb nicht stehen ließ, weil es einzustürzen drohte, wenn der Teil darunter fehlte.

Seit der Verwirklichung von Bruno Müllers fünftem Verbesserungsvorschlag ist dieses obere Mauerviertel nicht mehr erneuert worden: Mit Hilfe einer Begradigung des Mauerwerks mit einem eingebauten Profileisen, mit Halterungen und Laschensteinen hat Bruno Müller diesem Mauerteil ausreichend Halt gegeben. Die Ersparnis für das Werk ist beträchtlich, und Bruno Müller erhielt deshalb für seinen Vorschlag die ansehnliche Prämie von 8400 Mark.

Merke erstens: Man muß nur darauf kommen!

Merke zweitens: Es bringt mehr ein, selbst die Augen aufzumachen, als neidisch zu werden!

Die wichtigsten Punkte ●●● der neuen Richtlinien im Vorschlagswesen

- Für die Prüfung der Verbesserungsvorschläge ist ein Bewertungsausschuß aus Vertretern der Unternehmensleitung und der Belegschaft zu bilden. Dem Ausschuß gehören zumindest zwei Betriebsratsmitglieder an, deren Teilnahme auch Voraussetzung für die Steuerbegünstigung der Prämie ist. Vorsitzender des Ausschusses ist in der Regel der Beauftragte des Betrieblichen Vorschlagswesens. Er lädt zu den Sitzungen ein. Der Ausschuß hat das Recht, Sachverständige aus den Betrieben und Abteilungen zur Erörterung von Fragen zu den Sitzungen zu laden. Über jede Sitzung wird ein Protokoll angefertigt, das von einem Mitglied der Geschäftsleitung, dem Vorsitzenden und einem Mitglied des Bewertungsausschusses zu unterschreiben ist.
- Verbesserungsvorschläge sind alle von Belegschaftsmitgliedern vorgebrachten Ideen, die über die ihnen übertragenen Aufgaben hinausgehen und die zur Verbesserung eines betrieblichen Zustandes führen. Eine Verbesserung liegt dann vor, wenn der Vorschlag verwirklicht werden kann und seine Einführung auf die Anregung des Einsenders zurückzuführen ist. Verbesserungsvorschläge können auch von mehreren Einsendern gemeinsam eingereicht werden.
- Verbesserungsvorschläge können betreffen:
 1. Verbesserung der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes;
 2. Arbeitserleichterung;
 3. Verbesserung des Arbeitsablaufes;
 4. Qualitätsverbesserung der Erzeugnisse;
 5. Steigerung der Produktion;
 6. Kostensenkung durch Einsparung an Material und Arbeitszeit;
 7. Verbesserung der Organisation wie Transportwesen, Lagerhaltung, Werbung, Verkaufsmethoden, Büro- und Verwaltungsarbeiten.
- Verbesserungsvorschläge werden im allgemeinen schriftlich, falls nötig mit Unterlagen wie Zeichnungen oder Skizzen, beim Beauftragten für das Vorschlagswesen eingereicht. Ihm können unsere Mitarbeiter ihre Ideen auch mündlich vortragen, und er hilft ihnen bei der Abfassung des Vorschlages.
- Jeder Einsender erhält eine schriftliche Eingangsbestätigung. Dauert die Bearbeitung länger als drei Monate, wird ein Zwischenbescheid erteilt. Ist ein Verbesserungsvorschlag bereits vor seiner Einreichung verwirklicht worden, so muß er spätestens sechs Monate nach der Fertigstellung der Abteilung Vorschlagswesen gemeldet werden.
- Verbesserungsvorschläge können, je nachdem wie es betrieblich üblich ist oder dem Wunsch des Einsenders entspricht, mit vollem Namen oder anonym bearbeitet werden.
- Verbesserungsvorschläge werden erst dann prämiert, wenn die Durchführung erfolgt oder sichergestellt ist. Wird ein Vorschlag nach vorheriger Ablehnung später doch noch verwirklicht, so wird über die Prämierung des Verbesserungsvorschlages erneut entschieden.
- Bei der Ermittlung der Prämienhöhe berücksichtigt der Bewertungsausschuß folgende Punkte:
 1. die betriebliche Aufgabe des Vorschlagenden;
 2. den Anwendungsbereich des Verbesserungsvorschlages;
 3. die Durchführungsreife des Verbesserungsvorschlages;
 4. den wirtschaftlichen Erfolg.
- Die Verbesserungsvorschläge sind bei der Bewertung in folgende Gruppen einzuteilen:
 1. Vorschläge, deren wirtschaftlicher Erfolg errechenbar ist;
 2. Vorschläge, deren wirtschaftlicher Erfolg nicht errechenbar ist;
 3. Vorschläge, die zwar keine Verbesserung bringen, bei denen aber ein persönliches Bemühen des Einsenders anzuerkennen ist;

4. Vorschläge, die keine Verbesserung bringen oder nicht ausgeführt werden können.
- Der Jahreserfolg ist die Basis für die Prämienfindung. Der Prämienatz beträgt 15 v. H.
 - Ist eine Erfolgsrechnung nicht möglich, so soll der Bewertungsausschuß die Bewertung nach folgendem Schema vornehmen:

Anwendungsbereich	Bewertungsstufen in DM				
	gering	mittel	hoch	sehr hoch	
Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	60	110	180		fallweise abgelten
Arbeitserleichterung	40	90	150		
Verbesserung der Qualität und des Arbeitsablaufes	40	90	150		
Leistungssteigerung oder Kostensenkung	40	90	150		
Verbesserung der Organisationsformen	40	90	150		

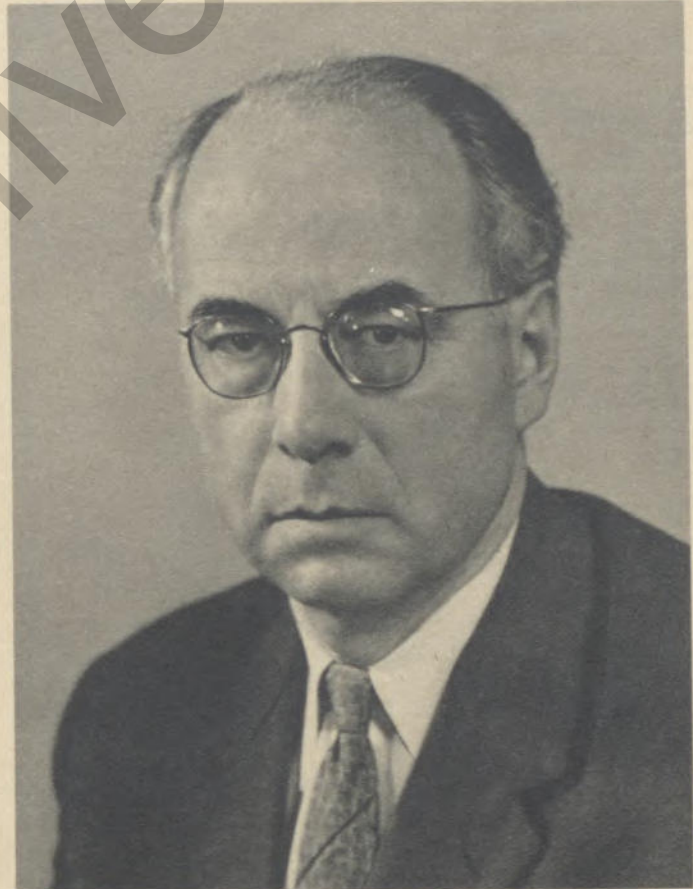


Dabei ist zu bemerken, daß es durchaus möglich ist, daß ein eingehender Verbesserungsvorschlag in mehrere der genannten Anwendungsbereiche fällt. Wenn das zutrifft, werden die entsprechenden Prämien zusammengezählt.

- Die Prämie für einen Verbesserungsvorschlag entfällt jedoch, wenn das Ersinnen und die Einführung betrieblicher Verbesserungen zum Aufgaben- und Verantwortungsbereich des Vorschlagseinsenders gehört. Das gilt insbesondere für Führungskräfte, aber zum Beispiel auch für Konstrukteure. Arbeiter an den Maschinen jedoch und Reparaturschlosser erhalten die volle Prämie.
- Auch die Durchführungsreife wirkt sich auf die Höhe der Prämie aus. Ist der Vorschlag änderungsbedürftig, werden 20 v. H. abgezogen, ist eine weitgehend neue Ausarbeitung notwendig, wird die Prämie halbiert.
- Prämien sind in ihrer Höhe nicht begrenzt. Die Mindestprämie für einen Verbesserungsvorschlag beträgt 30 Mark. Einsender von Verbesserungsvorschlägen, die zwar keine Verbesserung bringen, bei denen aber ein besonderes persönliches Bemühen anzuerkennen ist, können eine Sachprämie erhalten. Bei Verbesserungsvorschlägen, die nicht eingeführt werden, erhält der Einsender ein Dankschreiben mit einer ausführlichen Begründung.
- Prämien werden brutto gezahlt. Auf Grund der Verordnung über die steuerliche Behandlung von Prämien für Verbesserungsvorschläge vom 18. Februar 1957 sind Prämien bis 200 DM völlig steuerfrei. Liegt die Höhe der Prämie zwischen 200 DM und 800 DM, ist die Hälfte des 200 DM übersteigenden Betrages steuerfrei, zum Beispiel bleibt bei einer Prämie von 600 DM ein Betrag von 400 DM steuerfrei. Bei Prämien von 800 DM und höher sind in jedem Falle 500 DM steuerfrei. Die zu zahlenden Steuern hat der Einsender zu tragen.
- Gegen den Bescheid über die Bewertung des Verbesserungsvorschlages kann der Einsender innerhalb von vierzehn Tagen nach Zustellung des Bescheides schriftlich bei der Abteilung Vorschlagswesen Einspruch erheben. Über den Einspruch entscheidet die Geschäftsleitung.

▼ Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp erörtert die neuen Richtlinien mit dem Arbeitskreis für das Vorschlagswesen

DR. ALBRECHT HARR ZUM 65. GEBURTSTAG



Am 25. Februar beging Dr. Albrecht Harr – er war bis zum 30. September vorigen Jahres Vorstandsmitglied der Hoesch AG – seinen 65. Geburtstag. Die vielen Glückwünsche, die ihm an diesem Tag erreichten, kennzeichnen die Freundschaft und Zuneigung, die alle Mitarbeiter im Hoesch-Kreis Dr. Albrecht Harr entgegenbringen, der bis zu seinem Eintritt in den Ruhestand 33 Jahre in den Diensten unseres Unternehmens gestanden hat.

