



WERK und WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

4
1972



INHALT

- 86 Durch Hoesch-Spundwand Schutz vor der Sturmflut
 - 90 Sinnvolle Verkehrsmaßnahmen verbessern die Wirtschaftskraft
 - 92 Hoesch Handel mit gutem Service: Schnelligkeit wird mitgeliefert
 - 96 Mitten im Leben mit 69: Ernst Lattemann wird schon um vier Uhr wach
 - 97 Fünf Minuten Bewegung
 - 98 Der kluge Mann schlägt vor
 - 99 Hoogovens: Hütte am Meer
 - 104 Ein großer Schritt vorwärts im Kampf gegen die Unfallgefährdung der Gastarbeiter
 - 104 Lichtmasten aus Hoesch-Resista-Stahl
 - 105 Ministerpräsident Kühn beim Werksbesuch
 - 105 Diskussion mit interessierten Damen
 - 105 Die Bundesversicherungsanstalt für Angestellte will Hoesch-Mitarbeiter beraten
 - 106 Neue Brammentransportkrane von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland
 - 108 Die Frau in der EWG
 - 109 Unsere Jubilare
 - 110 Die Gesellschaften der Hoesch AG
 - 111 Der Fotowettbewerb
-
- 49 Hüttenkieber
 - 50 Roheisen — Vorstufe zum Stahl
 - 54 Die Belegschaft wird unterrichtet
 - 56 Gute Berufsausbildung — eine Notwendigkeit
 - 57 Der kluge Mann
 - 58 Spundwandeisen für Stadionbau
 - 60 Arbeiterliteratur heute
 - 62 Nach den Müttern kommen die Kinder
 - 63 Aufgespießtes
 - 64 Betriebsportrait

Titelbild: Hochöfen an der Küste der Niederlande: Wahrzeichen der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, deren Seehafen 100 000-Tonnen-Erzschiße anlaufen können (siehe Seite 99)

Rückseite: Tag und Nacht sind Lkw des Hoesch Handels zu den Kunden unterwegs; hier ein Wagen bei Sonnenaufgang auf der Autobahn Richtung Hannover (siehe Seite 92)

Hoesch-Spundwand für den Küstenschutz

Schutz vor der Sturmflut



1717, 1825 und 1962 sind drei Jahreszahlen, die sich in das Gedächtnis der Nordsee-Anrainer eingegraben haben. Drei Jahreszahlen wurden zum Begriff für drei verheerende Sturmfluten, die jeweils alles bis dahin Erlebte überstiegen.

Die Weihnachtsflut vom 24., 25. Dezember 1717 forderte zwischen Holland und Dänemark 11 500 Menschenleben; 100 000 Stück Vieh ertranken, und 8000 Häuser wurden zerstört. Die Sturmflut vom 16., 17. Februar 1962 richtete — abgesehen von allem Leid — einen materiellen Schaden von 1,3 Milliarden DM an.

Diese ungeheuren Schäden entstanden, obgleich der Deichbau

an der Niederelbe seit 800 Jahren gepflegt wird. Bereits um die Mitte des 12. Jahrhunderts begannen die Marschbewohner unter holländischer Anleitung mit dem Bau von Deichen. Seit dieser Zeit ist die Geschichte des Deichbaus zugleich die Geschichte der großen Katastrophenfluten, aus denen immer wieder nur eins zu lernen ist: Man muß stärkere und höhere Deiche bieten, die allein Schutz vor Sturmfluten ähnlichen oder — wie durchaus denkbar — noch größeren Ausmaßes bieten.

Wie unzulänglich noch 1962 die Deiche im Bereich der Niederelbe zwischen Bützflethersand und Stadersand waren, zeigen die Schäden der Sturmflut von 1962: Acht-

mal wurde der Hauptdeich durchbrochen, so daß 5 200 Hektar des Südkehdinger und des Alten Landes sechs bis acht Wochen überschwemmt waren.

Die größten Gefahren im Bereich des Südkehdinger Deichverbandes sind heute nach einem Entwurf des Wasserwirtschaftsamtes Stade beseitigt: Man hat die zuvor 12,4 Kilometer lange Hauptdeichlinie auf die Elbsände vorverlegt und dadurch um 5,9 Kilometer verkürzt. Diese Verkürzung erleichtert nicht nur den Deich zu unterhalten und bei Gefahr zu verteidigen, sondern zieht auch bisher offene Flächen in den Deichschutz ein, auf denen sich schon heute neue Industrien ansiedeln. Der neue

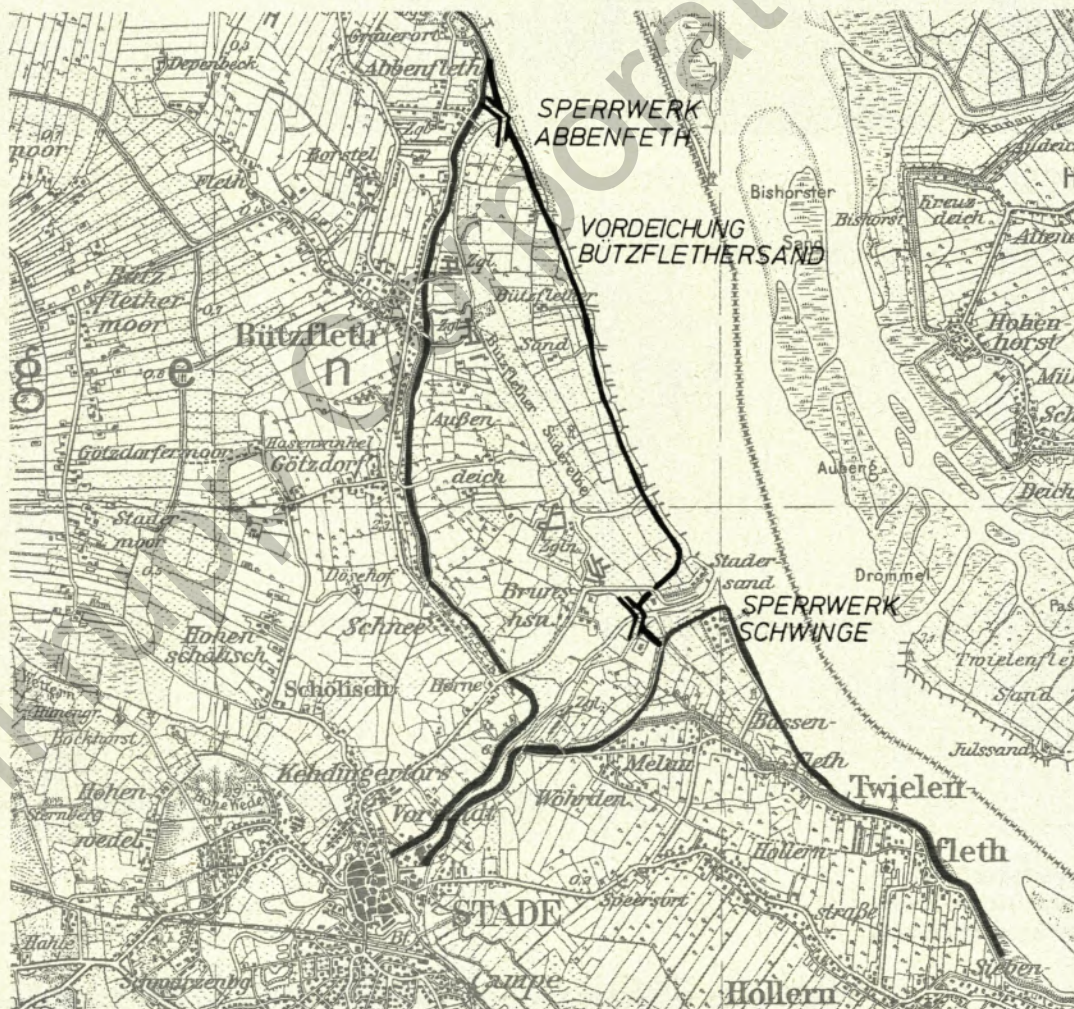




◀▼ Bei der Sturmflut 1962 wurde der Deich allein zwischen Bützflethersand und Stadersand achtmal durchbrochen. Heute ist der Deich vorverlegt und erhöht und um zwei Sperrwerke ergänzt, die das Eindringen des Wassers in die Schwinde und Bützflether Südelbe bei künftigen Sturmfluten verhüten

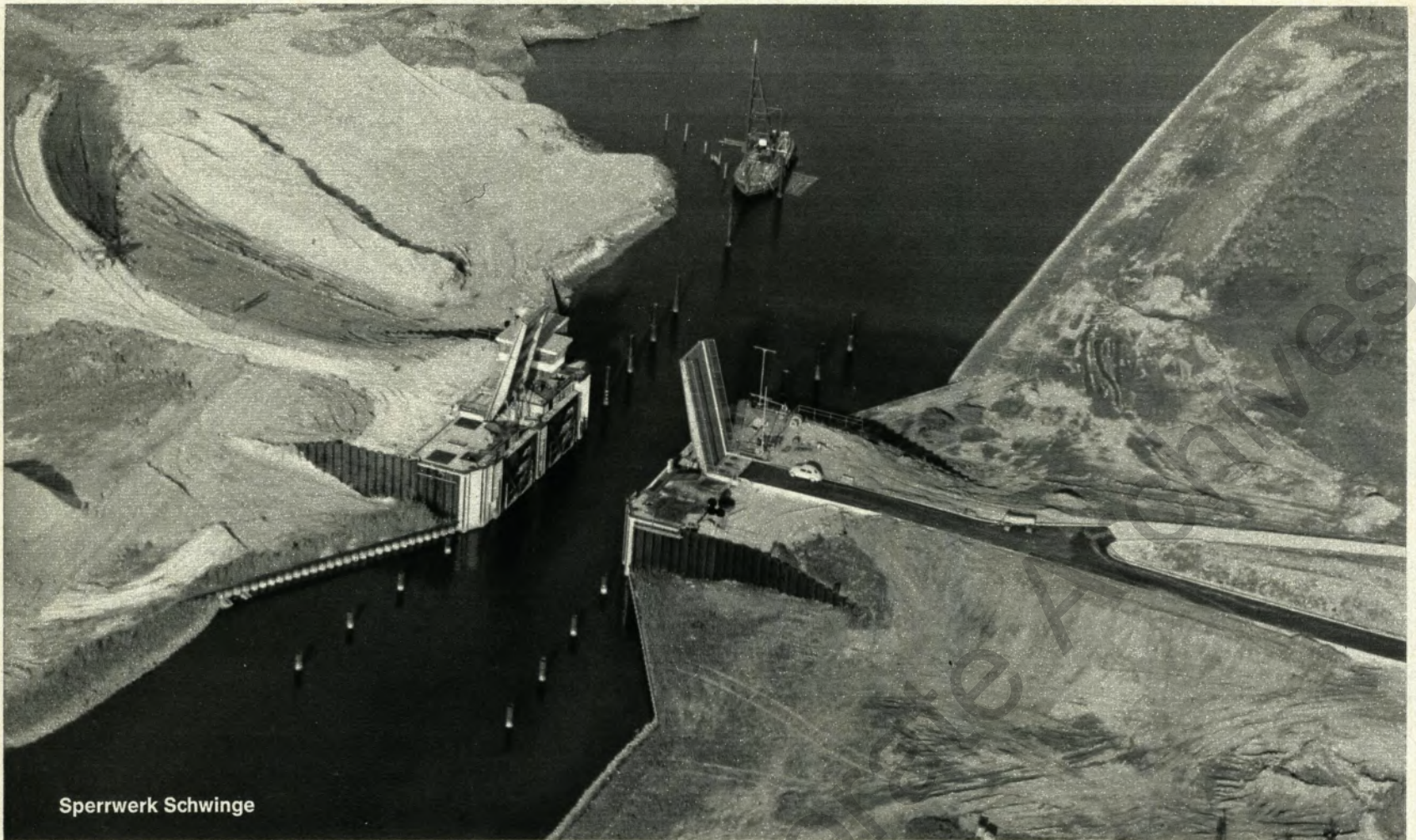
Deich hat eine Kronenhöhe von 7,50 Meter über NN und kostete etwa 15 Millionen DM.

Weitere 25 Millionen DM der in diesem Bereich für den Küstenschutz insgesamt aufgewendeten 40 Millionen DM entfallen auf zwei Sperrwerke, die mit ihren gewaltigen Toren zwei Wasserarme vor dem Eindringen von Sturmfluten schützen: die Schwinde und die Bützflether Südelbe. Für den Bau dieser Sperrwerke, deren Anlage unsere Skizze erläutert, lieferte Hoesch 2 000 Tonnen Stahlspundwand, die als standfeste Wand die Deichlinie bis zu den Toren der Sperrwerke verlängert, durch die die Schifffahrt ungehindert das Hinterland erreicht.

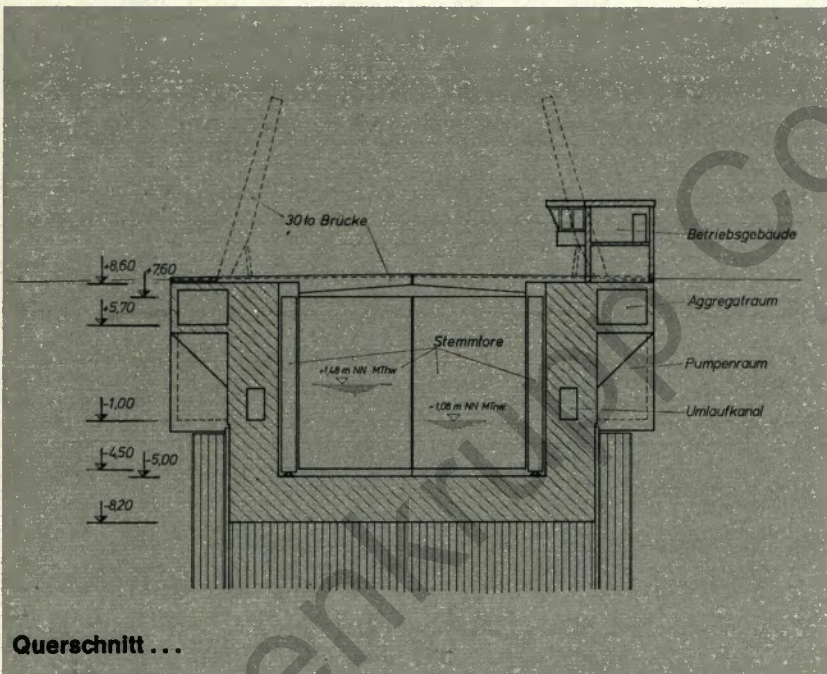


◀ Schutz durch Spundwand: 2000 Tonnen Hoesch-Stahlspundwand sichern die beiden Sperrwerke, die der Schifffahrt freie Durchfahrt gewähren — deren mächtige Tore aber unerwünschten Wasserfluten den Einfall verwehren

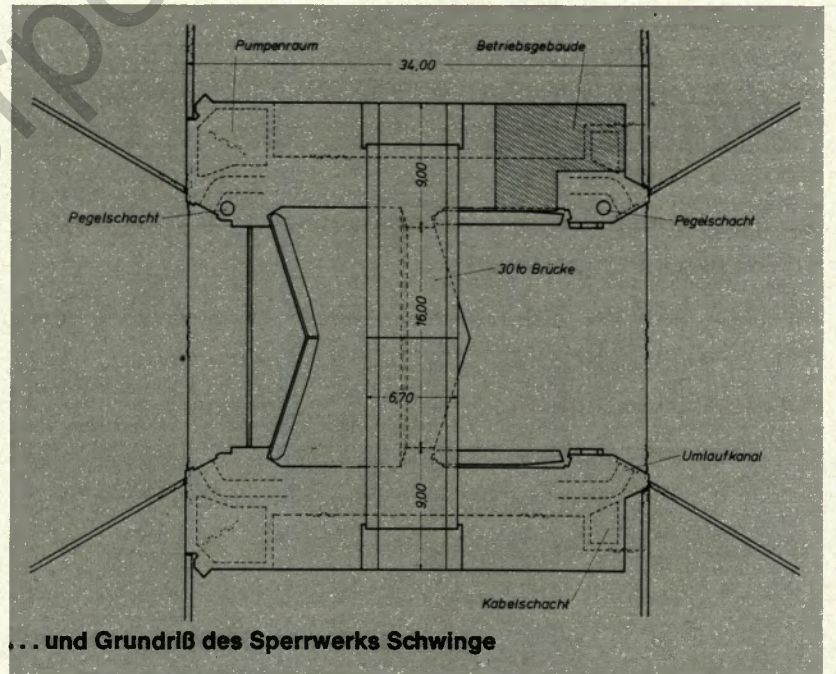




Sperrwerk Schwinge



Querschnitt ...