Dr. Harr wurde am 25. Februar 1904 in Siegen geboren. Nach dem Besuch des Realgymnasiums nahm er das Studium der Eisenhüttenkunde an der Bergakademie Clausthal auf. Das Diplom-Examen legte er an der Technischen Hochschule Berlin ab, an der er später auch zum Dr.-Ing. promovierte. 1935 kam er zu Hoesch und wurde Betriebschef des Thomas-Stahlwerkes im heutigen Werk Westfalenhütte. 1945 übernahm Dr. Harr die technische Leitung der Westfalenhütte. Aller Not und allen Schwierigkeiten zum Trotz leitete er mit Umsicht und Tatkraft den Wiederaufbau. 1963 wurde er in den Vorstand der Hoesch AG berufen, in dem er sich vor allem den Aufgaben im Bereich der Metallurgie und der Walzwerke widmete.

Als Wilhelm Stamme vom Direktorium der Hüttenwerke vor neun Jahren Dr. Harr zum 25-jährigen Dienstjubiläum gratulierte, sprach er wohl aus dem Herzen aller, die Dr. Harr verbunden sind. Er sagte damals – und seine Worte gelten heute gewiß nicht weniger: „Wenn Sie, Herr Dr. Harr, irgendwo Ihre Mitarbeit zusagen, dann gehen Sie gründlich ans Werk. Neben dieser Gründlichkeit und Gewissenhaftigkeit ist ein weiterer Grundzug Ihres Wesens Ihr Gerechtigkeitsgefühl und Ihr Wunsch, die vielen Menschen, mit denen Sie zusammenarbeiten, stets nach wohl- abgewogenem Urteil zu behandeln und niemandem unrecht zu tun. Was Sie uns darüber hinaus so liebenswert macht, ist, daß Sie ungekünstelt und götig, gradlinig und einfach geblieben sind. Doch sind Sie nicht nur ein in sich ruhender ernster Mensch, sondern auch ein ausgezeichnete Gesellschafter, der mit seiner Fröhlichkeit jeden ansteckt. Wir alle freuen uns von Herzen, daß der rauhe Beruf eines Eisenhüttenmannes in Ihren Neigungen einen so glücklichen Ausgleich findet. Das Beste, was ich Ihnen deshalb sagen und wünschen kann, ist: „Bleib wie du bist!““

Anrechnungsfähige Zeiten für ein Dienstjubiläum

Der Hoesch-Vorstand hat nach Abstimmung mit dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte Richtlinien festgelegt, wie die Dienstjahre im Hinblick auf ein Dienstjubiläum anzurechnen sind. Diese Richtlinien sind am 1. Februar 1969 in Kraft getreten und rückwirkend vom 1. Oktober 1966 an anzuwenden. Vorstand und Gemeinschaftsausschuß haben damit die Grundlage für einen einheitlichen Maßstab bei der Ermittlung des Dienstjubiläums geschaffen.

Als anrechnungsfähige Dienstzeit gelten nach den Richtlinien die vollendeten Dienstjahre, in denen das Belegschaftsmitglied in einem Arbeitsverhältnis zum Werk gestanden hat. Beschäftigungszeiten, in denen das Belegschaftsmitglied als Lehrling, Anlernling, Praktikant oder Werkstudent tätig gewesen ist, werden ebenfalls angerechnet. Der Zusammenschluß von Hoesch und der Hüttenunion am 1. Oktober 1966 ist in den Richtlinien besonders berücksichtigt worden. Danach darf sich der Zusammenschluß auf die anrechnungsfähige Dienstzeit für die einzelnen Belegschaftsmitglieder weder zum Nachteil noch zum Vorteil auswirken. Hierzu heißt es wörtlich:

„Der Zusammenschluß der Hoesch AG und der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG hat auf die bis zum 30. September 1966 verbrachte Dienstzeit keinen Einfluß. Die bis zu diesem Zeitpunkt bei der Hoesch AG oder der Dortmund-Hörder Hüttenunion verbrachten Dienstjahre werden so weit als Hoesch-Dienstjahre anerkannt, wie sie nach den jeweils geltenden betrieblichen Bestimmungen beim Zusammenschluß bereits als Dienstzeit gegolten haben.“

Demnach gelten die von den Belegschaftsmitgliedern der Hoesch AG einschließlich ihrer Zweigniederlassungen und Tochtergesellschaften und der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG und ihrer Tochtergesellschaften bis zum 30. September 1966 nach den jeweiligen betrieblichen Regelungen erreichten und in den Zusammenschluß eingebrachten, für ein Dienstjubiläum zählenden

lenden Beschäftigungszeiten als unveränderbarer sozialer Besitzstand.

Für die anrechnungsfähige Dienstzeit ab 1. Oktober 1966 legen die Richtlinien fest, daß dieser Dienstzeit die Zeit gleichgestellt wird, in der das Belegschaftsmitglied zur Hoesch AG, ihren Zweigniederlassungen und den mit ihr verbundenen Konzerngesellschaften in einem Arbeitsverhältnis gestanden hat. In einer den Richtlinien anliegenden Aufstellung werden diese Zweigniederlassungen und Konzerngesellschaften genannt; es sind dies die Werke

Hoesch AG Hauptverwaltung, Dortmund
Hoesch AG Bergbau, Essen-Altenessen
Hoesch AG Hüttenwerke, Dortmund
Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg, Hohenlimburg
Hoesch AG Röhrenwerke, Hamm
Hüttenwerke Siegerland AG, Siegen
Rothe Erde – Schmiedag AG, Dortmund
Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte/Ruhr
Trierer Walzwerk AG, Wuppertal-Langerfeld
Schwinn AG, Homburg/Saar
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG, Dortmund
Dittmann & Neuhaus AG, Herbede/Ruhr
Hoesch Drahtseilwerke GmbH, Dortmund
Blefa Blechwaren- und Fassfabrik GmbH, Kreuztal
Schiffswerft Gustavsborg GmbH, Gustavsborg
Hoesch Eisenhandel mbH, Dortmund
Döhner AG, Letmathe/Westfalen
Hoesch Export GmbH, Dortmund
Dortmunder Eisenhandel GmbH, Dortmund-Aplerbeck
Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH, Essen
Celler & Co. GmbH, Dortmund
Hans Kaupmann GmbH, Wanne-Eickel
Industriewerte-Versicherungskontor GmbH, Dortmund
Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH, Dortmund
Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau AG, Berlin/Dortmund

Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinaswerke mbH, Oberdollendorf, bis 30. 9. 1967
Gebrüder Credé & Co. GmbH, Kassel, bis 30. 9. 1967

Rechtsvorgänger

Schmiedag AG, Hagen

Eisenwerke Rothe Erde GmbH, Dortmund

Dörken AG, Gevelsberg

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH, Olpe/Westf.

Hansa Stahllexport GmbH, Düsseldorf

Hansa-Stahl GmbH, Düsseldorf

Einer bei Hoesch geleisteten Dienstzeit wird die Zeit gleichgestellt, in der das Belegschaftsmitglied

1. durch militärische oder militärähnliche Dienste im Sinne des Bundesversorgungsgesetzes

2. durch Kriegsgefangenschaft und

3. aus politischen, gewerkschaftlichen, rassistischen oder religiösen Gründen im Sinne der Wiedergutmachungsgesetze

an der Dienstleistung verhindert gewesen ist, wenn zu Beginn der Verhinderung ein Dienstverhältnis zur Hoesch AG, ihren Zweigniederlassungen, Tochtergesellschaften und Rechtsvorgängern oder zur Dortmund-Hörder Hüttenunion AG, ihren Tochtergesellschaften und Rechtsvorgängern bestand.

Ferner wird die Zeit als Hoesch-Dienstzeit angerechnet, in der das Belegschaftsmitglied durch aktiven Wehrdienst oder durch Kriegsgefangenschaft an einer Dienstleistung verhindert gewesen ist, ohne vorher in einem Arbeitsverhältnis zum Werk gestanden zu haben, wenn aufgrund der Verordnung über Fürsorge für Soldaten und Arbeitsmänner vom 29. Dezember 1937, der Verordnung zu Abänderung und Ergänzung von Vorschriften auf dem Gebiete des Arbeitsrechts vom 1. September 1939 und aufgrund der Verordnung über Berufsfürsorge für entlassene Soldaten und männliche Angehörige des Reichsarbeitsdienstes im und nach dem Kriege vom 18. September 1940 ein Anspruch auf Anrechnung besteht.

Eine Dienstzeit, die vor einer Unterbrechung von mehr als einem Jahr liegt, wird nicht angerechnet, es sei denn, daß diese Unterbrechung auf unverschuldete Arbeitslosigkeit oder höhere Gewalt zurückzuführen ist oder aufgrund eines Studiums an einer Hoch- oder Fachschule erfolgte.

Nicht angerechnet wird die Dienstzeit, die vor einer Entlassung aufgrund eigenen Verschuldens liegt. In diesen Fällen lassen die Richtlinien eine volle oder teilweise Anrechnung der vor der Unterbrechung liegenden Dienstzeit nur in Ausnahmefällen zu.

Unterbrechungszeiten gelten, abgesehen von den gesetzlichen Regelungen, nicht als Dienstzeit.

In Zweifelsfällen hat der Antragsteller die anrechnungsfähige Dienstzeit nachzuweisen.

Wie schon erwähnt, sind die Richtlinien rückwirkend seit dem Tage des Zusammenschlusses der Hoesch AG und der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG anzuwenden. In der Zeit vom 1. Oktober 1966 bis zum 31. Januar 1969 getroffene günstigere Entscheidungen bleiben jedoch von den neuen Bestimmungen unberührt.

Die Hoesch-Richtlinien über die Anrechnung von Dienstjahren für das Jubiläum werden künftig die gleiche Behandlung aller Hoesch-Mitarbeiter auch in dieser Frage gewährleisten.

Land unter dem „Krönchen“ nennen die Siegerländer gern ihr kleines, nur dreißig mal vierzig Kilometer großes Heimatgebiet. Das „Krönchen“ ist eine schmiedeeiserne Krone von immerhin zweieinhalb Meter Durchmesser, die am beherrschenden Punkte der Stadt Siegen die Spitze des 52 Meter hohen Turms der alten Nikolaikirche aus dem 13. Jahrhundert ziert. Die Krone ist von Hand aus schwerem Eisen geschmiedet und mit Gold überzogen. Es gibt wohl keinen Punkt der alten Stadt, von dem aus man das „Krönchen“ nicht sehen kann. Vor 311 Jahren wurde es angefertigt und auf die Spitze des Kirchturms gesetzt, um zu bezeugen, daß dieses winzige Land (seit 1652) ein selbständiges Reichsfürstentum sei. Mit ihrem Material verkündet die Krone zugleich den Ruhm des Hauptezeugnisses des Siegerlandes, des Eisens.

„Der Eisenstein lockte und rufte . . .“

Die Sieg ist ein Nebenfluß des Rheins. Sie entspringt in unmittelbarer Nähe der Quellen von Lahn und Eder in etwa 600 Meter Höhe!



auf dem Ederkopf. Der Name Sieg hat seinen Ursprung nicht etwa in einer gewonnenen Schlacht, sondern bedeutet im keltisch-germanischen Sprachraum etwa „rinnendes Wasser“ (vergleiche unser heutiges Wort „sickern“ oder „eine Quelle ver-siegt“). Nach dem Flusse wurde die Stadt Siegen bezeichnet und nach ihr das am Oberlauf der Sieg gelegene Siegerland. Geographisch gesehen ist das Gebiet eine hügelige, von Tälern durchfurchte Mulde zwischen den Hochflächen des Biggehochlandes, des Sauerlandes, des Ederhochlandes und des Hohen Westerwalds. Sein Klima ist rau, und der Frühling zieht hier drei Wochen später ein als in den Rheinniederungen. Der höchste Berg des Siegerlandes ist mit 678 Metern der Riemen im Nordosten des Kreises Siegen. Bekannter ist jedoch der Kindelsberg (618 Meter hoch) mit dem angrenzenden Gebirgsblock der Martinshardt, aus deren Tiefen der einstmalige Weltruhm genießende Müsener Stahlstein „gebergt“

▼ Grund, ein typisches Siegerländer Dörfchen in typischer Siegerländer Landschaft

Siegerland Land unter dem Krönchen



wurde. Würde man beim Siegdurchbruch in der Nähe von Niederschelden eine Wanderung rund um das ehemalige Fürstentum Nassau-Siegen beginnen, so brauchte man nicht ein einziges Mal von der Höhe in das Tal hinabzugehen. Die Wanderung führte über die sogenannten Eisenstraßen, deren Linien bereits in vorgeschichtlicher Zeit festgelegt wurden. Von weither schiebt sich im Norden unseres Gebietes immer wieder die wuchtige, fast halbkugelförmige Kuppe der „Alten Burg“ ins Blickfeld. Auf dem Gipfel dieses Berges haben die ersten Besiedler des Landes, die zum großen Stämmeverband der Kelten gehörten, eine mächtige Wehranlage errichtet. Von solchen Ringwallanlagen, die fast alle den Namen „Alte Burg“ führen, ist das Siegerland rings umgeben. Die Kelten müssen einen wichtigen Grund gehabt haben, das Land gegen vordringende Feinde so gut zu schützen. In der Tat gab es einen solchen Grund: nämlich das hochwertige (manganreiche und phosphorarme) Eisenerz der Berge.

„Der Eisenstein lockte und rufte die ersten Bewohner“, sagt eine Landbeschreibung des 18. Jahrhunderts. Die Kelten, die (vermutlich als Nachfahren der Illyrer) die Kunst des Erzbergbaus und des Eisenschmelzens kannten, fanden hier ein Erz, dessen hohe Qualität sie überraschte und das man in dieser Güte im frühen Mittelalter nur noch am steirischen Erzberg und bei Bilbao vorfand.

Von den Bergen ins Tal

Mehr als zweihundert keltische Eisenschmelzöfen sind im Siegerland ausgegraben worden, einige davon waren hervorragend erhalten. Die Bedingungen für eine frühe Eisenindustrie waren hier fast ideal zu nennen. Man fand das Erz mitten in großen bewaldeten Gebieten, so daß genügend Holz zur Verkohlung vorhanden war. Die Bäche des regenreichen Landes führten viel Wasser, und den Hang herauf wehte ein stetiger Wind. In der Früh- und Mittel-Latènezeit (500 bis 100 vor Christi) wurde eine ausgedehnte Eisenerzeugung betrieben, die durch die erwähnten Wallburgen geschützt werden sollte. Die Burgen konnten jedoch nicht das Eindringen germanischer Stämme verhindern. Zwischen 400 und 100 vor Christi haben von Nordosten kommende Germanen das Gebiet erobert, die keltischen Bewohner jedoch nicht mit Gewalt vertrieben, sondern von ihnen die Kunst der Eisenherstellung übernommen. Ähnlich verhielt es sich etwa ein Jahrtausend später, als die Franken nach der Niederwerfung der Sachsen im damaligen Grenzgebiet Siegerland eine frühmittelalterliche Eisenerzeugung förderten, die, auf der Tradition fußend, neue Techniken einführte, wie zum Beispiel das Wasserrad als Antrieb für die Blasebälge und die Hämmer. Das führte dazu, daß die Schmiedesiedlungen von den Bergen in die Täler, an die Bachläufe (die einzigen Energieträger jener Zeit) verlegt wurden. Die vielen Siegerländer mit Nieder- oder Ober- zusammengesetzten Dorfnamen spiegeln noch heute jene Standortverlagerungen der alten Industrie.

In der Mitte des 15. Jahrhunderts setzte im Siegerland in größerem Maße die schriftliche Überlieferung ein, so daß heute zahlreiche Firmen nachweisen können, daß ihr Betrieb seit mehr als 500 Jahren an derselben Stelle arbeitet. In dem kleinen Siegerland bestanden 1463 vierzig Eisenwerke, von denen die meisten

dicht nebeneinander zwischen Geisweid und Siegen lagen, also da, wo sich vor einigen Jahren aus den alten Siedlungen die Stadt mit dem überlieferungsreichen Namen Hüttental bildete.

Holzkohle vom Hauberg

Ein so stark eisenerzeugendes und -verarbeitendes Land mußte naturgemäß auch gewisse „Zubringer-Industrien“ hervorrufen. Eine davon war die Holzköhlerei. Holzkohle war damals der einzige Brennstoff, der Temperaturen ermöglichte, bei denen Erz schmelzen konnte.

Aus der Notwendigkeit eines jederzeit hohen Holzbestandes erwuchs eine ganz eigenartige, für das Siegerland typische Forstwirtschaftsform, der Hauberg. In einem Turnus von achtzehn Jahren wachsen in einem Hauberg Eichen und Birken, bis sie den zur Verkohlung günstigen Stammdurchmesser erreicht haben. Dann werden sie abgeschlagen, „gehauen“. War nun ein Haubergstück kahlgeschlagen, konnte man bei der geringen nutzbaren Ackerfläche des Siegerlandes (nur vierzehn v. H. des Bodens) den Kahlschlag nicht brach liegen lassen, sondern säte Winterroggen ein, der später besonders sorgfältig mit der Handsichel geerntet werden mußte, damit die jungen Triebe des nachwachsenden Hauberges nicht beschädigt wurden.

Bekannt für Leder und Walzen

Bevor die jungen Bäume gefällt wurden, schälte man ihre Rinde ab und brachte sie als Loh zu den Gerbereien. Sie enthielt eine vorzügliche Gerbsäure, denen das „eichenlohgegerbte Siegerländer Leder“ seinen guten Ruf verdankt.

Das Vieh, das die Häute zum Leder lieferte, war auf den Siegerländer Rieselwiesen groß geworden. Der Wiesenbau hat hier eine Vervollkommnung erfahren, die richtungsweisend für alle anderen deutschen Weidegebiete wurde. Von etwa 1860 bis zum Zweiten Weltkrieg wurden die deutschen Wiesenbauer größtenteils auf einer Spezialschule in Siegen ausgebildet.

Die Gerber benutzten natürlich nur die besten Stücke der Viehhäute. Der Abfall dieser Felle ließ im Siegerland die einstmals so bekannten Lederleim- und Filz-Industrien entstehen.

Dieses Ineinandergreifen und Voneinander-Abhängigsein verschiedener Erzeugungen in einem geschlossenen Raum wird geradezu als Beispiel einer „Wirtschaftsharmonie“ bezeichnet.

Ein harter Schlag für die Siegerländer Eisenindustrie war die Einführung des Steinkohlenkokes zur Erzverhüttung. Dadurch verlor sie ihren jahrhundertlang genossenen Standortvorteil und war auf den „Import“ von Steinkohle angewiesen. Weil nun Wasserwege völlig fehlten, drängte man auf den Bau von Eisenbahnen, doch stellte sich bald heraus, daß die Bahnfrachten erhebliche Kosten mit sich brachten. Jahr um Jahr mußte um Sondertarife, um Zollbevorzugung und ähnliche Dinge gekämpft werden. Zu Beginn des vorigen Jahrhunderts hatte sich herausgestellt, daß sich das Siegerländer Erz besonders gut zum Gießen schwerer Walzen eignete (noch heute befinden sich von zehn deutschen Walzengießereien acht im Siegerland). In jener Zeit wurde in Deutschland das Walzen von Eisenblechen, die bis dahin mit der Hand „geklöppt“ wurden, eingeführt. Der Gedanke lag nahe, mit



Holzkohle war früher der einzig verwendbare Brennstoff, um Erz zu erschmelzen. Noch heute werden an einigen Stellen des Siegerlandes Holzkohlen gebrannt – hier bei Walpersdorf



◀ ◀ Oberhalb Niederschelden entdeckten Archäologen einen 2500 Jahre alten Eisenschmelzofen. Nach dem Einbau von Meßinstrumenten gelang der Versuch, unter den alten Bedingungen Eisen zu erschmelzen

◀ Um das Holz für die Holzkohle zu gewinnen, pflanzte man auf dem „Hauberg“ Birken und Eichen, die alle 18 Jahre „abgehauen“ wurden. Vor dem Fällen schälte man die Rinde der Bäume (unser Bild) und brachte sie als „Loh“ zu den Gerbereien



Verkehrstechnisch war das Siegerland in der Vergangenheit in eine Außenseiterrolle geraten. Das ist vorbei: Sinnbild dafür ist die größte Autobahnbrücke der Bundesrepublik, die über die Stadt Eiserfeld führt

den eigenen, guten Walzen selbst Blech herzustellen. So entstand etwa ab 1825 der Industriezweig des Siegerlandes, der heute den Hauptanteil ausmacht, das Walzen und Weiterverarbeiten von Blechen.

Auf dem Weg zur Weiterverarbeitung

Der Erzbergbau ist inzwischen völlig erlegen, denn von Übersee können hochprozentigere Erze frachtgünstiger den Hochöfen zugeführt werden. Von den zu Beginn des Ersten Weltkriegs arbeitenden 31 Siegerländer Hochöfen stehen noch drei Spezial-Roh-eisen erzeugende Öfen unter Feuer. Die Erzeugung und Weiterverarbeitung von Edelmetall hat nach dem Zweiten Weltkrieg im Siegerland begonnen und inzwischen einen beachtlichen Umfang erreicht. Besonders stark hat sich die Siegerländer Industrie auf die Stahl-Weiterverarbeitung konzentriert. Sie hat insbesondere auf dem Sektor des Verzinkens modernste Anlagen erstellt und damit den stahlblechverarbeitenden Betrieben ein größeres Angebot unterbreitet. Bauten aus Stahlblech (Garagen, Fertighäuser, Hallen) kommen aus mehr als 170 Siegerländer Betrieben, ebenso eine Vielfalt von Blechfertigungen, wie zum Beispiel Haus- und Küchengeräte (Herde, Kühlschränke), Geräte für die Landwirtschaft und überhaupt den Ernährungssektor (vom Stahlblech-Silo bis zum Milcheimer und Jauchefaß), ferner Boiler, Druckkessel, Heizölbehälter, Mülleimer für die staubfreie Müllabfuhr (eine Siegerländer Erfindung), Sinkkästen, Kanister, Stahleisenfässer, Hobbocks, Leichtemballagen. Die Palette reicht über Dachfenster, wie überhaupt Blechdächer bis zur Stahleitleitplanke (vom Siegerland ging die Initiative zum Zusammenschluß der Leitleitplankenhersteller zu einer Studiengesellschaft aus, deren Sitz Siegen ist).