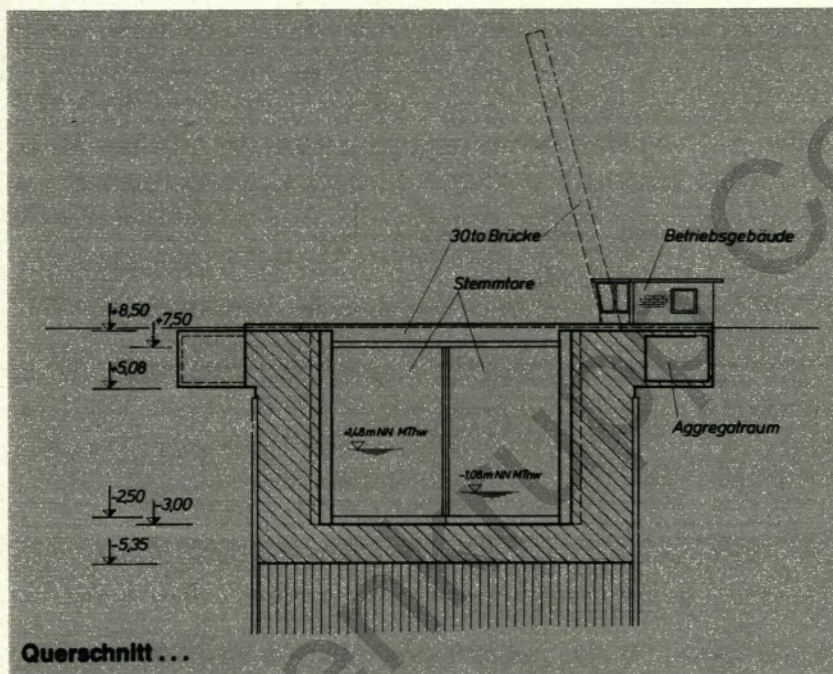
... und Grundriß des Sperrwerks Schwinge

Der neue, vorverlegte Deich ►
im Bau: Mit Kiesel wird der profilierte
Sandkern abgedeckt



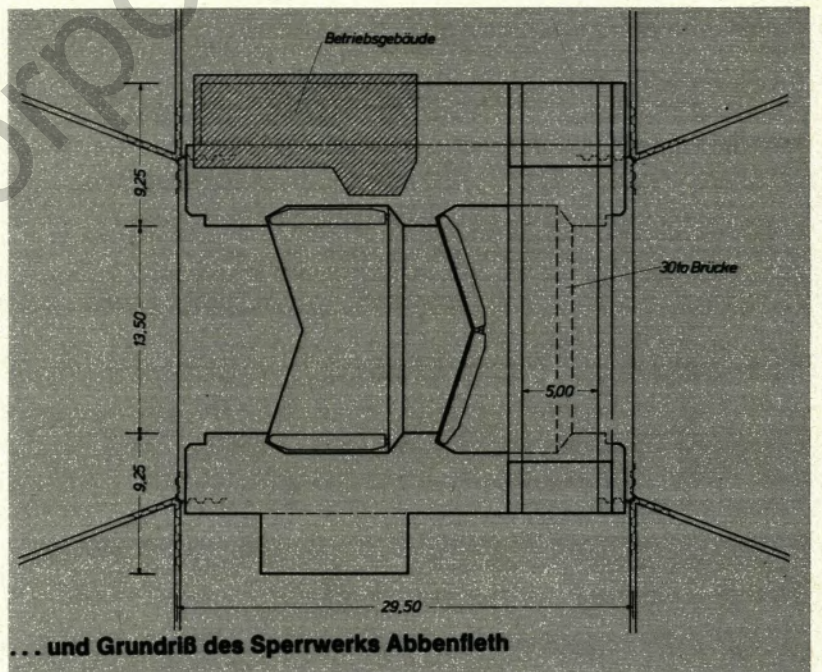


Sperrwerk Abbenfleth

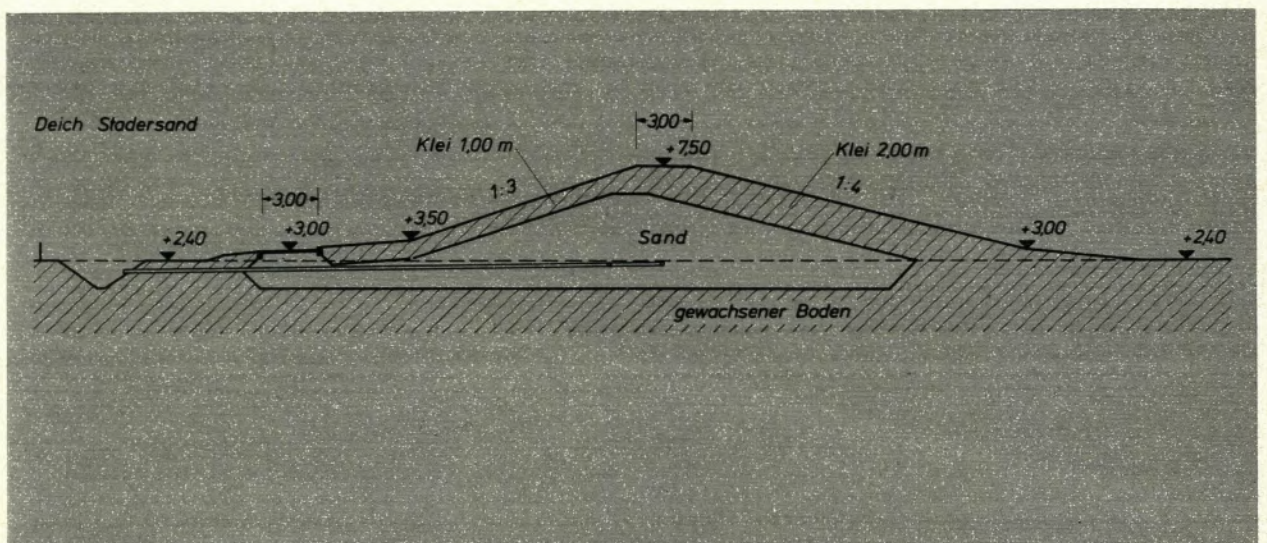


Querschnitt ...

Ein Querschnitt ►
durch den neuen Deich, der links
im Foto abgebildet ist



... und Grundriß des Sperrwerks Abbenfleth



Hoesch Verkehrsunter- suchungen belegen:

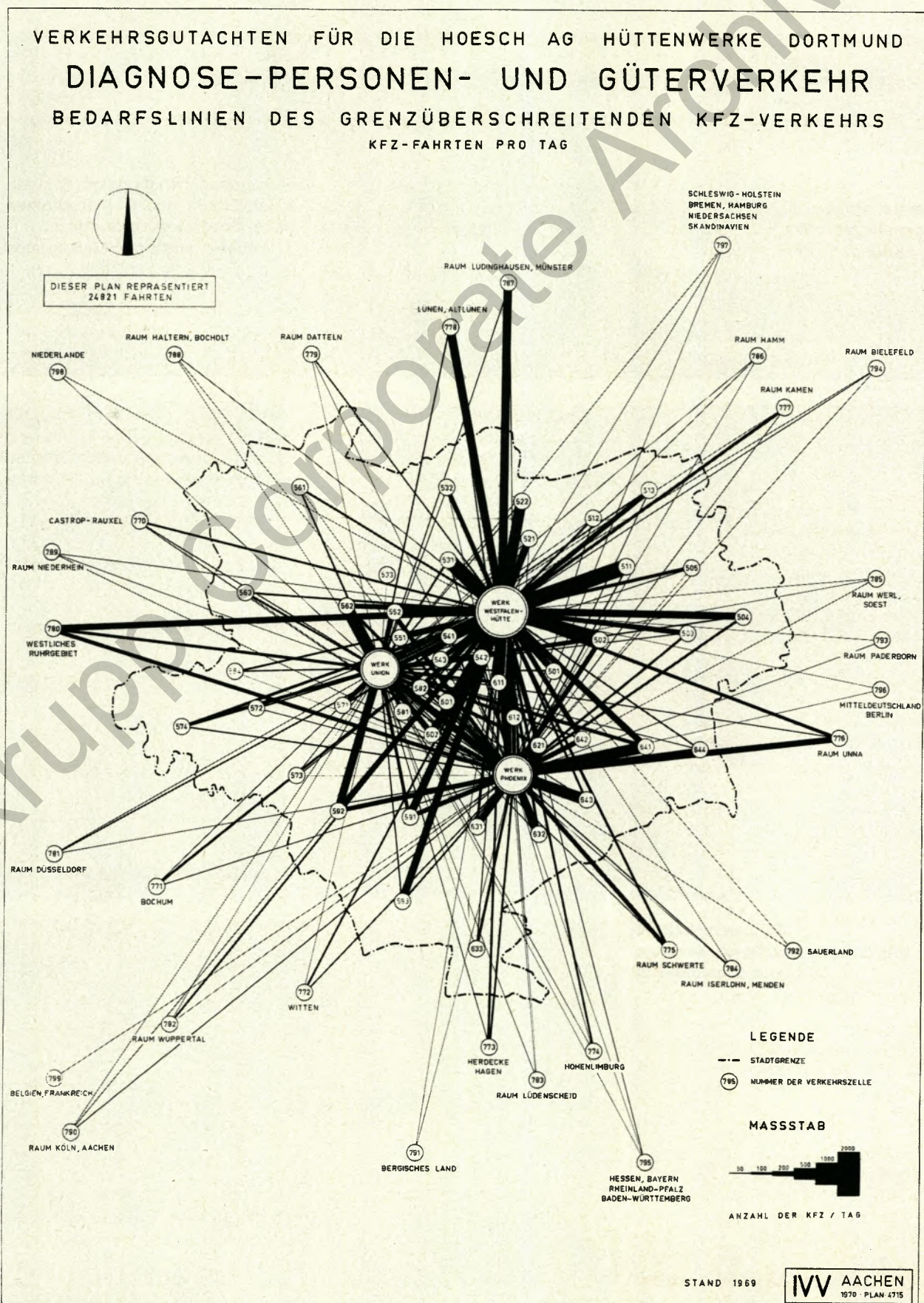
An jedem Arbeitstag lösen unsere Hüttenwerke rund 33 000 Kraftfahrzeug-Fahrten aus, etwa die Hälfte des Verkehrsaufkommens in der engeren Dortmunder City. Große Bedeutung – nicht nur für Hoesch, sondern für die ganze Stadt – besitzt deshalb die Verkehrsuntersuchung des Ingenieurbüros für Verkehrsprognose und Verkehrsplanung in Aachen, die für die Werke Westfalenhütte, Phoenix und Union in diesen Tagen der Öffentlichkeit vorgelegt wurde. Der 70 Seiten umfassende Textband, ergänzt durch einen Band mit 150 Abbildungen und umfangreichem Tabellarium, ist eine Weiterentwicklung der 1966/67 durchgeführten Verkehrsanalysen für das damals noch allein stehende Werk Westfalenhütte.

Das vor fünf Jahren erarbeitete Verkehrskonzept für die Westfalenhütte ist inzwischen zum größten Teil verwirklicht. Die Einziehung der Springorumstraße, die Einrichtung des Lkw-Aberfertigungszentrums und der Ausbau von Parkplätzen außerhalb des Werksgeländes gehören zu den Maßnahmen, die durch diese Verkehrsuntersuchung angeregt wurden und deren Wirtschaftlichkeit und Zweckmäßigkeit sich bereits erwiesen haben.

Nach der Fusion mit der Dortmunder Hörder Hüttenunion wurde nun notwendig, die vor fünf Jahren abgeschlossenen Verkehrsuntersuchungen zu ergänzen, um eine vollständige Aussage über die Verkehrsverhältnisse und Verkehrsbedürfnisse der Hüttenwerke im Dortmunder Raum zu erhalten.

Die Empfehlungen der Untersuchung konzentrieren sich auf zwei Bereiche: auf die Verbesserung des Verkehrsablaufs innerhalb der Hüttenwerke sowie auf die verkehrsgerechte Anbindung dieser Werke an das regionale und überregionale Straßennetz. Einer der wichtigsten Vorschläge für die Verbesserung der Verkehrsverhältnisse im Werksgelände ist die Sperrung des gesamten Betriebsgeländes für den privaten Pkw-Pendlerverkehr, um Störungen des Wirtschaftsverkehrs zu vermeiden, um die Unfallgefahr zu verringern und um Pfortner einzusparen. Das setzt den Ausbau von Parkplätzen außerhalb der Werksgrenzen und die Anlage von kurzen und gesicherten Fußverbindungen zwischen Park- und Arbeitsplätzen voraus. Zur Zeit suchen jeden Tag rund 13 000 Be-

Sinnvolle Verkehrsmaßnahmen



men verbessern die Wirtschaftskraft

schäftigte in der Nähe ihres Arbeitsplatzes einen Parkplatz. Der Berufspendlerverkehr am Beispiel der Westfalahütte: Nur 11,8 Prozent kommen zu Fuß zur Arbeit, 15,2 Prozent mit Fahrrad, Krad oder Moped, 20,2 Prozent mit den öffentlichen Nahverkehrsmitteln und 52,8 Prozent — das sind 27,8 Prozent mehr als drei Jahre zuvor — mit dem eigenen Wagen.

Knapp zusammengefaßt seien die für die einzelnen Werke in der Studie vorgeschlagenen Maßnahmen aufgeführt:

Werk Westfalahütte

Einstellung des Verwiege- und Abfertigungsbetriebes an allen Toreingängen mit Ausnahme des Kraftfahrzeug-Abfertigungszentrums Springorumstraße und der Eingangsanlage Zementfabrik; Ausbau eines klaren Werkstraßensystems, das sich auf die eingezogene Springorumstraße als Hauptachse stützt und die Möglichkeit einer direkten Verbindung mit dem nördlichen Werksbereich (Feineisenstraße, Zementfabrik, Kippe) offen hält; Anschluß durch Haltestellen an die geplanten Linien der S- und Stadtbahn; Ergänzung des öffentlichen Schienennetzes durch Busverbindungen im Bereich der Rüschebrinkstraße.

Hochofenwerk, Werk Phoenix

Ausbau einer ausreichenden Verbindung zum Werksteil Hermannshütte; Verlegung des heutigen Werkseinganges Ph 3-Nortkirchenstraße nach Südosten; Erweiterung der für die Lkw-Abfertigung nötigen Aufstellflächen; Bau eines Parkplatzes an der Nortkirchenstraße; werksnaher Haltepunkt an der geplanten Stadtbahnstrecke nach Hacheney.