Maschinenfabriken von Weltruf liefern ganze Walzwerkanlagen oder auch Einzelmaschinen und Walzwerkhilfseinrichtungen aller Art sowie eine Fülle von Spezialmaschinen. In den Industriestaaten der Welt hat sich insbesondere der Siegerländer Großmaschinenbau einen guten Ruf erworben. Er liefert zusammen mit dem Stahlbau Blechkonstruktionen und Stahlgerüste für Hochöfen und Stahlwerke, ja ganze Hochofenanlagen mit allen zugehörigen Nebeneinrichtungen, Stahlbrücken, Eisenbahn-güterwagen und Spezialschienenfahrzeugen. Der Hülsenpuffer ist eine Siegerländer Erfindung und hat sich unter der Bezeichnung „Bauart Siegen“ bei der Bundesbahn und ausländischen Eisenbahnen durchgesetzt.

In immer größerem Umfange werden geschweißte und andere Röhren im Siegerland hergestellt. Ebenso gewinnt die Feinwerktechnik ständig zunehmende Bedeutung mit ihren hier erzeugten Lichtpausmaschinen und Fotoeinrichtungen, Büromaschinen, Buchungsautomaten, Fakturiermaschinen und Datenverarbeitungsanlagen auf elektromagnetischer und elektronischer Grundlage. Der Mut zum Ausbau bisheriger Fertigungen und zur Erzeugung völlig neuer Produkte hat bereits Früchte getragen, die das Siegerland nach wie vor als bedeutendes Industriegebiet hervorheben.

Das gilt auch für die Nicht-Eisen-Sektoren. Das Schwergewicht ist von der Lederindustrie zur Pelzzurichtung gegangen, von der Leimsiederei zur Herstellung synthetischer Klebstoffe, eine chemische Industrie beginnt zu wachsen. Das Braugewerbe mit seinen bekannten Markenbieren (zu deren hervorragendem Ruf das klare Felsquell-

wasser der Siegerländer Berge beitrug) ist weit über die Grenzen des Siegerlandes hinaus bekanntgeworden.

Es begann mit Wieland dem Schmied

In den Wäldern ist der Hauberg nur noch ein Überbleibsel. Er weicht mehr und mehr der Aufforstung mit Nadel- und Laubbäumen. Die Landwirtschaft spielt im Siegerland nur noch eine Nebenrolle.

Immer mehr Erholungsuchende aber bevorzugen die kleinen, idyllisch gelegenen Dörfer und Städte des Siegerlandes und schätzen die Spaziergänge auf waldreichen, nicht zu steilen Bergwegen.

Zentrum und Hauptstadt des Siegerlandes ist Siegen mit einem Stammschloß der Grafen von Nassau, dem Oberen Schloß (aus dem 13. Jahrhundert) und dem Unteren Schloß (aus dem 17. Jahrhundert), in dem sich die Gruft der Grafen und Fürsten von Nassau-Siegen befindet. Mit ihnen ist die Geschichte des Siegerlandes untrennbar verbunden. Sie waren fast ausnahmslos vorbildliche Landesväter, die die Wirtschaft ihres Landes und das Wohlergehen ihrer Untertanen verständnisvoll förderten. Unter ihrer Führung hatte das Siegerland zusammen mit dem Dillgebiet einen nicht geringen Anteil an der Befreiung der Niederlande von der spanischen Zwangsherrschaft des 16. Jahrhunderts.

Zur preußischen Provinz Westfalen kam das Siegerland erst im Jahre 1815. Dorthin war es mittlerweile wirtschaftlich ausgerichtet. Außer Siegen nannten sich noch zwei kleinere Orte des Siegerlandes Stadt: Hilchenbach, von wo (zugleich mit Altena/Westfalen) das deutsche Jugendherbergswerk und das Tierschutzwesen ihren Ausgang nahmen, und Freudenberg, das Fachwerk-Rothenburg Westfalens.

Heute hat der Kreis Siegen rund 240 000 Einwohner, von denen rund 170 000 in sechs Städten wohnen: in Siegen (rund 60 000 Einwohner), Hüttental (rund 39 000 Einwohner), Eiserfeld (rund 23 000 Einwohner), Kreuztal (rund 28 000 Einwohner), Hilchenbach und Freudenberg (mit je rund 14 000 Einwohnern).

Auch in Zukunft: ein helles Sternbild

Bismarck nannte das Siegerland einmal „ein helles Sternbild am Himmel der deutschen Industrie“. Zwar schien die Verkehrsferne den Glanz dieses Sternbildes in den letzten Jahrzehnten zu trüben, aber die Anstrengungen zur (größtenteils bereits durchgeführten) Elektrifizierung der ins Siegerland führenden Bahnlinien und zum Bau einer Autobahn (von der schon Teilstrecken im Betrieb sind, darunter die zur Zeit größte Autobahnbrücke der Bundesrepublik bei Eiserfeld/Sieg), die Anlage eines Siegerland-Flughafens (der in Kürze in ein Flugverkehrsnetz mit festen Flugzeiten einbezogen wird) entlassen das Siegerland aus seiner verkehrstechnischen Außenseiterrolle und bringen endlich die Vorteile, die sich aus seiner Mittelpunktlage in Europa (wie in der Bundesrepublik) ergeben. Es liegt in der Mitte der drei größten industriellen Ballungsräume Westdeutschlands, nämlich zwischen dem Ruhrrevier, dem expansiven Niederrhein und dem Rhein-Main-Gebiet. Die verstärkten Anstrengungen der gesamten Siegerländer Wirtschaft, das Beschreiten neuer Wege, die alte Zähigkeit und der gewohnte Fleiß lassen die Siegerländer mit Zuversicht in die Zukunft schauen.

MITTEN IM LEBEN MIT 67

Im holzgetäfelten Hansezimmer steht eine Kriegskasse aus dem Mittelalter, von der Decke hängt ein Hai, trocken wie Baumrinde – Kaufleute haben ihn zur Zeit der Hanse nach Schwerte gebracht –, und ledergebundene Bände in einer Glasvitrine erzählen von der Vergangenheit. In diesem Raum des Ruhrtalmuseums zu Schwerte sitzt an einem alten Eichentisch Heinrich Gebhardt, Pensionär der Schwerter Profileisenwalzwerk AG. Er hat vielerlei Schriften, Zeitungsartikel und Fotos vor sich ausgebreitet, die alle etwas mit Stenografie zu tun

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

haben. Als leidenschaftlicher Kurzschrift-Anhänger stöbert er in alten Lehrbüchern, im Lesestoff verschiedener Kurzchriftsysteme, in Zeitungsartikeln, die über Steno-Kongresse berichten, in alten Fotos und Plaketten aus 150 Jahren Geschichte der „Redezeichenkunst“.

Stenografie im Museum

Was Heinrich Gebhardt in fünfzig Jahren auf dem Gebiet der Stenografie für sich gesammelt hat, schenkte er im vergangenen



Jahr dem Ruhrtalmuseum in Schwerte. Seine Sammlung bildet den Grundstock der „Abteilung Stenografie“, die Museumsdirektor Josef Spiegel eingerichtet hat, nachdem er sich von dem kulturgeschichtlichen Gehalt dieses Spezialgebietes überzeugte. Museumsdirektor Spiegel nahm aber nicht nur die angebotene Sammlung, sondern zugleich auch die Hilfe des Sammlers an. Er kennt und schätzt Heinrich Gebhardts fachkundige und mustergültige Genauigkeit beim Ordnen und Katalogisieren. Der Pensionär, noch in Kontakt mit alten Stenografen, vermittelt außerdem den Ankauf interessanter Stücke, von denen sich die Stenografen leichter trennen, seitdem sie wissen, daß es in Schwerte einen Ort gibt, wo alles gut aufgehoben ist.

Als Walzendreher lernte er Arend's Kurzschrift

Heinrich Gebhardts stenografische Sammlung wuchs im Laufe der Jahre, in denen er als Steckenpferd neben dem Beruf auf

Heinrich Gebhardt trat schon als Achtzehnjähriger im Jahre 1920 dem Stenografenverein Arends bei, der noch heute besteht und nach dem Arends'schen System Kurzschrift lehrt, obwohl in Wirtschaft und Verwaltung die Einheitskurzschrift allgemein üblich ist. Selbstverständlich notiert Heinrich Gebhardt alles, was er behalten will, stenografisch. Viermal so viel Text geht dann auf eine Postkarte! Außerdem spart man kostbare Zeit! Und überflüssige Zeit hat unser Pensionär, der nach fünfzigjähriger Dienstzeit beim Schwerter Profil vor zwei Jahren in den Ruhestand trat – er war zunächst Walzendreher und später technischer Angestellter –, weniger als je. Die Stenografie ist nämlich durchaus nicht Heinrich Gebhardts einzige Beschäftigung. Unser Pensionär sammelt auch plattdeutsche Aussprüche und Geschichten. „Auf Platt kann man vieles sagen, und keiner nimmt es übel“, meint Heinrich Gebhardt, der sich auf seine Weise darum bemüht, daß die bilderreiche Sprache der Eltern und Großeltern nicht verlorengeht.

Interessen ihres Mannes, und seine Tochter hat, bevor sie aus dem Hause ging, als flotte Stenografin manchen Preis geholt. Als sie heiratete, brachte sie Heinrich Gebhardt einen Schwiegersohn ins Haus, der ihm im Plattdeutschen durchaus gewachsen ist. So braucht unser Pensionär keine Angst zu haben, daß es ihm so geht, wie es einer seiner plattdeutschen Aussprüche humorvoll ausdrückt: „Nu, me well doch es mol giäne owends 'ne Mule vull Platt küern – owwer goh mi weg, die Blagen stoppt se all freuh in't Berre, settet sick vüör diän niggén Aapenkasten und kiek't un kiek't und segget keen Waort. (Nun, wir wollen doch auch mal gerne abends einen Mund voll Platt nehmen – aber geh mir weg, die Kinder bringen sie schon früh ins Bett, setzen sich vor den neuen Affenkasten und gucken und gucken und sagen kein Wort.)“ Aber nicht nur in der Familie, auch im größeren Kreis, in der plattdeutschen Sprachgruppe des Sauerländischen Gebirgsvereins, macht Platt küern Spaß. Über dreißig Heimatfreunde waren dabei, als Heinrich



◀ An jedem Donnerstag ist Heinrich Gebhardt im Ruhrtalmuseum in der Abteilung Stenografie zu finden. Hier hält er ein Foto des Arends'schen Stenografenvereins aus dem Jahre 1895 in der Hand

Oben: Glanzstück des Familienarchivs von Heinrich Gebhardt ist dieses Bild aus dem Jahre 1888: es zeigt den Urgroßvater Heinrich Gebhardts, der in Schwerte ein Fuhrgeschäft betrieb, und den Großvater, der von 1869 bis 1911 als Puddler und Schweißmeister im heutigen Schwerter Profileisenwalzwerk beschäftigt war. Zwischen beiden steht Heinrich Gebhardts Mutter

„sportliche“ Weise Stenografie trieb. Schreiben, so schnell wie man spricht, hat viele Vorteile: Leicht kann man festhalten und bewahren, was einem gefällt – Sprache, Redewendungen, Geschichten. Dazu kommt der Ehrgeiz, wer beim Wettschreiben – oft auch gegen andere Vereine – am schnellsten ist.