Hermannshütte, Werk Phoenix

Zentraler Kraftfahrzeug-Eingang am Neubau der Hermannstraße, Schließung der Werkseingänge Burgtor und Emschertor für den Kraftfahrzeugverkehr; S-Bahn-Haltestelle Höhe Emschertor; ergänzende Omnibuslinien mit Haltestellen an den Werkstoren; Ausbau von Fußwegverbindungen in nord-südlicher Richtung, die ein gefahrloses Durchqueren der Produktions- und Betriebsanlagen ermöglichen; Ausbau von Parkplätzen

an der Faß-, Kohlensiepen-, Meinberg- und Hermannstraße sowie am Remberg.

Werk Union

Ausbau eines Werksstraßensystems, das sich auf die Huckarder Straße als Achse stützt; dazu müsse die Huckarder Straße für den öffentlichen städtischen Verkehr gesperrt werden. Eine Sperrung ist jedoch nur möglich, wenn ein vollwertiger Ersatz im Westen des Werkes angeboten werde. Schließung aller heutigen Werkseingänge für den privaten Kraftfahrzeug-Pendlerverkehr, Lkw-Abfertigung nur noch zentral an der einzuziehenden Huckarder Straße; Haltestellen für S- und Stadtbahn.

Soweit die Empfehlungen für Veränderungen innerhalb der einzelnen Hüttenwerke. Für den Anschluß und Ausbau des städtischen Hauptverkehrs- und Bundesfernstraßennetzes unterstreicht auch dieses neue Gutachten die Notwendigkeit eines alsbaldigen Baues der Industrietangente B 236 n, deren 1. Bauabschnitt 1973 begonnen werden soll. Einen entschei-

denden Verkehrswert wird diese wichtige Nord-Süd-Verbindung aber erst mit der Fertigstellung des Streckenabschnitts zwischen der Autobahn Ruhrgebiet-Hannover und der B 1 erhalten. Die zügige Planung und die alsbaldige Sicherstellung der Finanzierung des 2. Streckenabschnitts zwischen Brakeler Straße und B 1 erscheinen daher besonders vordringlich.

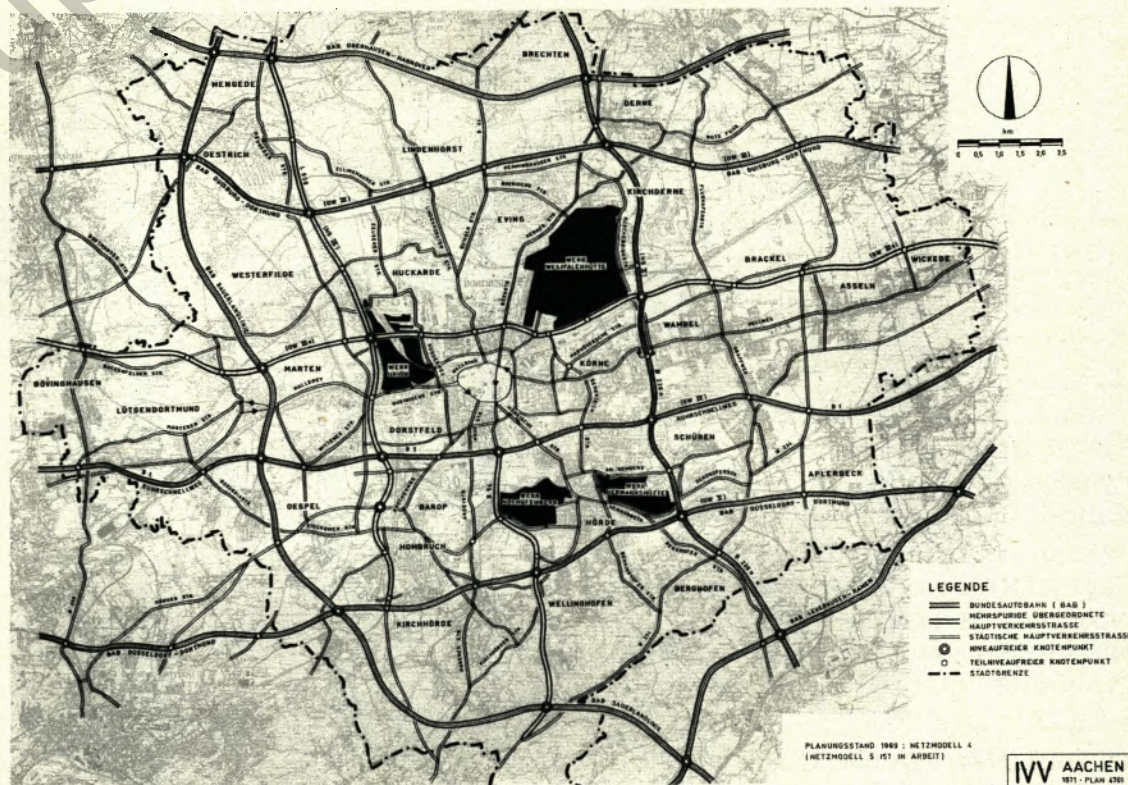
Weitere wichtige Maßnahmen sind der Ausbau der Hafenschnellstraße OW IIIa und ihr Anschluß an die BAB Sauerlandlinie sowie der Bau der Schnellstraße Düsseldorf-Bochum-Dortmund, zwischen B 236 n und BAB Sauerlandlinie. Mit diesen Schnellstraßen erhalten die Hoesch Hüttenwerke eine verkehrsgerechte Verbindung untereinander, mit dem Dortmunder Hafen und mit dem Fernstraßennetz.

Neben der Voraussetzung zu reibungsloser werksinterner Kooperation betonen die Verfasser der Studie noch einmal die Notwendigkeit guter Zusammenarbeit mit städtischen und regionalen Be-

hörden, wie sie bereits in der Vergangenheit erfolgreich geübt wurde. Die finanziellen Anforderungen an das Werk und an die öffentlichen Baulastträger seien durchaus realisierbar, wenn man die Maßnahmen in einzelne aufeinander abgestimmte Zwischenschritte unterteile und gemäß der jeweiligen Wirtschaftskraft vorantreibe.

Die aktuelle wirtschaftspolitische Bedeutung der in den Verkehrsuntersuchungen aufgestellten Forderungen läßt sich auch an den verstärkt auftretenden Stimmen messen, die den Ausbau der Verkehrsinfrastruktur des östlichen Ruhrgebiets, die Fortsetzung einer zielbewußten Planung und kontinuierlichen Bautätigkeit im Straßenwesen für immer vordringlicher erachten. Eine Erhöhung des infrastrukturellen Anschlußwertes dieses Gebiets dient der Verbesserung der allgemeinen Wirtschaftsstruktur, der Standortsicherung des Stahlzentrums Dortmund und letzten Endes der Erhaltung der Arbeitsplätze dieser Region.

VERKEHRSGUTACHTEN FÜR DIE HOESCH AG HÜTTENWERKE DORTMUND PROGNOSE - STRASSENVERKEHRSGERÜST

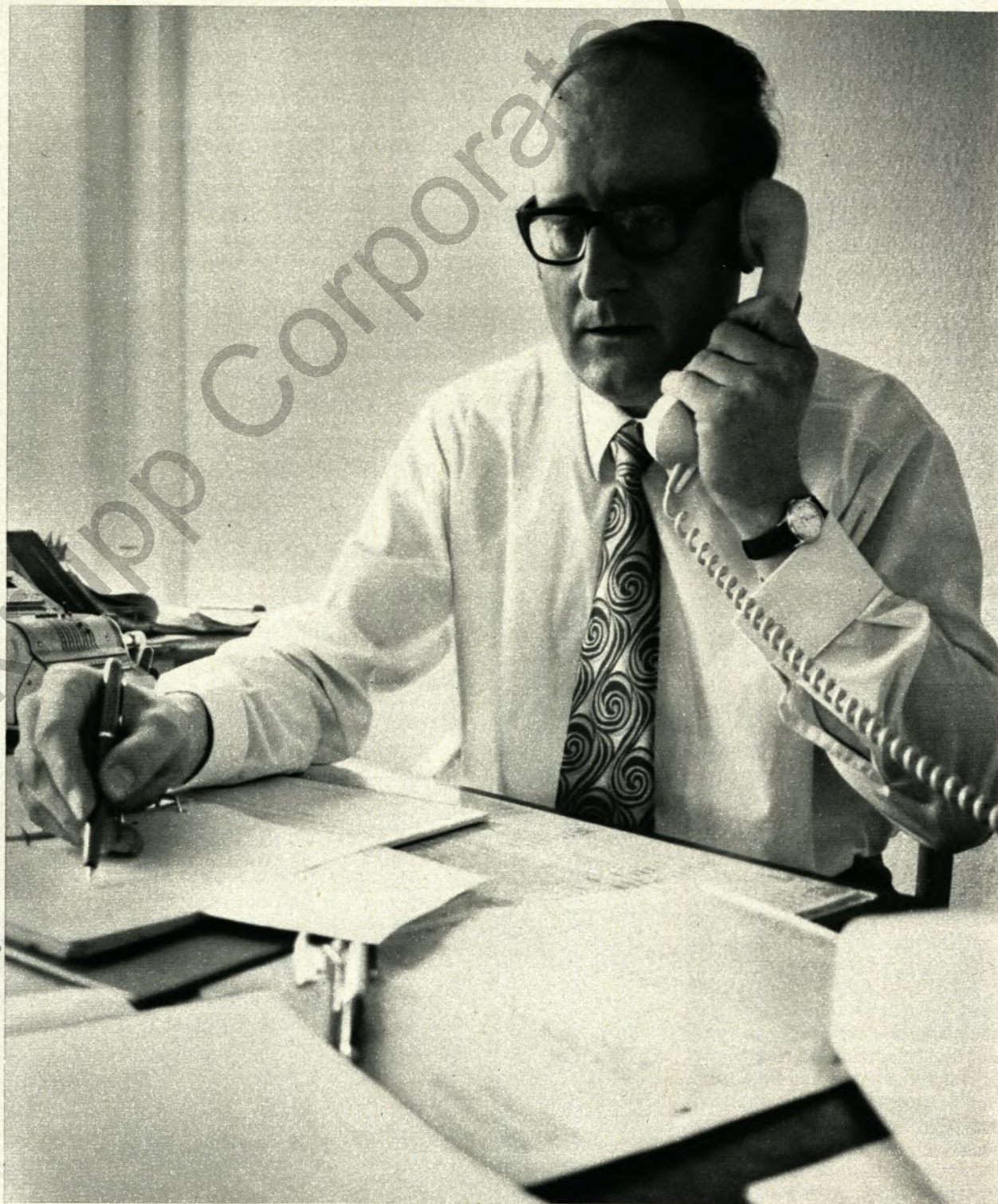


Hoesch Handel mit gutem Service

Schnelligkeit wird mitgeliefert

„Immer mehr Stahlverarbeiter kaufen Stahl bei der Hoesch Handel AG. Warum? Hoesch bietet einen umfangreichen und stets bereiten Stahlservice, der dem Kunden Zeit und Mühe — und damit Kosten — spart. Zu diesem Service gehört neben einem umfassenden Lieferprogramm ein vielseitiger Maschinenpark: Hoesch fräst, sägt, schneidet, schweißt und biegt den Stahl so, wie ihn der Kunde braucht. Und Hoesch ist schnell. Wenn es sein muß, sind Posten ab Lager innerhalb von 23 Stunden bei jedem Kunden — gleich ob er im äußersten Norden oder Süden der Bundesrepublik zu Hause ist.“ So begann ein Bericht im Mai-Heft 1971, in dem wir unseren Lesern die Hoesch Handel AG vorstellten. Inzwischen haben wir die damals aufgestellte Behauptung nachgeprüft. Wir wollten wissen, ob es wirklich stimmt, daß auch ein etwas komplizierter Auftrag nach längstens 23 Stunden ausgeführt ist. Begleiten Sie uns von der Leine bis zum Niederrhein und zurück, verfolgen Sie mit uns die elf Stationen zwischen Auftragsannahme und Zustellung des gewünschten Materials, die wir in Bild und Wort festgehalten haben.

9.00 Uhr. In der Geschäftsstelle Hannover der Hoesch Handel AG nimmt Karl Baule am Telefon den Auftrag eines Kunden entgegen: Grobbleche, Breitflachstahl, Spezialprofile und T-Eisen nicht nur in Handelsgüte, sondern in verschiedenen Qualitäten werden gewünscht. Der Kunde hat es eilig. Der Hoesch Handel deshalb auch

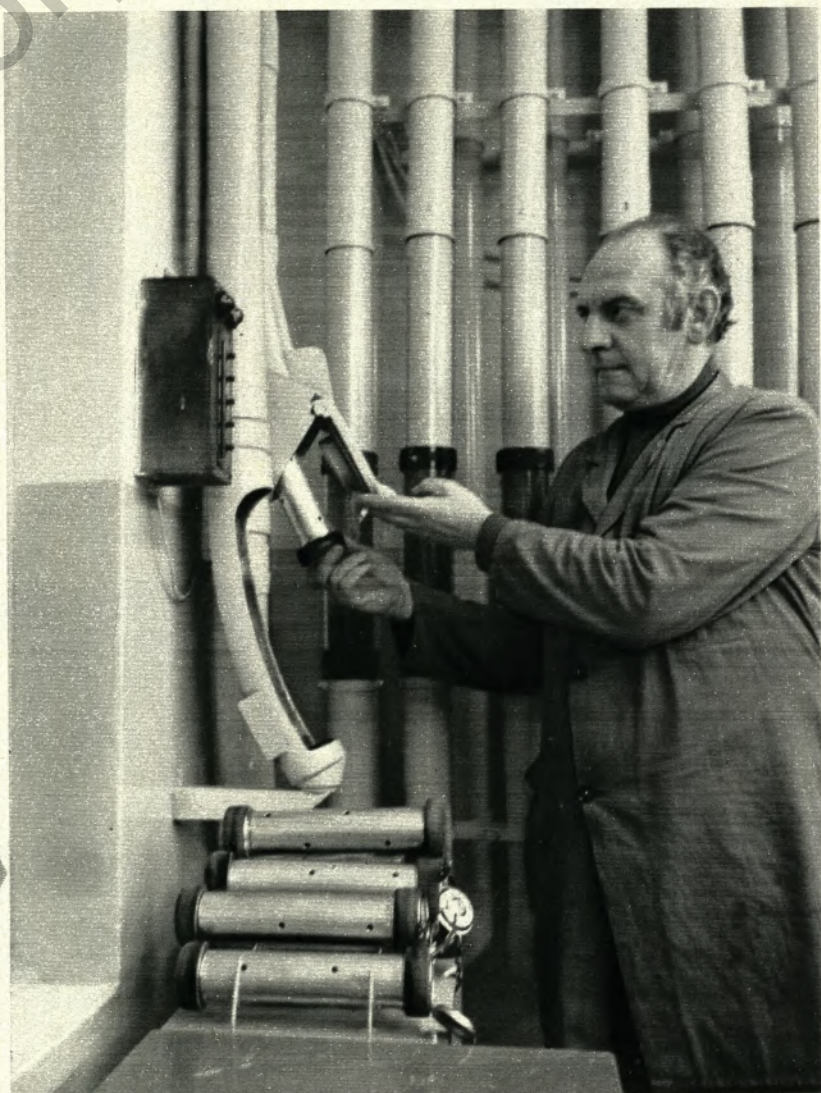




9.30 Uhr. Per Fernschreiber landen die Wünsche des Kunden eine halbe Stunde später im zentralen Fernschreibraum der Hoesch Handel AG in Dortmund am Südwall. Hier arbeiten (v. l. n. r.): Frl. Eberhard, Frau Christoph-Liemk, Frau Overbeck, Frau Hilbrandt und Frl. Querober



9.45 Uhr. Der Auftrag wird, nachdem er eine Kommissionsnummer erhalten hat, in der großen Materialkartei in allen Einzelheiten registriert. Konzentriert bei der Arbeit: Irmgard Piplies und Rolf Renninghoff



10.15 Uhr. Im Meisterbüro des Eisenlagers in Dortmund an der Bülowstraße nimmt Rudolf Schulze aus der Rohrpost den Auftrag entgegen. Im Hintergrund die Rohrpostleitungen, die das Meisterbüro mit allen Betriebsstellen im Eisenlager verbindet



10.30 Uhr. Im Dortmunder Eisenlager wird mit der Aufschrift der Kommissionsnummer sichergestellt, daß dieses Grobblech zu dem Auftrag gehört, der für Hannover bestimmt ist



10.15 Uhr. Ein Teil des in Hannover bestellten Materials ist in Dortmund nicht vorrätig — für den Hoesch Handel kein Grund, zu passen. Die Eisenlager arbeiten in engem Verbund. Während in Dortmund die Fernschreiber rattern, nimmt Gisela Lorenz in Düsseldorf ihren Auftragsteil entgegen. Von hier aus wird — ebenfalls per Fernschreibstandverbindung — das Versandbüro unseres Eisenlagers in Duis-

burg-Meiderich verständigt. Dort geschieht um 10.45 Uhr das gleiche wie in Dortmund: Die Arbeitspapiere werden fertiggestellt und durch die Rohrpost in den Betrieb geschossen



13.30 Uhr. Im Eisenlager Duisburg-Meiderich wird das Material, nachdem es zusammengestellt und mit der Kommissionsnummer versehen wurde, auf den Lastwagen geladen, der täglich zwischen Duisburg und Dortmund pendelt



21.00 Uhr. Während der Spätschicht wird alles Material, das in Duisburg-Meiderich und in Dortmund zusammengestellt wurde, im Dortmunder Eisenlager auf den Lastwagen geladen, der am nächsten Morgen in Richtung Hannover rollt



4.00 Uhr. Morgendämmerung auf der Autobahn. Der Lastwagen der Hoesch Handel AG ist unterwegs nach Hannover, wo der Kunde auf seine Ware wartet



16.00 Uhr. Der Lastwagen aus Duisburg mit dem für Hannover bestimmten Material nähert sich Dortmund



7.00 Uhr. Ankunft beim Kunden in Hannover. Der Fahrer legt den Lieferschein beim Pförtner vor. Der Kunde in Hannover hat nach 22 Stunden das gewünschte Material in seinem Betrieb. Und nicht nur er! Kein Kunde in der Bundesrepublik braucht — wenn es sein muß — länger als 23 Stunden zu warten, wenn er Stahl beim Hoesch Handel bestellt

Ernst Lattemann wird schon um vier Uhr wach

MITTEN IM LEBEN MIT 69

Im Ruhestand kann das Leben noch einmal beginnen – wie uns das Beispiel ehemaliger Hoesch-Mitarbeiter zeigt. Über die vielen möglichen Beschäftigungen, die geeignet sind, denn Alltag auszufüllen, berichten in dieser Aufsatzreihe Rentner und Pensionäre, die trotz ihres Alters mitten im Leben stehen.



Lattemanns mit dem Enkel Ralf und fünf jungen Collies



„Wenn früher jeden Morgen vier Uhr fünfzehn der Wecker klingelte, dachte ich: Warte, nicht mehr lange! Was wird das schön nach der Pensionierung: Schlafen nach Herzenslust. Aber jetzt habe ich Zeit, und ohne Wecker werde ich schon um – vier Uhr wach! Meine Zeitung ist dann da – die neuesten Ereignisse! Ich lese, was über die Sendungen meines Pantoffelkinos vom Abend vorher drin steht, dann sehe ich mir den Wirtschaftsteil an, freue mich, wenn ich etwas von Hoesch finde, und lese nach, was in der Politik los ist.“

Seit 1967 geht Ernst Lattemann nicht mehr zur Arbeit. Seitdem ist er pensioniert. 1966 feierte er fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Maschinenfabrik Deutschland. Er hatte bei Orenstein & Koppel als Weichenschlosser gearbeitet, wechselte 1930 zur MFD und war in den letzten Jahren als Härter im Werkzeugmaschinenbau tätig.

Ernst Lattemann, als hübscher, ernst blickender junger Mann – so zeigt ihn ein altes Foto –, hat schon

früh viel Anteil an seiner Umwelt genommen – an seiner Familie und an seinem Freundeskreis. Anders könnte er heute nicht so aus der Erinnerung leben und so viel von früher erzählen. Bald hat er ein altes Bild seines Großvaters, Wilhelm Lattemann, zur Hand. Der war Bergmann auf der Zeche Zollern gewesen – die er aber verlassen mußte, als er einmal zu deutlich Kritik übte. So wurde er Tanzlehrer, denn er spielte gut Geige und bald kannte ihn jeder in Marten. „Dieser da ist mein Vater. Später erzählte er mir, wie stolz er auf seine Knappenuniform war, wenn er mit neun schon in den vielen Vereinen in Marten im Spielmannszug mitwirken konnte.“ Ernst Lattemann zeigt auf einen Jungen mit klugen Augen: „Hier, Karl, der begabteste in der Familie. Er las schon, bevor er zur Schule kam, konnte aber keine Klimmzüge machen, weshalb ihn beim Militär ein Feldwebel zu Tode quälte. Dort Fritz, der Steiger auf Zeche Katernberg war. Seine

erwachsene Tochter las aus den Sternen. Und hier Wilhelm, der noch in den letzten Kriegstagen fiel. Seine Tochter ist Studienrätin geworden.“

Beim Schreiben wird die Vergangenheit lebendig

Als Pensionär hat man Zeit, alles aufzuschreiben, was einen bewegt. Eine Reihe Schreibblätter liegen vor uns – eng beschrieben und wie gestochen, in deutscher Schrift. So schildert Ernst Lattemann, wie er, vierzehn Jahre alt, zu arbeiten anfang: „Tausend Mitarbeiter hatte die Weichen- und Waggonfabrik Orenstein & Koppel. Nach meiner Anfrage, ob ich anfangen könne, kritische Musterung! Doch ich war willkommen, wurde aber sofort auf harte Probe gestellt: Dröhnender Lärm in der Halle. Ein gewaltiger Motor, ein Gewirr von Treibriemen! Meine Bedenken: welch ein Krach, wurden beschwichtigt: Junge, du gewöhnst dich dran. Auch an die Arbeitszeit von mor-

gens sechs bis abends neunzehn Uhr gewöhnte ich mich. In den zwei Monaten vor Weihnachten ging es bis zwanzig Uhr und am fröhlichen Wochenende bis drei- und zwanzig, auch oft bis Sonntag mittag. Alle älteren Jahrgänge waren an der Front. Auf Marken gab es nur ungenügend Lebensmittel und dazu zwölf bis fünfzehn Pfennig Stundenlohn.“

Vieles, was die Jungen nicht mehr miterlebt haben, wird in Ernst Lattemanns Erinnerungen aus der Zeit Ende des Zweiten Weltkrieges wieder lebendig. Damals war man bei MFD dabei, den durch Bombenschäden zerstörten Betrieb aufzubauen: „Mein Weg zur Arbeitsstätte – Straßenbahn ging nicht – war sechs Kilometer hin und zurück. Aus dem gezwungenen Gruß ‚Heil Hitler‘ war in den letzten Kriegstagen ‚Bleib über‘ geworden. Dann gab es endlich wieder den schönen Gruß ‚Guten Morgen, Auf Wiedersehen‘. Der Schaden in unserem Betrieb war groß. Nichts gab es zu kaufen.



Ernst Lattemann
besucht im Auftrag des Sozialamtes
einen älteren Bürger



Ernst Lattemann mit 18 Jahren



Wilhelm Lattemann, der Großvater unseres Pensionärs, Bergmann
auf Zeche Zollern — dann Tanzlehrer in Marten —
mit seiner Familie

Sorgfältig wurde in den Trümmern geborgen, was noch zu gebrauchen war. Die einen räumten den Schutt weg — die andern nahmen die Kelle zur Hand. Ein knurrender Magen ist kein guter Motor. Lebensmittelrationen waren oft nur durch langes Schlangestehen auf Marken zu kaufen. Schleichhandel und Schwarzmarkt — doch allen Schwierigkeiten zum Trotz ging der Neuaufbau langsam voran. Dänemark hatte von der MFD eine Werkzeugmaschine gekauft und dafür Harzer Käse geliefert, sie wurden verteilt. Als unsere kleine Tochter den ersten Weizenstuten bekam — wunderbar weiß und schmackhaft —, was staunte sie!

Was ist seitdem alles geschehen! Es läßt sich nicht aufzählen. Ernst Lattemann wünscht, daß die junge Generation es wertet und schätzt. Zu den Jungen gehört ein Enkel, der Dreher lernt, während der zehnjährige Ralf noch mehr Zeit hat, zu den Großeltern herunterzukommen. Oben im Haus wohnt die Familie der Tochter. Das

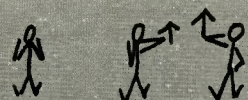
Ehepaar Lattemann ist sich darüber einig, daß man nicht nur reden, sondern daß jeder an seinem Platz zum Allgemeinwohl beitragen kann und sollte. Frau Lattemann tat das im Bürgerausschuß der Stadt, Ernst Lattemann betreut im Wohlfahrtsausschuß einen Dorstfelder Bezirk. Im Kontakt mit den Bewohnern dieses Bezirks, versucht er durch Vermittlung den Ärmsten zu helfen. Er stellt die Verbindung zum Sozialamt her, das Beihilfen gewährt. Jeden Freitag des Monats ist er deshalb auf der Bezirksversammlung zu finden, an der der Leiter des Sozialbezirks und die städtische Fürsorgerin teilnehmen. Hier werden Hilfsmaßnahmen besprochen.

Im kleinsten Kreis bindet die große Familie und die Anteilnahme an Freude und Leid jedes einzelnen. Schöne und lange Briefe werden geschrieben. Kürzlich nahm Ernst Lattemann noch an einem Kursus für deutsche Sprache teil und fühlte sich wohl — als ältester unter den Jungen.

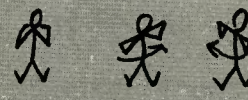
Fünf Minuten Bewegung

Hatten Sie Muskelkater? Er war zu erwarten, wenn Sie unseren Tip aus dem letzten Heft befolgten: Im März-Heft zeigten wir Ihnen einige erste Übungen als Ausgleichsgymnastik am Arbeitsplatz. Hier nun eine Reihe neuer Übungen. Sie werden sich bestimmt frischer und wohler fühlen, wenn Sie auch diese fünf Minuten Bewegung hinter sich haben. Machen Sie mit und — vergessen Sie nicht: Am sichersten ist es, wenn Sie unsere Gymnastikvorschläge ausschneiden und irgendwo in Sichtweite Ihres Arbeitsplatzes anpinnen.

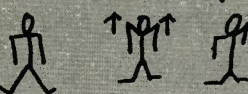
1. Hände an den Schultern:
rechten Ellenbogen in die Höhe strecken,
dann linken.



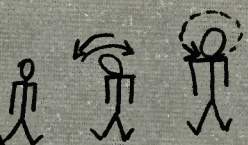
2. Gleiche Ausgangsstellung:
nach rechts herumdrehen und federn.



3. Arme hängen neben dem Körper:
Schultern hochziehen und fallen lassen,
einzeln und dann beide zusammen.



4. Gleiche Ausgangsstellung:
Kopf nach rechts und links beugen.
Kopf kreisen, langsam rechts und links
herum. Achtung! Nicht zu schnell!
Hals mit in die Bewegung einbeziehen.



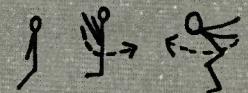
5. Hände flach vor den Schultern,
Ellenbogen erhoben, zuerst mit gebeugtem
Arm zurückfedern, dann mit gestrecktem.



6. Beine gespreizt, Arme seitlich hoch-
gestreckt: mit der rechten Hand zum linken
Fuß, mit der linken zum rechten Fuß.



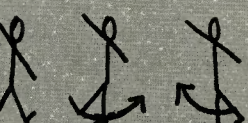
7. Beine geschlossen, Arme hängen neben
dem Körper. Mit beiden Armen von
vorn nach hinten schwingen, dabei möglichst
weit zum Boden runterfedern.



8. Beine gespreizt, Hände an den Schultern.
Einen großen Kreis mit dem ganzen
Körper ausführen, rechts und links herum,
nach vorn locker herunterhängen
lassen, Arme ausschütteln, Kopf hängen
lassen.



9. Arme zur Seite gestreckt: mit dem rechten
Bein von vorn nach hinten durchschwingen,
dann linkes Bein.



Wer?

Bernhard Hölscher, seit 1948 bei den Hüttenwerken, ist Kolonnenführer im Breitbandwalzwerk und hat elf Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen zehn prämiert wurden.

Warum?

Bernhard Hölscher ärgerte, daß bei Beschädigungen nur eines Teiles der in den Walzen eingesetzten und aus mehreren Teilstücken bestehenden Rollenlager das gesamte Lager ausgewechselt werden mußte.

Wie?

Bernhard Hölschers Verbesserung ermöglicht, daß die Rollenlager bei Beschädigung eines Teilstückes weiter verwendet werden können, weil die Teilstücke nun allein auswechselbar sind.

Wer?

Jürgen Köhler, seit 1956 bei den Hüttenwerken, Meister der Verkehrsbetriebe KFZ-Werkstatt Phoenix, hat bisher acht Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen sieben prämiert wurden, und Helmut Bertulies, seit 1955 bei Hoesch, Schlosser bei denselben Verkehrsbetrieben, mit bisher drei eingereichten und prämierten Verbesserungsvorschlägen.

Warum?

Jürgen Köhler und Helmut Bertulies fiel auf, daß die Kippzylinderträgerlagerungen an Schmiedag-Schaufelladern zu reparaturanfällig waren.

Wie?

Jürgen Köhler und Helmut Bertulies stabilisierten die Träger durch eine Querverbindung und senkten damit die Reparaturkosten erheblich.