Heinrich Gebhardt übt Stenografie und »ne Mule vull Platt«

Keine Angst vor dem Aapenkasten

„Wenn de Wagen laupet ohne Peärre, wenn de Menschen dör de Loch't fleiget un de Fraulue sik kledt wie de Mannslue – datt es de Welt Unnergang.“ Mit diesen Worten drückte Heinrich Gebhardts Urgroßvater aus, daß es im Leben Dinge gibt, die beständig sind. Wie würde er sich wundern, wenn er sähe, daß heute die Wagen ohne Pferde fahren, daß die Menschen durch die Luft fliegen und daß Frauen lange Hosen tragen! In Heinrich Gebhardts Sammlung finden wir auch die Beschreibung, wie sein Großvater 1873 Hochzeit hielt: „Auf der Kötterbachstraße waren Tische und Bänke aufgeschlagen, und es gab Kaffee und Kuchen. Eine lange Reihe Tische stand von Kriegers Haus bis weit unten an Hageböcks Haus. Eine ‚Nohbers‘ Frau besorgte das Nötigen . . .“

Wie bei den Großeltern, bei denen Heinrich Gebhardt aufgewachsen ist, wird auch bei Gebhardts heute noch Platt gesprochen. Frau Gebhardt nimmt viel Anteil an den



▲ Zur Altstadt von Schwerte, in der Heinrich Gebhardt die Geschichte jedes Hauses kennt, gehört auch das 1814 erbaute Haus seiner Vorfahren in der Kötterbachstraße 10. Über der Dielentür sind in zwei Wappen die Anfangsbuchstaben der Erbauer Friedrich Wilhelm Kuhlmann und Margarete Katherina Graßmann zu erkennen – der Urgroßeltern unseres Pensionärs

Gebhardt und sein Schwiegersohn kürzlich Lichtbilder von Fachwerkbauten in Schwerte zeigten, deren Besonderheiten der Pensionär in Platt erläuterte.

Der Dia-Spaziergang führte durch die Mühlen- und Kötterbachstraße, über Westwall und Teichstraße, durch die große Marktstraße, über Nordwall und die Wallstraße. Da gleicht kein Fachwerkhaus dem anderen, und Heinrich Gebhardt fand kein Ende, darauf aufmerksam zu machen, wie verschieden Holzständer und Streben, Pfosten, Rahmen und Zapfen sein können, denn wenige haben so viel „Plesaier met olle Hüser“ wie er!



Fast 92 v.H. »sehr gut« bis »befriedigend«

Aus dem Halbjahresbericht unserer Kaufmännischen Werkschule

Der Bericht der Kaufmännischen Werkschule der Hoesch AG über das 2. Halbjahr 1968, der jetzt vorliegt, gibt wieder einen Überblick über Leistungen und Prüfungsergebnisse unserer kaufmännischen Lehrlinge und Anlernlinge und spiegelt eine deutliche Steigerung seit 1961. Im einzelnen umfaßt der Bericht außerdem die Einstellungsverfahren, die Externenkurse, Lehrabschlüsse im Berichtszeitraum und macht allgemeine Angaben über Schülerzahlen und Lehrkräfte. Ein Anhang enthält neben Statistiken über Ergebnisse, Vorbildung und Lehrfirmen unserer Lehrlinge auch zwei Diktate als Beispiele aus einer Kenntnisprüfung beim Einstellungsverfahren. Weiter sind einige Abkommen zwischen den Ländern der Bundesrepublik im Wortlaut abgedruckt, um einen Eindruck von den Bemühungen um Vereinheitlichung des Bildungswesens zu vermitteln.

Der Halbjahresbericht enthält aber auch als Blick über die innerdeutsche Grenze eine Studie über die Modernisierung der Berufsausbildung in der DDR – speziell auf den Gebieten der Datenverarbeitung und der Betriebsökonomik. Ein Verzeichnis neuer Literatur auf dem Gebiet des Ausbildungswesens schließt den Halbjahresbericht ab. Er ist damit auch ein Informationsmittel für unsere Ausbildungsleiter und Ausbilder kaufmännischer Lehrlinge.

330 Lehrlinge in 26 Klassen

Ende Dezember 1968 wurden in unserer Kaufmännischen Werkschule in 26 Klassen 330 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge unterrichtet. Dazu kommt noch der Unterricht für die Lehrlinge in unseren „Außenstellen“ im Hoesch-Bereich in Düsseldorf, Hagen und Wuppertal-Langerfeld, der ebenfalls von den Lehrkräften der Kaufmännischen Werkschule durchgeführt wird. Ein Teil der Lehrkräfte war auch im vergangenen Halbjahr im Bereich der Weiterbildung (Erwachsenenbildung) als Referent und bei

der Ausbildung mathematisch-technischer Assistenten in der Zentralen Datenverarbeitung Hoesch eingesetzt. Darüber hinaus wurden gewerbliche Lehrlinge bei der Rothe Erde Schmiedag AG, Hagen, und bei der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland in Dortmund in den Fächern Deutsch, Rechnen und Wirtschaftskunde unterrichtet.

Zusammenspiel Betrieb und Schule

Bereits im Heft 3/68 unserer Werkzeitschrift, das einen ausführlichen Bericht über die Kaufmännische Werkschule enthielt, war davon die Rede, daß sich auch die Lehrkräfte ständig weiterbilden, um mit der Entwicklung Schritt halten zu können. So läuft augenblicklich mit Unterstützung der Zentralen Datenverarbeitung Hoesch ein Kursus in Datenverarbeitung für die Lehrkräfte unserer Werkschule. Ferner nahmen die Lehrer gemeinsam mit Ausbildungsleitern und Ausbildern kaufmännischer Lehrlinge an einer Folge von Arbeitstagungen teil, die sich besonders mit den aktuellen Fragen der modernen Lehrlingsausbildung befaßten und dar-

▲ Kein Unterricht ohne Zensuren, keine Zensur ohne Klassenarbeit – auch in der Werkschule nicht. Hier gibt Dipl.-Kaufmann Dieter Witt eine solche Klassenarbeit zurück und geht sie noch einmal mit den Schülern durch

über hinaus das ohnehin gute Verhältnis zwischen Ausbildern und Lehrkräften vertieften. Diese Zusammenarbeit ist für die duale Berufserziehung (Betrieb und Schule) unerläßliche Voraussetzung.

Schulentlaßtermine

Die Auswirkungen der Umstellung der Schulentlaßtermine und der Kurzschuljahre seit dem Schuljahr 1966/67 verlagern sich in der Berufsausbildung nunmehr von der früheren Vielfalt der Einstellungstermine zu den Lehrabschluß- und Prüfungsterminen. Die Industrie- und Handelskammern können diesen vielfältigen Lehrabschlußterminen nur in begrenztem Umfang durch maßgerechte Prüfungstermine entsprechen. So werden 1969 im Dortmunder Kammerbezirk drei Termine

für schriftliche Prüfungen vorgesehen, und zwar allgemein im Januar, Ende Mai beziehungsweise Anfang Juni für Bürogehilfinnen und wieder für alle kaufmännischen Berufe Anfang September 1969. Erst ab 1972 werden wieder „normale“ Verhältnisse mit jeweils zwei Entlaßterminen zum 31. Juli und 31. Januar eines jeden Jahres eintreten.

Die Einstellungen

Zum 1. August 1968 wurden 45 kaufmännische Lehrlinge und 42 Anlernlinge und zum 1. Dezember 1968 17 kaufmännische Lehrlinge eingestellt.

Alle Lehrstellenbewerber mußten sich vorher einer Kenntnisprüfung unterziehen, in der die vorhandenen Grundlagen im Rechnen und in der Rechtschreibung – den sogenannten Kulturtechniken – nachzuweisen waren. Die endgültige Entscheidung über eine Einstellung erfolgte dann in einem Einstellungsgespräch mit den jeweiligen Ausbildungsleitern.

Die am 1. August eingestellten Lehrlinge und Anlernlinge wurden zunächst – wie üblich – 3½ Monate lang täglich in der Kaufmännischen Werkschule unterrichtet, um vor dem Eintritt in die einzelnen Lehrbetriebe ein gewisses kaufmännisches Grundwissen zu vermitteln. Die am 1. Dezember eingestellten kaufmännischen Lehrlinge kamen von Anfang an nur einmal wöchentlich zur Werkschule, da es im wesentlichen Absolventen der Berufsfachschulen (höhere Handelsschule und Handelsschule) waren.

Vorbereitung der „Externen“

Der am 8. November 1966 eingerichtete betriebsinterne Kursus für kaufmännische Angestellte, die sich als sogenannte „Externe“ auf die Kaufmannsgehilfenprüfung vorbereiten wollen, wurde planmäßig weitergeführt. Ein „Kandidat“ hat die Prüfung inzwischen bestanden.

Die Anmeldungen zur Prüfung der Industrie- und Handelskammer erfolgen jetzt entsprechend dem Berufsbild „Bürokaufmann“, weil die Vorbereitung für diesen Abschluß günstiger zu gestalten ist. – Ein zweiter Kursus ist im November 1968 eingerichtet worden.

Abschlußprüfungen Herbst 1968

Im 2. Halbjahr 1968 nahmen 86 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge aus dem Hoesch-Bereich an den IHK-Prüfungen teil. Diese Lehrlinge verteilten sich auf folgende Berufsgruppen: „Industriekaufmann“ 38, „Kaufmann im Groß- und Einzelhandel“ 14, „Bürokaufmann“ 8, „Bürogehilfin“ 26. Von den 60 kaufmännischen Lehrlingen erreichten 3 (5 v.H.) das Ergebnis „sehr gut“, 32 (53,4 v.H.) „gut“, 21 (35 v.H.) „befriedigend“ und 2 die Note „ausreichend“. Nur 2 Lehrlinge schafften die Prüfung im ersten Anlauf nicht.

Insgesamt können die Werkschule und die betrieblichen Ausbildungsleiter und Ausbilder mit diesem Ergebnis wiederum zufrieden sein, wie es auch ein Vergleich mit den Zahlen der Industrie- und Handelskammer Dortmund unterstreicht. Die Versagerquote beträgt im Kammerdurchschnitt für den Industriekaufmann 11,7 v.H., für Großhändler 17,3 v.H. und bei den Bürogehilfinnen liegt sie sogar bei 42,4 v.H.