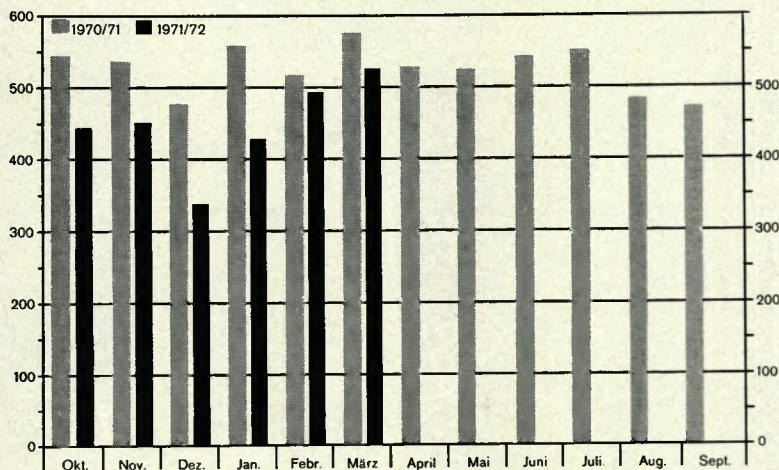
Der kluge Mann schlägt vor



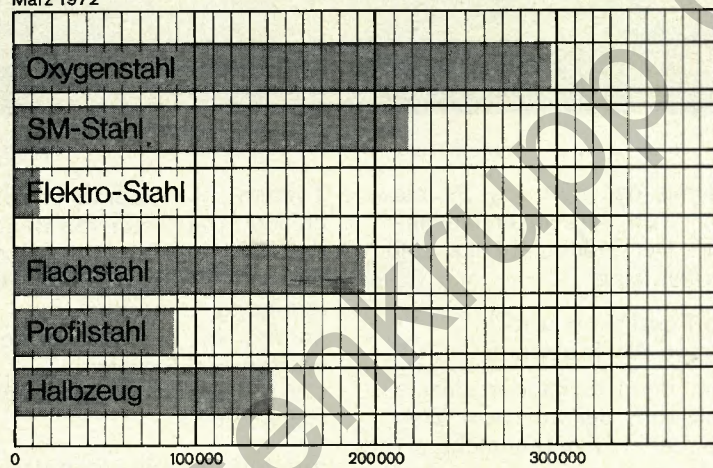
Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	Februar 1972		Januar 1972		Okt. 1971 bis Febr. 1972
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	41	11,7	42	11,9	25 057
Blefa AG	7	9,6	2	2,7	3 690
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	62	9,5	40	6,1	72 018
Hoesch Packband GmbH	5	9,1	7	12,8	1 155
Hoesch Röhrenwerke AG	13	7,1	15	8,3	3 890
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	3	3,0	1	1,0	3 690
Hoesch Hüttenwerke AG	65	2,4	76	2,8	75 278
Dittmann & Neuhaus AG	1	1,7	2	3,4	—
Hoesch Siegerlandwerke AG	5	1,6	11	3,6	7 237
Hoesch Trierer Walzwerk AG	1	0,9	2	1,9	1 460
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Schwinn AG	—	—	—	—	—
Schrottverwertung Celler GmbH	—	—	—	—	110
Hoesch AG Hauptverwaltung	—	—	—	—	75
Hoesch Handel AG	—	—	—	—	830
Hoesch Konzern	203	4,0	198	3,9	194 490

Der Hüttenkieker

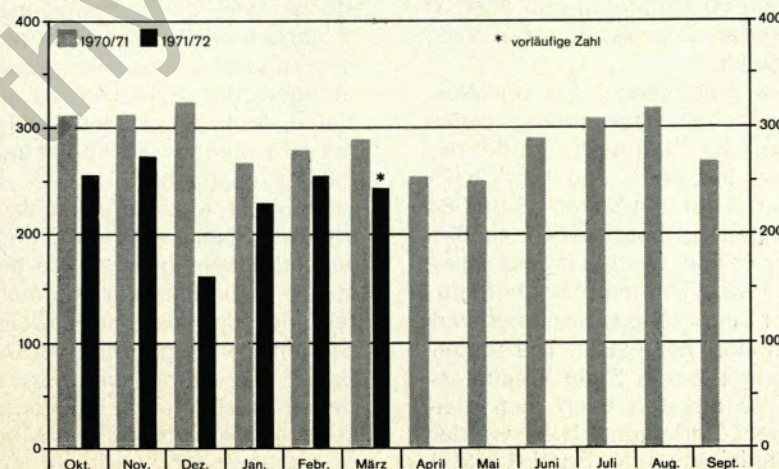
Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t



Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t
März 1972

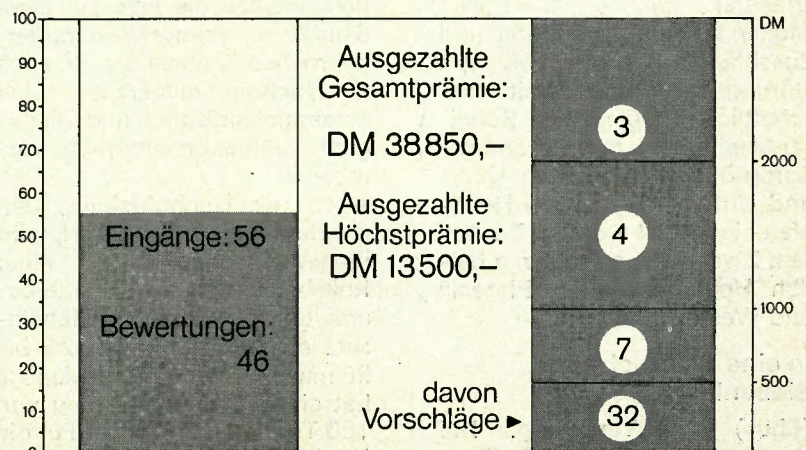


Unfallstatistik in absoluten Zahlen



Verbesserungsvorschläge

März 1972



Roheisen



Vorstufe zum Stahl

Die erste Produktionsstufe eines Hüttenwerkes ist der Hochofenbetrieb. Hier werden Erze, Brenn- und Zuschlagstoffe in einem Verhüttungsprozeß zu Roheisen und Schlacke erschmolzen. Das Roheisen wird in flüssiger und erstarrter Form in der zweiten Produktionsstufe — der Stahlherstellung — eingesetzt.

Für den Verhüttungsprozeß im Hochofen ist die Vorbereitung des sogenannten „Möllers“ (Hochofeneinsatzstoffe) von besonderer Wichtigkeit. Dieser Möller, zu dem Erze, Sinter und Zuschläge gehören, muß zum störungsfreien und damit wirtschaftlichen Ablauf der Roheisengewinnung mit bestimmter Korngröße — mit wenig Über- und Unterkorn — in den Hochofen eingesetzt werden. Zu diesem Zweck stehen unseren beiden Hochofenwerken Phoenix und Westfalenhütte

je eine Erzbrech- und Siebanlage

(Ebus) zur Verfügung. Die Durchsatzleistungen dieser Ebus-Anlagen sind von der Kör-

nung, Härte und Klebrigkeit und dem Schüttgewicht der einzelnen Erzsor ten abhängig und betragen im Mittel 300 000 Tonnen je Monat im Werk Phoenix und 200 000 Tonnen monatlich im Werk Westfalenhütte.

Die vornehmlich in Schweden, Liberia und Brasilien gekauften Erze sind soweit vorgebrochen, daß sie mit Greifern und Transportbändern befördert werden können. Ihre Stückgröße entspricht aber nur selten den Anforderungen der Hochofen. Deshalb werden die Erze auf etwa 6 bis 25 mm Korngröße heruntergebrochen und gesiebt. So kann der Hochofen das Erz mit hoher Erzeugungsleistung und niedrigem Brennstoffverbrauch verarbeiten.

Auch der Hochofenkoks, den die Ruhrkohle AG an liefert, wird im Werk Phoenix von einer Koksbruch- und Siebanlage bearbeitet, so daß für den Ofeneinsatz eine Körnung von 25 bis 80 mm erreicht wird. Die Anlage hat eine Durchsatzleistung von 180 Tonnen pro Stunde. Für die Hochofen der Westfalenhütte wird vorzugsweise abgesiebter

Koks mit der Körnung 30 bis 80 mm von den Kokereien bezogen. Der Hochofenkoks soll außerdem eine

hohe Festigkeit und niedrige Abriebwerte

haben, denn er ist der einzige Einsatzstoff, der auf dem Weg durch den Hochofen nicht erweicht und seine Form und Festigkeit bis zur Verbrennung vor den Blasformen etwa erhält und so als Stützgerüst für die übrige Beschickung dient und auch im Unterofen den aufsteigenden Ofengasen einen Weg freihält.

Die Sinterherstellung im Werk Union am Dortmunder Hafen und ihre Körnung wurde bereits in „Werk und Wir“ 1971 Heft 6 auf den Seiten 83 und 84 eingehend beschrieben. In dieser Anlage werden jährlich etwa 1,6 Mill. Tonnen phosphorhaltiger Sinter für das Hochofenwerk Phoenix hergestellt. Die Sinterbänder 2 und 3 der Westfalenhütte arbeiten nach dem gleichen Verfahren. Hier werden jährlich etwa mit Band II 1 Mill. Tonnen und mit Band III 1,7 Mill.

Tonnen phosphorarmer Sinter erzeugt. Der Sinter von Band III, das 1961 gebaut worden ist und das mit einer modernen Elektroreinigung ausgerüstet ist, kommt in beiden Hochofenwerken zum Einsatz.

Um am Ende des Hochofenprozesses ein

ausgewogenes Verhältnis zwischen Roheisen und Schlacke

zu erzielen, werden dem Hochofenmöller stückige Zuschlagstoffe, wie z. B. Stahlwerksschlacken, Kalk oder Rohdolomit zugesetzt, um eine hochofengerechte Schlacke zu erzielen. Auch diese Stoffe sollen mit einem engen Kornband zum Einsatz gelangen.

Erze, Sinter, Koks und Zuschläge werden in Nähe der Hochofen in Möllerbunkern gelagert, so daß stets ein Vorrat an Koks für mehrere Stunden und an anderen Stoffen für einige Tage verfügbar ist. Hier werden die verschiedenen Stoffsorten in der vorgesehenen Reihenfolge und Menge abgewogen und zu den Hochofen transportiert.

Hochöfen sind Schachtöfen, die von oben durch den Gichtverschluß lagenweise mit Koks und Möller gefüllt werden. Von unten wird durch die Blasformen heißer Wind, der evtl. mit Sauerstoff und Dampf angereichert ist, und Öl eingeblasen. Der Koks und das Öl verbrennen und erzeugen dabei

heiße reduzierende Gase.

Diese Gase strömen der absinkenden Möllersäule entgegen, wärmen sie vor und nehmen bei der Reduktion Sauerstoff aus den Eisenoxiden des Möllers und der entstehende Eisenschlamm zugleich Kohlenstoff auf. Bei Temperaturen oberhalb von etwa 1300° C wird der Möller flüssig und rieselt über das Koksgerüst in Kohlensack, Rast und Gestell nach unten. Auf diesem Wege wird der restliche Sauerstoff aus den Eisenoxiden abgebaut, und die nun hochhitze Eisenschmelze kühlt sich weiterhin auf und löst aus der Schlacke Silizium, Mangan und Phosphor. Auch der Schwefel wird hier zum größten Teil aus dem Roheisen in die Schlacke übergeführt. Unterhalb der Blasformen sammelt sich die Schmelze im Gestell. Das schwere Roheisen unten, die leichtere Schlacke darüber. Ständig hinzukommendes Roh-eisen durchtröpfelt die heiße Schlacke.

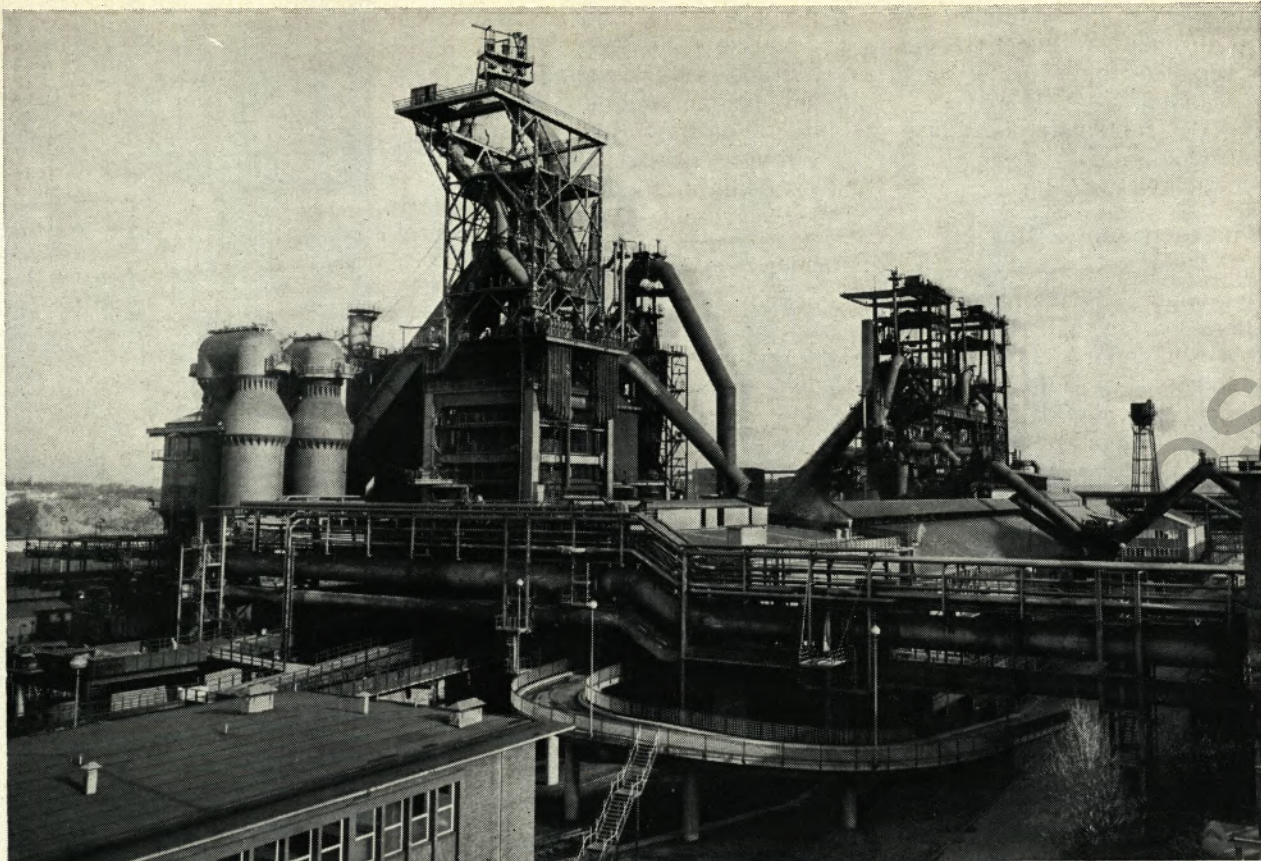
So wie der Koks unten verbrennt, und der Möller und Koks zu Roheisen und Schlacke

verflüssigt wird, sinkt die gesamte Hochofenbeschickung langsam nach unten. Der dadurch freiwerdende Platz in der Ofengicht wird lagenweise mit Koks und Möller nachgefüllt, so daß in der Gicht immer die gleiche Teufe erhalten bleibt. In regelmäßigen Zeitabständen, je nach Ofenleistung und Gestellhöhe etwa alle 2½ bis 4 Stunden, wird der Hochofen abgestochen. Mit einem Preßluftbohrer wird das Stichloch von 40 bis 80 mm Durchmesser aufgebohrt, so daß Roheisen und Schlacke aus dem Gestell abfließen können.

Die Schmelze, die mit hoher Geschwindigkeit aus dem Stichloch fließt, hat sich am Ende der Abstichrinne erneut in Roheisen und Schlacke getrennt. Das Roheisen fließt nun durch den syphonartigen Fuchs und wird dann

über ein Rinnensystem in die Roheisenpfannen

geleitet. Das sind feuerfeste ausgemauerte Blechgefäße auf Eisenbahnfahrgestellen. Die Hochofenschlacke, die etwa dreimal leichter als das Roheisen ist, kann den Fuchs nicht passieren und sammelt sich davor auf der Hauptabstichrinne an, von wo sie seitlich in die Schlackenrinne abgezogen wird. Die Schlacke wird größtenteils in Schlackenpfannenwagen mit Pfanneneinsätzen aus Gußstahl zu Schlackenbeeten gefahren und hier abgekippt. Hochofen-



Gesamtansicht des Hochofenwerkes Phoenix.



Aus Großraum-Selbstentladewagen wird das Erz in die darunterliegenden Erzbunker abgeladen.

stückschlacke ist infolge ihrer hohen Druckfestigkeit ein erstklassiger Baustoff und wird vor allem im Straßenbau in vielen Körnungen verwendet. Durch Mischung mit Teer erhält man das Material für Macadam-Decken. Ein Teil der Hochofenschlacke der Westfalenhütte wird sofort in Ofennähe durch Einleiten in strömendes Wasser zu Schlackensand granuliert. Schlackensand ist ein wertvoller Einsatzstoff für die Zementherzeugung.

Die in der Bundesrepublik betriebenen Hochöfen sind meist ohne Schachttragring gebaut. Das Ofengerüst trägt nur die Windleitung, die Arbeitsbühnen und den Schrägaufzug für die Möllerstoffe, und der Ofenpanzer aus geschweißtem Kesselblech trägt sich selbst und den Gichtverschluß. Der Gichtverschluß stellt

eine Schleuse aus zwei nacheinandergeschalteten Absperrorganen,

meist Glocken, dar, von denen immer eines geschlossen sein muß, damit das Ofengas beim

Einlassen des Möllers nicht in die Atmosphäre entweichen kann. Innerhalb des Ofenpanzers befindet sich die feuerfeste Zustellung. Schacht und Kohlensack enthalten Schamottemauerwerk, das durch eingebaute, von Wasser durchströmte Kühlkästen verankert und gekühlt wird. Im unteren Teil der Hochöfen verwendet man hochwertige Kohlenstoffsteine, die durch den Ofenpanzer hindurch gekühlt werden. Der Panzer wird von außen mit Kühlwasser berieselt oder auch von einem Verdampfungskessel umschlossen. Gut gekühlte Kohlenstoffsteine können von Roheisen und Schlacke nicht angegriffen werden. Auch im Gestellboden wird jetzt bei großen Hochöfen eine Kühlung eingebaut. Unsere jüngsten Öfen 6 Phoenix und 4 Westfalenhütte enthalten hier eine 0,8 m hohe Schicht von Elektrographit, der eine etwa 30fach höhere Wärmeleitfähigkeit als normaler Kohlenstoffstein hat. In der Graphitschicht wird die Wärme nach außen zum gekühlten Ofenpanzer hin abgeleitet.



Füllen einer Roheisenpfanne am Hochofen.

In jedem

unserer beiden Hochofenwerke

sind drei Hochöfen vorhanden. Die Größe eines Hochofens wird meist durch den lichten Durchmesser seines unteren Teils, den Gestelldurchmesser, oder aber durch den Nutzhalt charakterisiert. Aus der Zahlentafel können einige weitere wichtige Daten unserer Hochöfen ersehen werden. Dabei fällt auf, daß der neue Ofen 4 Westfalenhütte, der voraussichtlich noch in diesem Jahr angeblasen wird, monatlich 30000 Tonnen mehr Roheisen erzeugen soll, als die nur wenig kleineren Öfen 3 und 6 Phoenix. Ofen 4 Westfalenhütte mit seinen Besonderheiten ist bereits in „Werk und Wir“ 1971 Heft 10 auf den Seiten 270 und 271 eingehend beschrieben worden, und so sei hier nur erwähnt, daß die hohe Erzeugung hauptsächlich durch die Absiebung aller Möllerstoffe, ein sogenanntes Gegendruckverfahren und die Ausrüstung mit zwei Roheisenabstichen erreicht wird. Die ent-

sprechenden Einrichtungen sind bei unseren in Betrieb befindlichen Hochöfen bisher nicht vorhanden.
Aus der Zahlentafel kann ersehen werden, daß unsere Hochöfen teilweise schon

eine recht lange Blaszeit

hinter sich und hohe Gesamterzeugungen erreicht haben. Die Öfen 3 bzw. 5 Phoenix und 6 Westfalenhütte blasen bereits seit etwa 7 Jahren. Ofen 3 Phoenix erzeugte dabei 5,4 Mill. Tonnen Roheisen ohne Zwischenzustellung. Die höchste Erzeugung von vergleichbaren Hochöfen entsprechender Größenordnung betrug bisher 5 Mill. Tonnen Roheisen.

Für die Verbrennung des Kokes im Hochofenprozeß ist Hoch-

Brennstoff ersetzen. Außerdem wird die Roheisenerzeugungsleistung eines Hochofens höher, je höher die Windtemperatur ist, und je niedriger der Brennstoffverbrauch ist. Deshalb baut man Winderhitzer für immer höhere Temperaturen. Die jüngsten Winderhitzer für die Öfen 3 Phoenix und 4 Westfalenhütte haben außenstehende Brennschächte, damit keine Risse und Kurzschlüsse zwischen den beiden Hauptteilen Gitterschacht und Brennschacht auftreten können. Außerdem sind hier die Zonen mit höchster Temperatur in hochwertigen Silikasteinen ausgeführt.

Die Winderhitzer sind mit der feuerfest zugestellten Heißwindleitung verbunden, die den Heißwind zu den Düsenstöcken



1

ofenwind nötig. Dieser Hochofenwind, bei dem es sich um atmosphärische Luft handelt, wird in den Gebläsehäusern auf den erforderlichen Druck von 1,8 bis 4 atü verdichtet. Hierfür sind sowohl Kolbengasmaschinen als auch Rotationsgebläse mit Antrieb durch Gasturbinen, Dampfturbinen und Elektromotoren eingesetzt. Der Hochofenwind wird dann in den Winderhitzern auf Temperaturen von 1000 bis 1300° C erhitzt. Je Hochofen stehen 3 oder 4 Winderhitzer zur Verfügung. In diesen feuerfest ausgemauerten Behältern wird zunächst feuerfestes Gitterwerk durch eine Gasflamme hochoerhitzt und dann nach Abdichtung des Winderhitzers der komprimierte Hochofenwind hindurchgeleitet, so daß er die gespeicherte Wärme aus dem Gitterwerk aufnehmen und sich dabei erwärmen kann. Da mehrere Winderhitzer zu einem Hochofen gehören, können sie abwechselnd nach z. B. 30 Minuten Blaszeit umgesetzt werden, so daß stets einer „auf Wind“ ist, und die anderen Winderhitzer durch die Gasflamme aufgeheizt werden. Je höher der Wind erhitzt wird, um so

weniger Brennstoff

ist im Hochofen erforderlich, und um so mehr Heizöl kann durch die Blasformen zugesetzt werden und den teureren Koks als

und Blasformen des Hochofens weiterleitet. Durch die doppelwandigen und wassergekühlten Blasformen gelangt der Wind schließlich in das Hochofengestell und kann hier mit Koks verbrennen. In die Blasformen wird auch das Heizöl gegeben, ein Schweröl, das auf etwa 90° C Temperatur vorgewärmt und mit 7 bis 15 atü Druck durch dünne Lanzenrohre in den Verbrennungsraum der Blasformen gelangt.

Sauerstoff und Dampf werden dem Hochofenwind bereits vor den Winderhitzern zugegeben. Sauerstoffzusatz ermöglicht hohe Heizölmengen, und Dampf dient zum Ausgleich der natürlichen Feuchteschwankungen des Windes, wird aber auch

zur Regelung der Roheisenqualität

und des Ofenganges benutzt.

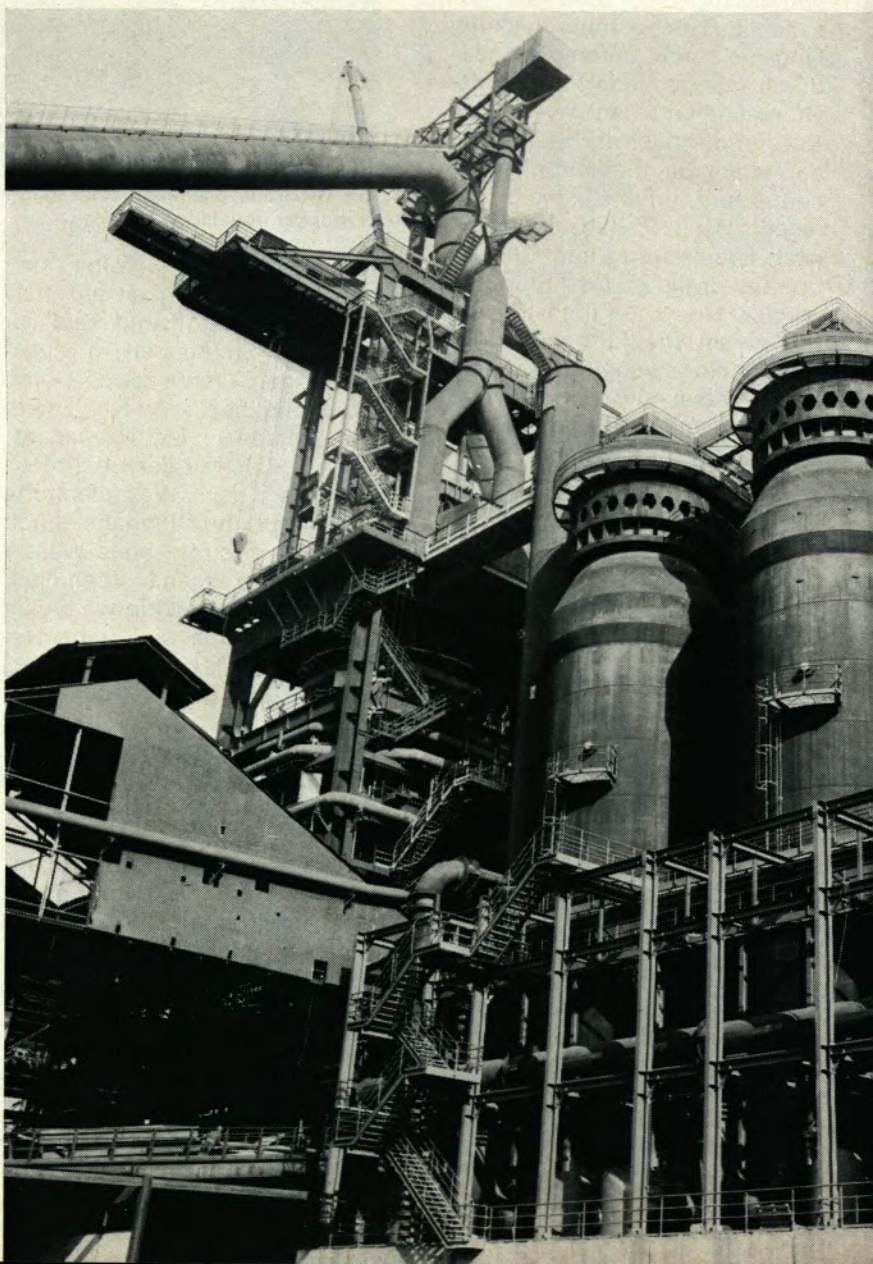
Als Nebenprodukt des Hochofenprozesses fällt das sogenannte Gichtgas an. Es enthält etwa 30 Volumenprozent Kohlenmonoxid und Wasserstoff und hat dadurch einen unteren Heizwert von 900 kcal/Nm³. Deshalb wird Gichtgas gereinigt und in großer Menge an verschiedene Verbraucher abgegeben. Die Grobreinigung erfolgt direkt am Hochofen durch Staubsack und Wirbler. Der hierbei anfallende Gichtstaub mit etwa 35% Eisengehalt wird in den eigenen Sinteranlagen wieder eingesetzt



Einige Angaben zu unseren Hochöfen

		3 Ph	5 Ph	6 Ph	4 W	6 W	7 W
Gestelldurchmesser	m	9,5	8	9,5	9,7	8,5	7,5
Nutzhalt	m³	1438	1181	1437	1597	1354	1016
Blasformenanzahl		24	20	28	28	20	18
Monatliche Erzeugung	t	80000	60000	80000	110000	60000	55000
Anblasemonat		Dez. 65	Okt. 64	Mai 69	—	Nov. 65	Febr. 68
Roheisenerzeugung bis 1. März 1972	Mio t	5,44	4,30	2,42	—	4,02	2,22

2



3



In der Gichtgasreinigung wird der feine Reststaub entfernt, so daß das Reingas nach geregelter Starkgaszusatz mit gleichbleibendem Heizwert weitergeleitet werden kann. Die wichtigsten Verbraucher sind die Windgebläse, Winderhitzer, Walzwerksöfen, Kraftwerke und Koksöfen.

Die Wasserwirtschaft

erfüllt bei der Roheisenerzeugung eine wichtige Aufgabe. Im Hochofenbereich sind viele Kühlstellen vorhanden. Für die Spritzkühlung des Ofenpanzers und für die Blasformen und einige ähnliche Armaturen wird ständig Wasser im Kreislauf gepumpt, gefiltert und nach Gebrauch zurückgekühlt. Hier muß auch ständig eine Reserve verfügbar sein, damit bei Stromausfall eines Netzes sofort durch andere Stromversorgung, durch Dieselpumpen oder Wasserhochbehälter der Kühlwasserkreislauf erhalten bleibt. In jüngster Zeit finden in zunehmendem Maße auch geschlossene

Wasserkreisläufe und Verdampfungskühlungen im Hochofenbereich Anwendung.

In den letzten Jahrzehnten hat nicht nur die Größe und Erzeugungsleistung der Hochofen ständig zugenommen, sondern auch

die meßtechnische Überwachung

ist wesentlich verbessert worden. Die Gewichte aller Einsatzstoffe werden registriert, so daß Abweichungen von den Sollgewichten korrigiert werden können. Von allen eingesetzten Stoffen werden auch regelmäßig Proben gezogen und untersucht. Veränderungen der Einzelstoffe werden bei der Zusammensetzung des Möllers berücksichtigt. Die Durchflußmengen und die wichtigsten Eigenschaften des Hochofenwindes, des Gichtgases und aller benötigten Gase und Flüssigkeiten werden selbsttätig gemessen, geregelt und registriert, auch an den Hochofen sind viele Meßstellen vorhanden. Die Ofenteufe und die Temperaturverteilung im Ofenschacht werden ständig überwacht. In beiden Hochofenwerken sind elektronische Prozeßrechner für Überwachungs- und Steuerungsaufgaben eingesetzt. Alle Anzeige- und Registriergeräte sind zentral in Meßwarten für je einen Hochofenbetrieb zusammengefaßt. Von hier aus kann die Steuerung vieler Vorgänge an den Hochofen und Winderhitzern zentral erfolgen. Auch die gegenseitige Information mit den verschiedenen Steuerständen von Öfen, Gasreinigung, Gebläsehaus, Sauerstoffanlage, Ölwirtschaft, Wasserwirtschaft und Energieverteilung läuft über die zentralen Meßwarten sehr schnell.

In den letzten Jahren ist immer wieder verkündet worden, daß das Hochofenverfahren als Vorstufe zur Rohstahlerzeugung wegen des Mangels an gutem Hochofenkoks durch andere, billigere Verfahren abgelöst werde. Doch gerade in dieser Zeit hat das Hochofenverfahren

eine enorm hohe Leistungsfähigkeit

erreicht, die hauptsächlich auf die verbesserte Möllervorbereitung, größere Ofeneinheiten, höhere Windtemperaturen, Zusätze von Dampf, Öl, Erdgas und Sauerstoff zum Wind, Anwendung von Gegendruck, moderne Ofenbauweisen und auf bessere Überwachung der Verfahren im gesamten Hochofenbereich zurückzuführen ist. Auch in den beiden Hochofenwerken der Hoesch Hüttenwerke AG sind diese neuen Techniken weitgehend eingesetzt worden. Diese Entwicklung wird weitergehen. Ständig neue Erkenntnisse und Forschungsergebnisse werden dazu führen, sowohl das Hochofenverfahren als auch die erzielten Ofenleistungen zu verbessern.

Dipl.-Ing. Dieter Winzer

1 Roheisenabstich im Werk Phoenix.

2 Die Meßwarte Hochofen im Werk Phoenix.

3 Der neue Hochofen IV mit den dazugehörigen Winderhitzern im Werk Westfalenhütte.

4 Begichtungskübel im Werk Phoenix.

5 Über Monitore wird die Begichtung der Hochofen verfolgt.