Bei den kaufmännischen Anlernlingen (Bürogehilfinnen) war das Prüfungsergebnis ebenfalls zufriedenstellend. Unsere 26 jungen Damen erreichten folgende Gesamtnoten: (Sie setzen sich zusammen aus den Noten für Fertigkeit, das heißt Maschinenschreiben und Stenografie, und den Noten für Kenntnisse, das heißt in Wirtschaftskunde, Schriftverkehr und kaufmännisches Rechnen.)

„sehr gut“	1 (3,8 v.H.)
„gut“	12 (46,2 v.H.)
„befriedigend“	10 (38,5 v.H.)
„ausreichend“	1 (3,8 v.H.)
nicht bestanden	2 (7,7 v.H.)
(nur Fertigkeitprüfung!)	
	26 (100 v.H.)

Wie wir bereits im Heft 1/1969 berichteten, ist die Note „sehr gut“ von Ingrid Ebbinghaus (Hoesch Eisenhandel) besonders hoch einzuschätzen, da sie diese „Traumnote“ in allen Fächern erreichte.

Rückblick auf acht Jahre

Schließen wir den Blick in den Halbjahresbericht der Kaufmännischen Werkschule mit einem Rückblick. Seit dem Bestehen der Werkschule, also seit 1960, sind bis zum 31. Dezember 1968 510 kaufmännische Lehrlinge und 185 kaufmännische Anlernlinge zum Lehrabschluß geführt worden. Sie erreichten dabei folgende Ergebnisse:

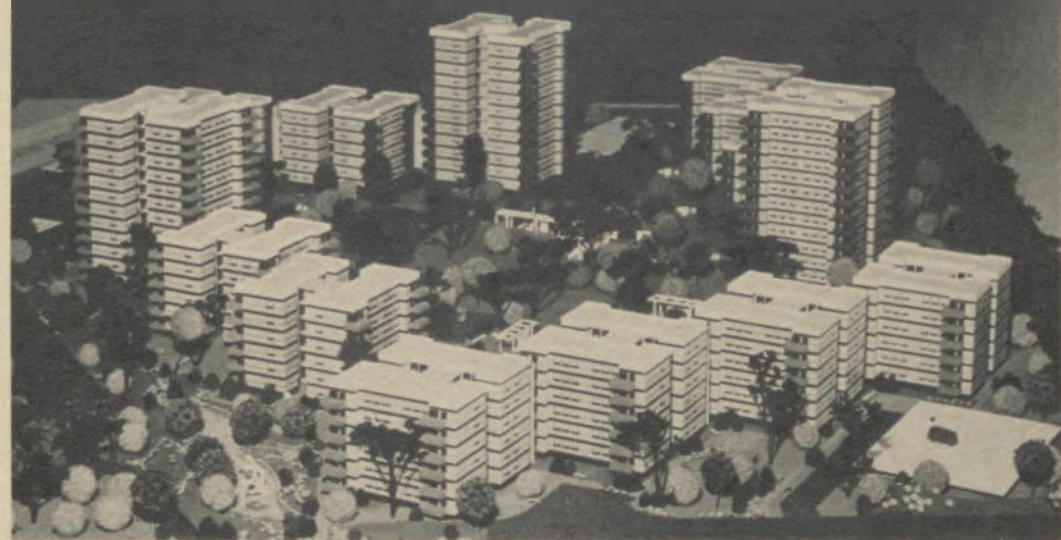
„sehr gut“	51 (7,3 v.H.)
„gut“	367 (52,8 v.H.)
„befriedigend“	220 (31,7 v.H.)
„ausreichend“	48 (6,9 v.H.)
nicht bestanden	9 (1,3 v.H.)
	695 (100 v.H.)

Erfreulich sind die 51mal „sehr gut“, aber ebenso wichtig als Beweis für die Breitenwirkung sind die 52,8 v.H. „gut“ und 31,7 v.H. „befriedigend“. Das bedeutet, daß bisher fast 92 v.H. aller kaufmännischer Lehrlinge und Anlernlinge eine Prüfung mit der Note „befriedigend“ oder besser abgelegt haben.

Betrachten wir schließlich noch die Entwicklung in den einzelnen Jahren seit 1961, so zeigt sich eine absolute Leistungssteigerung. Diese Steigerung weist eindeutig die Berechtigung einer systematisch durchgeführten „dualen“ Berufserziehung nach, bei der Schule und Betrieb Hand in Hand arbeiten.

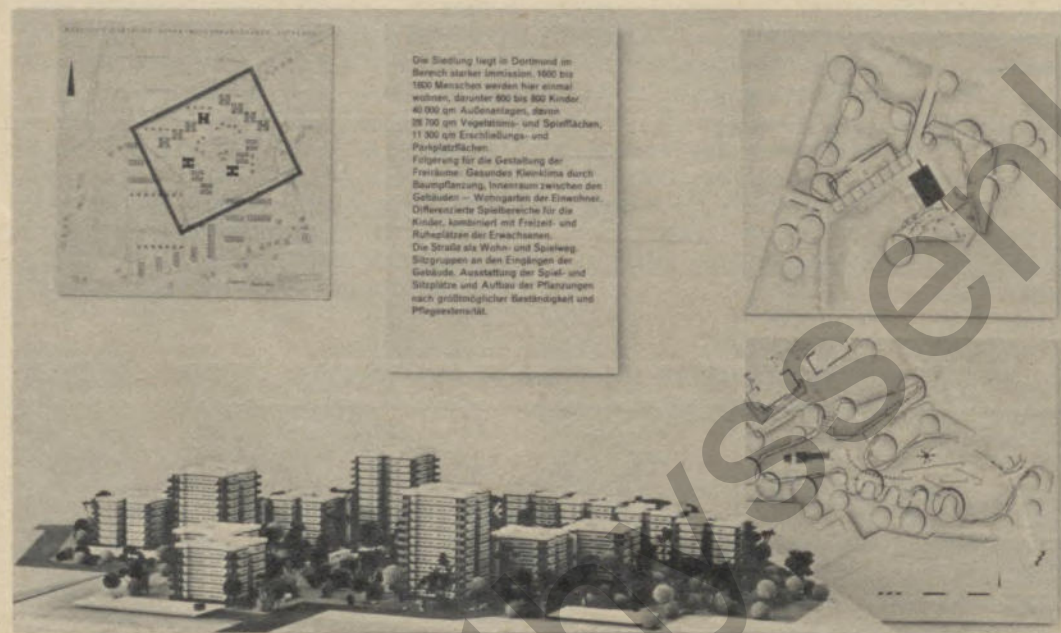
Noten	1961	1962	1963	1964	1965	1966	1967	1968	insgesamt
sehr gut	1	5	4	9	1	7	16	8	51
gut	24	22	33	28	47	49	72	92	367
befriedigend	9	18	21	30	24	25	36	57	220
ausreichend	3	3	8	7	3	7	7	10	48
nicht bestanden	1	1	–	–	–	2	1	4	9
	38	49	66	74	75	90	132	171	695

Siedlung Woldenmey auf der »deubau«



Höher gebaute Häuser machen weniger Gebäude nötig, so daß mehr Platz für zusammenhängende Grünflächen bleibt, die durch die ringförmige Anordnung der Siedlung von Autos nicht durchquert werden und reichlich Platz für spielende Kinder bieten. Um Eintönigkeit zu vermeiden, sind die einzelnen Gebäude gegeneinander versetzt, so daß „bewegte Wände“ entstehen. Das sind in

Stichworten einige Vorzüge unserer Siedlung Woldenmey, die die Hoesch Wohnungsgesellschaft baut und die nach ihrer Fertigstellung 1600 bis 1800 Menschen aufnehmen wird. Als Beispiel neuzeitlichen Wohnungsbaus wurde ein Modell dieser Siedlung auf der deubau 69, veranstaltet von der Stadt Essen und dem Deutschen Bauzentrum, der Baufachwelt vorgestellt.



50 JAHRE BEI UNS



JOSEF ANDREJEWSKI Josef Andrejewski Vater war Walzer im Blockwalzwerk der Baroper Walzwerke. Er selbst nahm am 1. April vor 50 Jahren im selben Betrieb die Arbeit auf. Zuerst als Blockabfeger und Blockfahrer tätig, wechselte er später zur Feinblechstraße und arbeitete dort als Wippendrucker, bis er wieder zurück ins Warmwalzwerk kam, wo er nun die längste Zeit als Walzer, Doppler und erster Wärmer seine Arbeit versah. Nach der Stilllegung des Baroper Walzwerkes wechselte Josef Andrejewski ins Siemens-Martin-Stahlwerk der Westfalenhütte. Hier hat er noch einige Jahre an der Schrottpresse gearbeitet. Augenblicklich erholt sich der Jubilar von einer Krankheit – wir wünschen ihm alles Gute und schnelle Genesung.



WILHELM RÖCHER Wilhelm Röcher feiert am 1. April 1969 im Werk Eichen der Hüttenwerke Siegerland sein 50jähriges Dienstjubiläum. Bis 1922 arbeitete er in der Schreinerei des Werkes. Als diese Abteilung verkleinert wurde, wechselte der Jubilar ins Platinenwerk, in dem er von 1922 bis 1953 zuerst als zweiter und dann acht Jahre als erster Platinenwalzer tätig war. Nach der Stilllegung des Platinenwalzwerkes ging Wilhelm Röcher ins Warmwalzwerk. Hier hat er als Sturzen-Aufleger bis 1956 gearbeitet. Seitdem versieht der Jubilar als Werkwächter seinen Dienst. In seiner Freizeit widmet sich Wilhelm Röcher am liebsten seinem Gartengrundstück, auf dem er die Obstbäume mit besonderer Sorgfalt pflegt.



HEINRICH BUSCHKÄMPER Heinrich Buschkämper trat am 1. April 1919 in den Dienst der Döhner AG in Letmathe. Sein Vater arbeitete dort als Glüher – der Sohn erlernte das Schlosserhandwerk. Nach der Lehre wurde Heinrich Buschkämper zunächst für Reparaturarbeiten im gesamten Betrieb eingesetzt. Später fertigte er auch Teile für Kaltwalzmaschinen und deren Nebenanlagen. Außerdem wartete er die Schutzgasanlage und kontrollierte die Wasser- und Gasversorgung des Betriebes. 1961 wurde Heinrich Buschkämper Vorarbeiter. Seit einiger Zeit führt er seinen Nachfolger in seine vielseitigen Aufgaben ein. In der Freizeit übt Heinrich Buschkämper seine Stimme seit 40 Jahren im Männergesangsverein „Sangeslust Letmathe-Grünmannsheide“.



GEORG SASSMANNSHAUSEN Georg Sassmannshausen, der am 4. April sein 50jähriges Dienstjubiläum bei den Walzwerken Hohenlimburg feiert, arbeitete nach seiner Ausbildung im Werkzeug- und Vorrichtungsbau unseres Federnwerkes. 1939 wurde er Vorarbeiter, 1943 Meister der Schlosserei in der Stabfedernabteilung. Nach dem Kriege war Georg Sassmannshausen als Meister in der Zurihterei für Blattfedern tätig. 1964 wurde ihm ein Meisterbereich in der Blattfedernvergütung übertragen. In all den Jahren hat er mit seinen Ideen und Vorschlägen zur Qualitätsverbesserung der Federn beigetragen. Er war nicht nur beruflich Meister, sondern im Bezirk Hagen 1928 auch Meister im Reckturnen und dazu ein ausgezeichnete Zwölfkämpfer.



JULIUS HOHN Julius Hohn – am 1. April 50 Jahre bei Hoesch – begann die kaufmännische Lehre beim damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch. Er begann im Speditionsbüro, aus dem die Verfrachtung für den gesamten Hoesch-Bereich entstand. 1940 wurde Julius Hohn Bürovorsteher, vier Jahre später mit Handlungsvollmacht stellvertretender Abteilungsleiter. Seit 1956 leitet er die Abteilung Verfrachtung, 1958 erhielt er Prokura. 1964 wurde er zum Hauptabteilungsleiter, 1968 zum Abteilungsleiter der Hauptabteilung Verfrachtung/Verkehrswesen der Hoesch AG Hüttenwerke ernannt. Julius Hohn ist außerdem Vorsitzender des Verkehrsausschusses des Walzstahlkontors Westfalen und Mitglied mehrerer Verkehrsausschüsse.



HEINRICH FAROSS Am 5. April feiert Heinrich Farrow das 50jährige Arbeitsjubiläum im Werk Wissen der Hüttenwerke Siegerland. Sein Vater war Werkmeister im Warmwalzwerk, als er selbst im Betriebsbüro die Arbeit aufnahm. Im Laufe der Jahre wurde er als Betriebsschreiber mit allen Büroarbeiten vertraut. 1942 wurde er Soldat, und als er 1947 zurückkam, übernahm er als Leiter die Werkrechnungsstelle. Er erstellte das Zahlenmaterial des Werkes Wissen für die Hauptverwaltung in Siegen, Kostenrechnung und Produktionszahlen eingeschlossen. In der Freizeit wurde in der Familie Farrow „Sport“ groß geschrieben. 44 Jahre war Heinrich Farrow beim VfB Wissen im Fußball und in der Leichtathletik aktiv und dazu als Obmann tätig.



EMIL RAPP Am 1. April ist Emil Rapp 50 Jahre im Dienst der Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH, Mainz. Nach der kaufmännischen Lehre bei der damaligen Reitz GmbH arbeitete Emil Rapp zunächst in der Buchhaltung und im Versand. Seit 1929 ist er als Kaufmann im Außendienst tätig. Er bereist den Rheingau und Rheinhessen. Im Krieg mußte Emil Rapp diese Tätigkeit für einige Jahre unterbrechen. Zurückgekehrt, half er zunächst beim Aufbau des zerstörten Lagers im Mainzer Zollhafen. 1957 erhielt er Handlungsvollmacht. Die vielen menschlichen Kontakte, die Emil Rapps Beruf mit sich bringt, wirken sich auch auf den privaten Bereich aus, in dem Wandern und Fotografieren zu den bevorzugten Liebhabereien gehören.



FRANZ SCHULTHEIS Der Vater von Franz Schultheis war Wieger auf der Alfredhütte, der Sohn trat mit 14 Jahren ebenfalls in den Dienst des Werkes Wissen der heutigen Hüttenwerke Siegerland, bei denen er nun am 19. April sein 50jähriges Dienstjubiläum begeht. Zuerst arbeitete er als Laufjunge, wurde Lokomotivheizer und später Lokführer. Nach dem Kriege wurde er Zinnwalzenschleifer in der Mechanischen Werkstatt. Hierzu brachte er die notwendige Genauigkeit mit, eine Eigenschaft, die Franz Schultheis auch im Privaten nicht verleugnet. So ließ er beispielsweise Bodenproben seines Gartens durch das Landwirtschaftliche Institut analysieren. Nach fachmännischer Düngung gedeihen nun Blumen und Gemüse besonders gut.

UNSERE JUBILARE

50

Hoesch AG Hüttenwerke

- 1. 4. 1969 Julius Hohn, Abteilungsleiter
Werk Westfalenhütte
- 1. 4. 1969 Josef Andrejewski, Stahlwerker

Hüttenwerke Siegerland AG

- 1. 4. 1969 Wilhelm Röcher, Wächter
Werk Eichen
- 5. 4. 1969 Heinrich Faroß, Abteilungsleiter
Werk Wissen
- 19. 4. 1969 Franz Schultheis, Schleifer
Werk Wissen

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 1. 4. 1969 Heinrich Buschkämper, Vorarbeiter
Kaltwalzwerk I
- 4. 4. 1969 Georg Sassmannshausen,
Produktionsmeister
Federnwerk

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH

- 1. 4. 1969 Emil Rapp, Handlungsbevollmächtigter
Zweigniederlassung Mainz

40

Hoesch AG Hüttenwerke

- 1. 4. 1969 Josef Dominiak, Meister
Werk Union
- 1. 4. 1969 Karl Niedert, Pressenschmied
Werk Union
- 1. 4. 1969 Willi Hünertlage, Maschinist
Werk Union
- 2. 4. 1969 Franz Dominikowski,
Wagenbau-Schlosser
Werk Union
- 2. 4. 1969 Heinrich Schulte, Betriebselektriker
Werk Union
- 2. 4. 1969 Reinhold Nehme, Chemotechniker
Werk Union
- 2. 4. 1969 Werner Nadolny, Chemotechniker
Werk Union
- 2. 4. 1969 Roman Tatka, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte
- 2. 4. 1969 Ernst Mahltig, Dreher
Werk Westfalenhütte
- 2. 4. 1969 Fritz Fuge, Schichtf., Obermonteur
Werk Westfalenhütte
- 2. 4. 1969 Reinhold Johl, Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte
- 2. 4. 1969 Josef Zalisch, Abteilungsvorsteher
Werk Westfalenhütte
- 2. 4. 1969 Walter Wiedemann, Betriebstechniker
Werk Westfalenhütte
- 2. 4. 1969 Hans Vogt, 1. Metallograf
Werk Westfalenhütte
- 2. 4. 1969 Heinrich Geise, Büroangestellter
Werk Phoenix
- 3. 4. 1969 Erich Kendler, Zeitkalkulator
Werk Phoenix
- 3. 4. 1969 Kurt Alex, 1. Kalkulator
Werk Westfalenhütte
- 3. 4. 1969 Johannes Gohres, Hausmeister
Werk Union

- 3. 4. 1969 Erwin Höhne, Obermonteur
Werk Westfalenhütte
- 3. 4. 1969 Werner Jesse, Obermonteur
Werk Westfalenhütte
- 3. 4. 1969 Walter Langner, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte
- 3. 4. 1969 Friedrich Schulz, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
- 3. 4. 1969 Artur Rudolph, Dreher
Werk Westfalenhütte
- 9. 4. 1969 Walter Dedeck, Walzendreher
Werk Union
- 11. 4. 1969 Herta Wilm, Laborhilfe
Werk Union
- 11. 4. 1969 Heinrich Höffner, Reparaturschlosser
Werk Phoenix
- 14. 4. 1969 Johann Hower, Maschinist
Werk Phoenix
- 16. 4. 1969 Peter Cegiely, Schichtf., Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
- 17. 4. 1969 Edmund Spichalski, Vorarbeiter
Werk Phoenix
- 17. 4. 1969 Fritz Gildehaus, Meister
Werk Phoenix
- 17. 4. 1969 Otto Lueg, Kalkulator
Werk Phoenix
- 17. 4. 1969 Emil Wiesemann, Obermeister
Werk Phoenix
- 18. 4. 1969 Otto Klanke, Chemotechniker
Werk Phoenix
- 21. 4. 1969 Hugo Bröckelmann, Dreher
Werk Phoenix
- 23. 4. 1969 Otto Stachorra, Materialbeschaffer
Werk Phoenix
- 27. 4. 1969 Erich Hahnke, Oberkesselwärter
Werk Westfalenhütte
- 29. 4. 1969 Rudolf Purrmann, Vorarbeiter
Gießgrube
Werk Union

Hüttenwerke Siegerland AG

- 1. 4. 1969 Gottfried Heimel, Transportierer
Werk Eichen
- 1. 4. 1969 Hermann Siebel, kaufm. Angestellter
Werk Eichen
- 8. 4. 1969 Kurt Ehrenfried, Kranfahrer
Werk Eichen
- 9. 4. 1969 Stefan Orthen, Werkstoffprüfer
Werk Wissen
- 11. 4. 1969 Gustav Schumacher, Winkelstanzer
Werk Wissen
- 20. 4. 1969 Gustav Feldmann, Magazinausgeber
Werk Eichen
- 25. 4. 1969 Karl Dilling, 1. Mann am Rohbandlager
Werk Eichen

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 2. 4. 1969 Robert Schmidt, Härter
Kaltwalzwerk II
- 2. 4. 1969 August Strath, Magazinverwalter
Kaltprofilwerk II
- 3. 4. 1969 Paul Rode, Schlosser
Maschinenbetriebe I

- 9. 4. 1969 Heinrich Schreiber, Kranfahrer
Kaltwalzwerk II
- 10. 4. 1969 Hermann Gillich, Produktionsmeister
Federnwerk
- 22. 4. 1969 Heinrich Vieler, Laborhelfer
Kaltwalzwerk I
- 29. 4. 1969 Paul Iglinski, Bandstahlrichter
Kaltwalzwerk II

Rothe Erde - Schmiedag AG

- 1. 4. 1969 Karl Stagge, Meister
Werk Haspe
- 23. 4. 1969 Josef Grebe, Betriebsschlosser
Werk Olpe
- 25. 4. 1969 Paul Schnelle, Schmied
Werk Eckesey

Trierer Walzwerk AG

- 1. 4. 1969 Wilhelm Koch, Prokurist
Werk Langerfeld
- 4. 4. 1969 Theo Reuter, Packer
Werk Trier

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 8. 4. 1969 Hermann Kleine, Dreher
- 8. 4. 1969 Gustav Schroer, Schlosser

Hoesch AG Bergbau

- 2. 4. 1969 Willi Ludwig, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 4. 4. 1969 Wilhelm Urbanczyk, 1. Maschinist
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 4. 4. 1969 Hermann Venghaus, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 6. 4. 1969 Hugo Schwichtenberg, Rangiermeister
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 8. 4. 1969 Heinrich Knümann, Elektrosteiger
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 9. 4. 1969 Johann Tesch, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 12. 4. 1969 Emil Westerhoff, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 16. 4. 1969 Heinrich Schulz, 1. Maschinist
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 24. 4. 1969 Jakob Kordel, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 26. 4. 1969 Florian Chudy, Grubenelektriker
Verbundbergwerk Emil-Fritz