Die Belegschaft wird unterrichtet

Die Betriebsräte der Werke Union und Phoenix geben Bericht.

In ihrem Bericht zeigten die Betriebsratsvorsitzenden der Werke Union und Phoenix, Siegfried Rosentreter und Walter Tebbe, die Situation der deutschen Stahlindustrie im Rahmen der Weltentwicklung in der Stahlerzeugung auf. Die Weltrohstahlerzeugung 1971 habe sich gegenüber dem Jahre 1970 um 2,5% vermindert. Die Bundesrepublik habe mit ihrer Pro-

komme aus dem Ausland. Im süddeutschen Raum liege der Importanteil sogar über 40%. Die Folge davon sei, daß die Hüttenwerke recht **erhebliche**

Preiszugeständnisse

machen müßten, um den Absatz zu sichern, und dies sei einer der wesentlichen Gründe, daß die deutsche Eisen- und Stahlindustrie keine Gewinne mache. Allgemeine Prognosen ließen nach den Worten Tebbes und Rosentreters eine schwache Be-



mindering des Drittländerexportes, da vor allem der USA-Markt schwächer geworden ist; die Verringerung des Inlandsabsatzes durch hohen Importdruck und die mögliche Abwehr der Importe durch Preisnachteile im Inland.

Vom Sozialplan berichteten sie, daß sich dadurch die Belegschaft der Hüttenwerke seit dem 30. September 1971 bis zum 31. Januar 1972 um 627 auf 26677 verringert habe, immerhin um 2,3% der Beschäftigten.

17.00 Uhr das Ergebnis vorlag und erst gegen Mitternacht die Arbeit in allen Betrieben wieder aufgenommen war. Denn diesmal konnte die Forderung nicht mit guten Erlösen begründet werden, sondern in erster Linie mit einem Ausgleich für eingetretene Preissteigerungen. Unter diesem Aspekt ist auch dieser Tarifvertrag der IG Metall bei allem Ärger annehmbar." Rosentreter wertete diese Ausschreitungen, indem er sagte: „Der Betriebsrat distanziert sich



duktion von 40,3 Millionen Tonnen aber einen Rückgang von über 10%.

Deutlich zeige sich hier, daß der wesentlich geringere Rückgang in anderen Ländern zu Lasten der deutschen Stahlindustrie gehe. Die Importe an Walzstahl-Fertigerzeugnissen nach Deutschland seien weiter gestiegen und liegen bei 37%. Jede dritte Tonne Stahl, die in Deutschland verarbeitet werde,

lebung in Kürze und eine stärkere im letzten Quartal des Geschäftsjahres erwarten. Die Arbeitgeber wiesen immer wieder darauf hin, daß „auch eine wesentliche Steigerung des Umsatzes aufgrund der gestiegenen Kosten nicht in die Gewinnzone führt“. Somit stehe die deutsche Eisen- und Stahlindustrie vor einer kritischen Absatzsituation. Sie sei gekennzeichnet durch: die Ver-

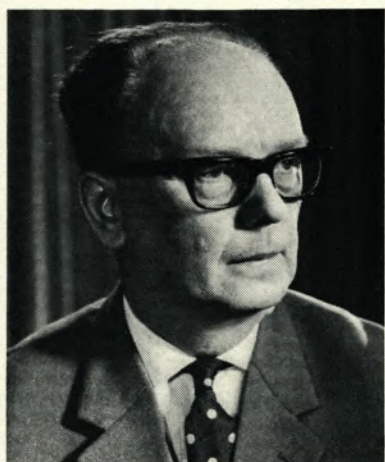


V. l.: V. Endling, DAG; Werner Schäfer, st. Betriebsratsvorsitzender U; Bernhard Tuchmann, IG M; vom Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber und Dr. Hans-Jürgen Därmann.

Dazu kämen im Februar weitere 429 Sozialplaner.

Zu den Arbeitsniederlegungen am 10. und 14. Januar 1972 stellte Tebbe fest: „Disziplinierte Arbeitsniederlegungen im Rahmen von Tarifaueinandersetzungen werden sich immer und überall wiederholen können. Geschehnisse wie am Freitag, dem 14. Januar 1972, bringen uns allerdings nicht weiter, das um so weniger, als bereits vor

mit aller Entschiedenheit von solchen Praktiken und ist der Meinung, daß Terror kein Instrument verantwortungsbewußter Gewerkschafter ist. Wir sind gewohnt, uns demokratischen Mehrheitsentscheidungen zu fügen und sollten uns gegen Tendenzen stellen, die den falschen Eindruck erwecken könnten, nur in Dortmund haben die Arbeitnehmer gewerkschaftliches Bewußtsein.“



Siegfried Rosentreter

konnte der Belegschaft berichten, daß sich bei dem Absatz der Erzeugnisse des Werkes Union eine Belebung eingestellt habe. Die Mittelleisenstraße, die auf zwei Schichten zurückgefahren worden war, arbeite ab Anfang Februar wieder dreischichtig, und das Martinwerk passe sich dieser Produktion an und arbeite wieder im Vier-Ofen-Betrieb.

Zum Problem der Drei-Tage-Regelung im Krankheitsfalle erläuterte Rosentreter die Meinung des Betriebsrates. Die Regelung habe sich grundsätzlich bewährt. Die Fehlzeiten seien zwar gestiegen, aber im gleichen Umfang wie bei den vergleichbaren Werken. Zu Vorfällen in einigen Betrieben, in denen diese Möglichkeit von Belegschaftsmitgliedern mißbraucht worden sei, sagte Rosentreter, daß die Betriebsräte diese sozialpolitisch

fortschrittliche Regelung nicht gefährden ließen. Er forderte in diesem Zusammenhang auch die Vorgesetzten auf, zu kontrollieren, daß die Regelung nicht unberechtigt in Anspruch genommen wird. Gerade jüngere Belegschaftsmitglieder, das zeige nach den Worten Rosentreters die Untersuchung, machten von der Drei-Tage-Regelung mehr Gebrauch als ältere.

Bedenklich sei die Entwicklung der Kosten 1971 in der Betriebskrankenkasse. Sie stiegen für immer gegenüber dem Jahr 1970 – die ärztliche Behandlung um 3,6 Millionen DM, die zahnärztliche Behandlung um 2 Millionen DM, die Arzneikosten um rund 3 Millionen DM, die Krankenhausbehandlung um 5 Millionen DM und das Krankengeld um 3 Millionen DM. Der Betriebsrat verknüpfe bei dieser Entwicklung die Aufforderung, die Leistungen nur im Bedarfsfall in Anspruch zu nehmen, da die Mittel ja von der Allgemeinheit aufgebracht werden müßten.

Für Verbesserungsvorschläge wurden im Berichtszeitraum an 19 Belegschaftsmitglieder 19600 DM gezahlt. Außerdem würden die Vorschlagenden im April zum sogenannten „Erfinderball“ eingeladen, der neben einem unterhaltsamen Programm eine Tombola biete. Im Wohnungsbüro Union seien zur Zeit 64 Bewerber für Neubauwohnungen und 31 Bewerber für Altbauwohnungen gemeldet.



Walter Tebbe

gab zur Produktionslage im Werk Phoenix in seinem Bericht eine Fülle betrieblicher Informationen.

Dabei mußte er feststellen, daß die schlechte Auftragslage im Bereich der Stahlgießerei nur eine Beschäftigung von 32 Stunden pro Woche ermögliche, wobei die Betroffenen eine Verkürzung der Arbeitszeit vorgezogen hätten gegenüber einer Versetzung von Teilen der Belegschaft in andere Betriebsbereiche. Im Oxygenstahlwerk und der Brammenstraße dagegen würde die 20. Produktionsschicht hereingenommen, wobei im Bereich der Brammenstraße Ende März-Anfang April eine Großreparatur durchgeführt werde. Tebbe konnte weiter berichten, daß die Stranggießanlage in Betrieb genommen worden sei.

Am 15. Februar 1972 hatte das Werk Phoenix folgende Belegschaft: 6231 Arbeiter, 1486 Angestellte, 228 Auszubildende, insgesamt 7945.

Vom 1. November 1971 bis 3. Januar 1972 gab es 189 meldepflichtige Arbeitsunfälle, das waren 52 weniger als im gleichen Zeitraum des Vorjahres. Walter Tebbe bezog sich bei der Wertung dieses Problems auf eine Arbeitsschutztagung der Konzernwerke, auf der Dr. Harders, Vorsitzender des Vorstandes der Hoesch AG, die Notwendigkeit von Arbeitssicherheitsmaßnahmen betont habe: „1. Arbeitsschutz gehört zu den wesentlichen Aufgaben unserer Führungskräfte. 2. Arbeitsschutz ist integrierter Bestandteil unseres technischen und wirtschaftlichen Handelns im Unternehmen. 3. Arbeitsschutz verlangt stetiges, planmäßiges und zielgerichtetes Handeln. 4. Ergebnisse auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes sind Qualitätsmerkmale des zuständigen und verantwortlichen Vorgesetzten.“

Im Berichtszeitraum wurden 16 Verbesserungsvorschläge mit einer Gesamtprämie von 6505 DM prämiert; der Höchstbetrag war 1580 DM.

Vom Tarifwesen konnte Walter Tebbe berichten, daß von insgesamt 228 Lohnanträgen im Werk Phoenix 210 genehmigt wurden, einer abgelehnt und 17 befänden sich noch in der Bearbeitung.

Gute Berufsausbildung – eine Notwendigkeit



Die „sehr gut“-Prüflinge erhielten fünf Tage Sonderurlaub, 150,— DM und einen Gutschein der Büchergilde Gutenberg. V. l.: Marlis Langkeit; Egon Langenkämper, Leiter der Lehrwerkstatt; Alfred Husemann; Wolfram Schulte; Ursula Kropp; Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber; Manfred Sander; Dipl.-Ing. Paul Noell, Leiter Sozialwirtschaft/Betriebe.

Festlicher Lehrabschluß im Theater Dortmund mit „Die Verschwörung des Fiesco zu Genua“ von Friedrich Schiller

Im Kleinen Haus der Städtischen Bühnen wurden insgesamt 215 Auszubildende freigesprochen und der erfolgreiche Abschluß der Ausbildungsjahre gewürdigt. Vom Technischen Ausbildungswesen haben von 151 männlichen Auszubildenden zwei mit „sehr gut“ und 15 mit „gut“; von den sieben weiblichen Auszubildenden eine mit „gut“ bestanden. Im Kaufmännischen Ausbildungswesen schlossen zwei mit „sehr gut“ und 23 mit „gut“ ab. Von 21 männlichen Industriekaufleuten erreichte einer „sehr gut“ und zwei „gut“. Die drei weiblichen Industriekaufleute schlossen alle mit „gut“ ab. Im Namen des Vorstandes der Hoesch Hüttenwerke AG fand **Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber** anerkennende Worte für die erbrachte Leistung, die aber nur der Anfang eines dauernden beruflichen Lernprozesses sei. Zur viel diskutierten Form unseres Bildungssystems führte er aus: „Bei allen Überlegungen und Plänen zur Reform unseres Bildungswesens wollen wir uns nicht den Blick für die Wirklichkeit trüben lassen: Unser Bil-

dungssystem, und speziell unsere Berufsausbildung, ist nicht generell schlecht, wie hier und dort behauptet wird, sondern in manchen Bereichen nicht ausreichend. Wenn ich nur einmal auf die Verhältnisse in den Klein- und Mittelbetrieben und in weiten Bereichen des Dienstleistungsgewerbes hinweisen darf, dann können wir erkennen, daß die Ausbildungsbedingungen dort noch immer zu wünschen übrig lassen. Hier sind neue Initiativen zur Errichtung gemeinschaftlicher Aus- und Weiterbildungsstätten dringend erforderlich. In der Industrie erhalten dagegen von 270 000 Auszubildenden 210 000 = 78% eine Berufsausbildung in eigenen Ausbildungswerkstätten; vor 10 Jahren waren es noch weniger als die Hälfte. Dieses zahlenmäßig zufriedenstellende Verhältnis enthebt uns nicht der Verpflichtung, unsere

Berufsausbildung inhaltlich und methodisch laufend zu überprüfen,

Mängel zu erkennen und Neues, Besseres aufzunehmen und in den Ausbildungsgängen zu verarbeiten.

Eine gute Berufsausbildung ist aber nicht nur eine Notwendigkeit für den einzelnen, sondern eine Aufgabe von großer volkswirtschaftlicher Bedeutung. Vor allem soll das Ausbildungsangebot gerecht und für jeden erreichbar sein. Der Einsatz enorm hoher Geldbeträge aus privater und öffentlicher Hand läßt sich unter anderen Maßstäben überhaupt nicht rechtfertigen. Diese Zielsetzung müssen wir im Auge haben, wenn uns auf dem Gebiet der Ausbildung Patentlösungen angeboten werden; kritische Distanz und Vorsicht sind dabei immer geboten. Lernen ist ein schwieriger Prozeß, der den Einsatz aller Kräfte eines Menschen fordert. Sie haben bewiesen, daß man das erfolgreich tun kann, so wie es viele Hunderte, ja Tausende vor Ihnen bei uns getan haben. Bewahren Sie sich die Energie und die Fähigkeit, mit der Sie dieses Ziel erreicht haben, seien Sie auch denen dankbar, die Sie dabei angeleitet und unterstützt haben, erweitern Sie Ihren beruflichen Horizont und seien Sie immer bereit, anderen in echter Kollegialität zu helfen.“

Für die Betriebsräte der Hüttenwerke überbrachte

Karl-Ludwig Dieckerhoff stellvertretender BR-Vorsitzender des Werkes Phoenix, die Glückwünsche zum erfolgreichen Abschluß. Er konnte anhand der vergleichsweisen guten Abschlußergebnisse feststellen, „daß viele die guten Ausbildungsmöglichkeiten bei Hoesch genutzt hätten“. „Unser Dank gilt auch all denjenigen“, so fuhr Dieckerhoff fort, „die sich um Eure Ausbildung bemüht haben, und das mit viel Geduld, Einsatzfreudigkeit und gutem fachlichen Wissen. Anerkennen wollen wir aber auch die Entscheidung Eurer Eltern, Euch eine gute Berufsausbildung ange-deihen zu lassen. Wir haben Euch am Beginn Eurer Ausbildung versprochen, daß wir uns für Euch einsetzen und Euch stets zur Verfügung stehen. Ich glaube, daß dies geschehen ist, denn: gerade die Fragen der Aus- und Fortbildung haben in unserer Tätigkeit der letzten Jahre eine sehr wesentliche Rolle gespielt. Heute darf ich Euch anbieten, daß wir Euch auch in der Zukunft zur Verfügung stehen.“

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR

- > **Gerhard Schmidt**, Blechwalzwerk Phoenix, Signierung der Schwedenbleche. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Kurt Steingräber**, Blechwalzwerk Phoenix, Einsparung von Kranarbeit in Lager 2. Durch Einführung dieses Vorschlages werden Organisationsform und Arbeitsablauf verbessert.
- > **Helmut Schmidt**, Weiterverarbeitung Phoenix, Einbau eines Zusatzstückes an der Abkantpresse. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Günter Mitzkus**, Blechwalzwerk Phoenix, Änderung der Lagerkartei nach Lagerfeld-Nummern. Der Vorschlag verbessert die Organisationsform.
- > **Heinz Wiemers**, Blechwalzwerk Phoenix, Markierungen an den Transportwagen. Das Glühgut kann ohne Verzögerung zum Ofeneinlauf transportiert werden. Dadurch wird der Arbeitsablauf verbessert.
- > **Friedhelm Bomm, Max Dzikowski und Hans-Georg Schlüter**, Blechwalzwerk Phoenix, Anbringung eines Wasseranschlusses zur Reinigung des Fliesenkanals. Durch die Verwirklichung des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert.
- > **Friedrich Hufnagel und Gustav Gentek**, Verkehrsbetriebe Union, Schrottfahrten von Bezirk 1 nach Bezirk 8. Der Vorschlag verbessert den Arbeitsablauf und erleichtert die Arbeit.
- > **Rudi Schukat**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Nuten im Verbindungsbalken zur Hebelwellenkupplung. Nach Ausbau des Verbindungsbalkens kann sofort abgeschmiert werden. Dadurch wird der Arbeitsablauf verbessert.
- > **Gerhard Höffelman**, Kaltwalzwerk Westfalenhütte, Anbringung einer Krümmung an der Strahlanlage. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Dieter Bille**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, an den Dieseldornwagen 2., 3. und 4. Stufe zeitlich gegeneinander verriegeln. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Hans Lamberti**, Qualitätsstelle Westfalenhütte, Unfallverhütung beim Lüften. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Franz-Wilhelm Rinsche**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Befestigung der Haltebleche in den SM-Öfen 21–24. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Werner Domanski**, Block- und Profilwalzwerke/Walzendreherei Westfalenhütte, Abstand zwischen den Buchstaben der Stelcon-Aufschrift vergrößern. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Horst Kruse**, Hochofen Westfalenhütte, Verbesserung des Materialflusses in der Ebus-Anlage. Durch die Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.