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH

- 4. 4. 1969 Josef Jaite, Kraftfahrer
Zweigniederlassung Dortmund

25

Hoesch AG Hüttenwerke

- 13. 3. 1969 Otto Guttschus, Übergabegehilfe
Werk Westfalenhütte
- 1. 4. 1969 Hugo Butemann, Versandangestellter
Werk Phoenix
- 1. 4. 1969 Bernhard Kriegesmann, Gruppenleiter
Werk Phoenix
- 1. 4. 1969 Albert Lotz, Gruppenleiter
Werk Phoenix
- 1. 4. 1969 Heinrich Slawisch, Schlossermeister
Werk Union
- 1. 4. 1969 Franz Freiwald, techn. Angestellter
Werk Union
- 1. 4. 1969 Josef Rebbe, Buchhalter
Werk Union
- 1. 4. 1969 Herbert Goege, Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte
- 1. 4. 1969 Emmi Maciejewski, kaufm. Angestellte
Werk Westfalenhütte
- 1. 4. 1969 Siegfried Heppke, Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Gisbert Sostak, Schichtmeister
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Herbert Austermann, Werkmeister
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Heinz Tegethoff, Konstruktions-
techniker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Karl-Heinz Golembeck, Vorzeichner
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Wolfgang Erdmann, Werkstoffprüfer
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Helmut Stragies, Elektrotechniker
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Herbert Engwer, Kalkulator
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Helmut Wolf, Betriebsrat
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Heinrich Busch, Ausbilder
Werk Phoenix

1. 4. 1969 Horst Gischkowski, Obermonteur
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Josef Siggemann, Formschmied
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Eduard Stakalies, Lokführer
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Hans Dähn, Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Karl-Heinz Wazynski, Schlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Gustav Kopmeier, Lokführer
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Fred Mumme, Obermonteur
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Rolf Wölk, Dreher
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Rudolf Fleck, Signalmonteur
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Paul Behrendt, Maschinenschlosser
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Alfred Ring, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Friedrich Rohe, Dreher
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Gerhard Wittchen, Dreher
Werk Westfalenhütte

1. 4. 1969 Alfred Scheiber, Dreher
Werk Union

1. 4. 1969 Hermann Prill, E.-Schweißer
Werk Union

1. 4. 1969 Rolf Dokter, Dreher
Werk Union

1. 4. 1969 Werner Boseck, Betriebselektriker
Werk Union

1. 4. 1969 Heinz Wilkniss, Betriebselektriker
Werk Union

1. 4. 1969 Theo Bischoff, Betriebselektriker
Werk Union

1. 4. 1969 Werner Piduhn, Betriebselektriker
Werk Union

1. 4. 1969 Werner Hahnke, A.- und E.-Schweißer
Werk Union

1. 4. 1969 Walfried Soleta, Mobilkran-Fahrer
Werk Union

1. 4. 1969 Walter Greffier, Schlosser
Werk Union

1. 4. 1969 Eduard Lade, Maschinist
Werk Union

3. 4. 1969 Willi Herich, Hobler
Werk Phoenix

3. 4. 1969 Karl-Heinz Schiprowski, Schlosser
Werk Westfalenhütte

4. 4. 1969 Erich Schliepsieck, Maschinist
Werk Westfalenhütte

4. 4. 1969 Horst Hein, Betriebsschlosser
Werk Union

4. 4. 1969 Karl Potthoff, Dreher
Werk Union

10. 4. 1969 Paul Buchmann, Betriebselektriker
Werk Union

11. 4. 1969 Bernhard Marek, Magazinausgeber
Werk Union

11. 4. 1969 Alfred Brinkmann, Maschinist
Werk Westfalenhütte

11. 4. 1969 Heinz Falier, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte

12. 4. 1969 Karl Rütter, Stahlbauschlosser,
Kolonnenführer
Werk Union

15. 4. 1969 Helmut Schott, Schlosser,
Kolonnenführer
Werk Union

15. 4. 1969 Werner Drexhage, Schlosser
Werk Phoenix

16. 4. 1969 Alfons Lesinski, Stoffwärter
Werk Westfalenhütte

17. 4. 1969 Erwin Hirschberg, Betriebsschlosser
Werk Westfalenhütte

17. 4. 1969 Karl-Heinz Leinecker, Pkw-Fahrer
Werk Union

19. 4. 1969 Heinz Barszynski, Vorarbeiter-
Schlosser
Werk Union

20. 4. 1969 Herbert Neuberg, Schichtmeister
Werk Westfalenhütte

21. 4. 1969 Werner Althoff, Kranfahrer
Werk Phoenix

24. 4. 1969 Gerhard Fromm, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

25. 4. 1969 Heinz Kikillus, Registrator
Werk Westfalenhütte

Hüttenwerke Siegerland AG

1. 4. 1969 Erwin Eberlein, Elektromeister
Werk Eichen

1. 4. 1969 Erwin Hillnhütter, techn. Angestellter
Werk Eichen

3. 4. 1969 Norbert Arndt, 1. Rep.-Schlosser
Werk Wissen

3. 4. 1969 Gustav Feldmann, 2. Betriebsschlosser
Werk Eichen

4. 4. 1969 Günter Hirsch, kaufm. Angestellter
Werk Eichen

26. 4. 1969 Martin Jung, kaufm. Angestellter
Hauptverwaltung

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

1. 4. 1969 Elfriede Werner, Leiterin der
Finanzbuchhaltung
Kaltwalzwerk II

3. 4. 1969 Helmut Kleinschnittger, Leiter der
Arbeitsvorbereitung
Federnwerk

3. 4. 1969 Josef Vogt, Stangenzieher
Zieherei

3. 4. 1969 Kurt Schmidt, Lokführer
Allg. Betrieb

4. 4. 1969 Helmut Seck, Meister
Federnwerk

5. 4. 1969 Helmut Panne, Verlager
Warmwalzwerk I

11. 4. 1969 Werner Höffken, Elektriker
Kaltwalzwerk I

11. 4. 1969 Friedhelm Boeing, Versandleiter
Kaltwalzwerk I

25. 4. 1969 Willi Boedker, Kranfahrer
Kaltwalzwerk I

Rothe Erde - Schmiedag AG

1. 4. 1969 Wilhelm Ribbert, Schleifer
Werk Eckesey

1. 4. 1969 Willi Heffels, Schlosser
Werk Eckesey

1. 4. 1969 Gerd Stippich, Stahlformenbauer
Werk Eckesey

1. 4. 1969 Friedhelm Stracke, Betriebsschlosser
Werk Eckesey

1. 4. 1969 Gerhard Horstmann, Werkstatt-
schreiber
Werk Eckesey

1. 4. 1969 Paul Schäfer, Handlungs-
bevollmächtigter
Werk Gevelsberg

Schwerter Profil- eisenwalzwerk AG

3. 4. 1969 Rudolf Seegreff, Prokurist

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

1. 4. 1969 Fred Mehring, Vorarbeiter

1. 4. 1969 Karl Schweding, Montagevorarbeiter

1. 4. 1969 Friedrich Pickhardt, Former

1. 4. 1969 Willi Bethke, Meister

1. 4. 1969 Reinhold Brähler, Konstrukteur

1. 4. 1969 Adolf Krause, Meister

Schwinn AG

3. 4. 1969 Berthold Spies, Fräser

Dittmann & Neuhaus AG

14. 4. 1969 Hugo Borkenstein, Federnprüfer

Blefa GmbH Blechverarbeitung und Fassfabrik

3. 4. 1969 Erich Hillnhütter, Meister

Schiffswerft Gustavsburg GmbH

3. 4. 1969 Friedrich Meffert, techn. Zeichner

17. 4. 1969 Herbert Luley, Schiffbauer

Hoesch AG Bergbau

1. 4. 1969 Theodor Karwinkel, kaufm. Angestellter
Schachanlage Radbod

1. 4. 1969 Heinz Engling, Bürovorsteher
Schachanlage Kaiserstuhl

1. 4. 1969 Karl-Heinz Nüboldt, Versandleiter
Schachanlage Kaiserstuhl

1. 4. 1969 Bernhard Pathe, Elektro-Obersteiger
Verbundbergwerk Emil-Fritz

3. 4. 1969 Otto Eltes, Obermaschinist
Schachanlage Kaiserstuhl

5. 4. 1969 Helmut Post, Schachtaufseher
Schachanlage Radbod

11. 4. 1969 Heinz Rütter, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz

15. 4. 1969 Kurt Lasarz, Schmied
Schachanlage Fürst Leopold-Baldur

15. 4. 1969 Herbert Schwarz, 1. Kokerei-Steiger
Kokerei Emil

26. 4. 1969 Gerhard Klose, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz

Walzstahlkontor Westfalen GmbH

1. 4. 1969 Wilhelm Marks, Verkaufsdirektor

1. 4. 1969 Hubert Löhr, Abteilungsleiter

1. 4. 1969 Marianne Biermann, Stenokontoristin

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH

1. 4. 1969 Robert Sagerer, kaufm. Angestellter
Zweigniederlassung Stuttgart

Hoesch Eisenhandel mbH

1. 4. 1969 Albert Radtke, kaufm. Angestellter
Niederlassung Bremen

Hoesch Export GmbH

1. 4. 1969 Hans Siering, Prokurist

DIE WERKE UND GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Dortmund

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Rothe Erde – Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG
Schwerte

Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa GmbH Blechverarbeitung und
Fassfabrik Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl
Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAl y C Buenos Aires

Hoesch Industria de Molas SA
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Mexico

Industriewerte AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Gesamtbelegschaft 62 000

FOTO WETT BEWERB

DIE GRUPPEN- AUFNAHME

- ① Karl Lauber
Hoesch AG Hüttenwerke
- ② Karl Schumann
Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg
- ③ Karl-Dieter Feige
Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg
- ④ Erika Opfer
Hoesch Eisenhandel mbH
- ⑤ Alfred Süss
Hoesch AG Hüttenwerke

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. April Aufnahmen zu dem Thema „Das menschliche Gesicht“ und bis zum 3. Mai Fotos zu dem Thema „Im Zoo“ einreichen.

WERK UND WIR - FOTOWETTBEWERB '69

Januar	Meine schönste Aufnahme
Februar	In der Großstadt
März	■ Die Gruppenaufnahme
April	Rauchwolken
Mai	Das menschliche Gesicht
Juni	Im Zoo
Juli	Kinder unbeobachtet
August	Blüten
September	Strand und Wasser
Oktober	Im Gebirge
November	Im Wald gefunden
Dezember	Sport

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

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Gröting ■ Graphische Gestaltung:

Harry Esser ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 25 bis 36: Josef Ganster ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Gröting ■ Graphische Gestaltung: Harry Esser ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Aus-

gabe HÜTTENWERKE, Seiten 33 bis 48: Dr. Günter Sieber ■ Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 123/0822 294 ■ Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit gezeichneten Berichte ■ WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Manfred Kampmann, Dortmund; Schwarzweißaufnahmen: Christa Brüninghaus, Helmut Hering, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Leopold Fiebing und Horst Günter Koch, beide Siegen; Günther Pesch, Hamm; Hartmut Vogler, Essen, und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel; Ulrik Schramm, Feldafing.



1



2



3



4



5