MISSTON
MISSBRAUCH
MISSTRAUEN
MISSVERSTÄNDNIS
MISS GERMANY
MISSFALLEN
MISSMUT
MISSTÄNDE



Hier auf dem Bild sind plakatiert acht Worte, die der Fred studiert.

Es fällt ihm auf, daß was nicht stimmt, und ist darob höchst mißgestimmt.

„MISSTÄNDE“ ist das üble Wort, das tief in seine Seele bohrt.

Ein wichtig Wort, murrte er, indes, es fehlt ihm nur das dritte „S“, woraus er denn mit Schärfe schließt, daß dies ein arger Mißstand ist.

Merke:

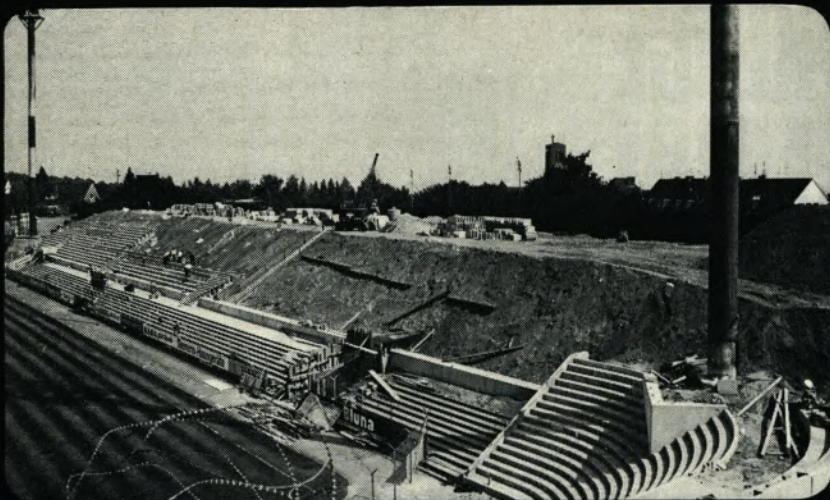
Mißstände sind's, die allemal den Fredy dünken höchst fatal.

Am Arbeitsplatz im Hüttenwerke bekämpft er sie mit Geistesstärke:

Als wacher, wertvoller Kollege macht er Verbesserungsvorschläge.

Und wo bleibt dein Vorschlag?

Überall hängen unsere Briefkästen. Und die Anschrift: Betriebliches Vorschlagswesen.



Im Stadion am Bökkelberg in Mönchengladbach sind ganz im Hintergrund die rückwärtige Stirnwand und die Flügelspundwand zu erkennen. Am Fuß des Erdkörpers — hier nicht mehr sichtbar — steht noch eine Spundwand aus Hoesch Profilen 95 gegen Geländebruch.



Man sieht die rückwärtige Stirnwand aus dem Hoesch Profil 134 in Sonderstahl. In der Bildmitte ist deutlich eine der breit angelegten Treppennischen erkennbar. Links sind Öffnungen für einen Fußgängertunnel und die Toilettenanlagen gelassen.



Hier eine ähnliche Ansicht wie Bild 2 in einem späteren Bauzustand. Die Holme sind verlegt und die Betontreppen eingebaut. Oben ist die Abschlußwand zu sehen.



Die rückwärtige Längswand von der Erdseite gesehen. Hier wird die Vergütung aus zwei U-Eisen eingebaut. Die Gurte wurden mit eingeschweißten Abstandshaltern geliefert.



Spundwände

Das Stadion des Deutschen Fußballmeisters Borussia Mönchengladbach am Bökkelberg konnte die fußballbegeisterten Zuschauermassen nicht mehr fassen, die alle vierzehn Tage in hellen Scharen Einlaß begehrten. Deshalb entschlossen sich Vereinsvorstand und der Sportstättenbau des Tiefbauamtes Mönchengladbach zum Bau einer Gegentribüne, die das Fassungsvermögen der Gesamtanlage auf 34 000 Zuschauer erweiterte.

Zunächst wurden zwei Vorentwürfe aufgestellt. In Betonbauweise war eine Winkelstützmauer geplant, die wegen des schlechten Untergrundes auf Pfählen gegründet werden sollte. Alternativ wurde ein zweiter Entwurf in Spundwandbauweise geplant. Der Kostenvergleich beider Bauweisen zeigte, daß die Ausführung in Spundwand wesentlich preisgünstiger war und auch kürzere Bauzeiten zuließ. Aus diesem Grunde wurde die Arbeitsgemeinschaft „Fußballstadion Bökkelberg“ beauftragt, die Gegentribüne mit Hilfe von Stahlspundwänden zu erbauen.

Nach der Durchführung der Erd- und Verlegearbeiten kamen etwa **500 Tonnen**

Stahlspundwände, vorwiegend Profile Hoesch 134, zum Einsatz. 75 Tonnen Stahlbauteile wurden als Anker- und Gurtungsmaterial verarbeitet. Aus Sicherheitsgründen ließ die Arbeitsgemeinschaft zum Spielfeld hin noch eine Spundwand aus dem Hoesch Profil 95 setzen, die Geländebruch verhindert. Bei der ganzen Bauweise war erhöhte Maßhaltigkeit erforderlich, und die sonst üblichen Walz- und Rammtoleranzen mußten weitgehend vermieden werden. Aus diesem Grunde konnten einige Eckbohlen erst nach örtlichem Aufmaß bestellt und gefertigt werden. In Teilbereichen war es wegen der statischen Verhältnisse erforderlich, eine zusätzliche tiefliegende Verankerung durchzuführen. Hier wagte man den Sprung nach vorn. Die tragende Konstruktion wird ganz bewußt gezeigt, indem die Anker durch die Spundwand hindurchgesteckt sind. Ein zweifarbiges Kunststoffanstrich wird nach der Verkittung



für Bundesliga

von Spundwand und Stahlbauteilen aufgetragen. Die Erweiterung des Stadions am Bökelberg ist eine gelungene Kombination aus Wirtschaftlichkeit, Schnelligkeit der Bauweise und architektonischer Schönheit: Durch den farbigen Anstrich hebt sich der Bau wohlthuend von dem eintönigen Grau reiner Zweckbauten ab. Der Kontrast – Treppenaufbauten und farbige Spundwand – ist in den gelungenen Proportionen von eigenwilliger, **bemerkenswerter Architektur**, die dem Bauwerk in der Öffentlichkeit die Beachtung zukommen läßt, die es verdient. Anders lagen die Probleme für den Bundesligaaufsteiger Fortuna 1895 Düsseldorf. Ein behelfsmäßiger Stadionausbau mußte binnen kürzester Frist ausgeführt sein, um die Spiel-saison 1971/72 im Flinger-Broich mit mehr und besseren Platzmöglichkeiten für die Zuschauer beginnen zu können. Dafür mußten gebaut werden: 3 Treppenaufgänge, 1 Fußgängertunnel und eine Tribünen-

weiterung. Erst am 5. August 1971 erging dazu der endgültige Auftrag. Vom 11. bis 13. August trafen die Spundwände auf der Baustelle ein. Bereits am 21. August konnte das erste Bundesligaspiel der Fortuna Düsseldorf gegen Hannover 96 unter den gewünschten Bedingungen ausgetragen werden. Spundwandbauweisen sind in jeder Beziehung zeitlos. Söhne und Enkel werden auf diesen Spundwandtribünen auch in ferner Zukunft noch ebenso sicher stehen und sitzen wie jetzt die Väter und Großväter. Deshalb sollte – wie schon im Wasserbau, bei Baugruben, Stützwänden und Brückenwiderlagern – also überall da, wo ein senkrechter Geländesprung mit Bodenhinterfüllung geplant wird, die Verwendung von Stahlspundwänden bedacht werden. Siebzig Jahre Erfahrung in der Herstellung einer reichen Auswahl von Stahlspundwand- und Tafelprofilen einschließlich der Baustellenverarbeitung, bedeuten eine Empfehlung besonderer Art für die Hoesch Hüttenwerke AG. *Dipl. Ing. Horst Gielisch*



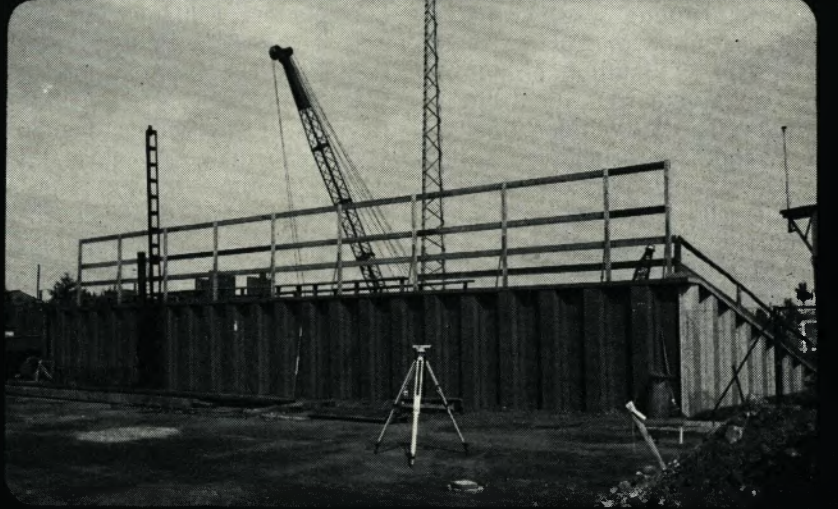
Die Stahlspundwände unmittelbar nach der Rammung eines Treppenaufganges. Hier im Stadion Flinger-Broich sind Larssen-Profile 20 eingerammt.



Nachdem die Bohlen an der Oberkante schräg abgeschnitten wurden, ist der Eisenholm aufgebracht worden. Der Treppenaufgang steht vor der Fertigstellung.



Das fertige Bauwerk des Fußgängertunnels zeichnet sich schon ab. Die beiden Spundwände sind durch die Deckplatte gegenseitig ausgesteift. Die Vertikallasten dieser Deckplatte werden über die Spundwände in den Boden geleitet.



Ein Teil der Tribünen-Erweiterung. Bemerkenswert ist der hervorragende Eindruck des Bauwerkes durch saubere Rammung und vorteilhaftes Aussehen der gesamten Spundwand.

Nach dem Ende des zweiten Weltkriegs dauerte es zunächst noch gut 15 Jahre, bis erste Darstellungen der Arbeit und des Arbeiters in der Literatur Westdeutschlands auftauchten. Gerade für diese Zeit, in der so viele Menschen angespannt bis zur Erschöpfung für den Wiederaufbau tätig waren, konnte Prof. Walter Jens die verblüffende Feststellung treffen: „Die Arbeitswelt . . . scheint noch nicht in den Blick gerückt zu sein . . . : man beschreibt nur das Individuum, das es sich leisten kann, Gefühle zu haben, den Menschen im Zustand des ewigen

dicht andererseits lange Zeit die beiden Hauptformen der Arbeiterdichtung. Die Literaturströmungen der Zeit – vom Naturalismus über den Expressionismus zur „Neuen Sachlichkeit“ – übten gleichwohl ihren Einfluß auf die Arbeiterdichtung aus, auf Gerrit Engelke und Paul Zech, Max Barthel, Karl Bröger, Heinrich Lersch und (um auch von den nach 1900 Geborenen wenigstens einen Namen zu nennen) auf Walter Bauer. Ihre politische Botschaft aber blieb oft weitgehend verschwommen – und somit mißbrauchbar. Der Nationalsozialismus fand 1933

(1959) knüpfte teilweise an die Tradition der kommunistischen „Arbeiterkorrespondenten“ aus der Zeit der Weimarer Republik an. „Greif zur Feder, Kumpel!“ wurde dem Arbeiter zugerufen, „Schriftsteller, geht in die Betriebe!“ lautete die Aufforderung an alle Autoren. Die Schreibenden sollten den Sozialismus durch begeisternde Schilderungen der Arbeit mit aufbauen helfen, die Arbeiter selbst sollten sich durch Schreiben noch enger mit ihrer Arbeit verbinden, wenn nicht gar identifizieren. Eine Literatur der Arbeit, die uns hätte aufhorchen lassen, kam dabei

(1963). Eminent wichtig für die neuerliche Entwicklung einer solchen Literatur wurde die vom Direktor der Dortmunder Stadtbücherei, Fritz Hüser, ins Leben gerufene „Gruppe 61“, in der sich Schriftsteller zusammenfanden, die die künstlerische Auseinandersetzung mit der modernen Arbeitswelt suchten. Anstelle von Hinweisen auf einzelne Autoren der Gruppe 61 und ihre Werke kann hier nur der „Almanach der Gruppe 61 und ihre Gäste“ genannt werden, der unter dem Titel *Aus der Welt der Arbeit* 1966 im Luchterhand-Verlag erschien und einen ge-

Arbeiter Literatur

heute

Feiertags.“ Heute nun gibt es auch bei uns wieder eine Arbeiterliteratur, ja vereinzelt sogar „Arbeiterdichtung“. Woher kommt sie, und wohin geht sie? Bereits im 19. Jahrhundert hatten sich vereinzelt deutsche Schriftsteller der Welt der Arbeit zugewandt. Sie schilderten sozialkritisch anklagend das Elend des damaligen Proletariats und ermutigten somit – die ersten „Arbeiterdichter“ – Begabungen aus den Reihen des Proletariats selbst – zu ihrem Schaffen. „Den Arbeiterdichtern ging es in erster Linie nicht darum, Kunstwerke zu schaffen, sondern die Wahrheit zu sagen und durch die Offenbarung der Wahrheit politische Wirkungen zu erzielen“ (Köpping). So blieben der schlichte Lebensbericht einerseits und das aufrüttelnde Ge-

nicht nur überzeugte Gegner seiner politischen Ziele unter den Arbeiterdichtern vor, er fand auch Ratlose, Mitläufer und sogar (zeitweilig) gläubige Anhänger. Früher oder später aber – spätestens als das „Dritte Reich“ seinem wohlverdienten Ende entgegen ging – kam das große Verstummen. Im westlichen Teil Deutschlands wurden dann, von ganz vereinzelt Bemühungen abgesehen, kaum Versuche unternommen, Arbeiterdichtung wieder aufleben zu lassen oder wenigstens das Überlieferte zu rezipieren. In der sowjetisch besetzten Zone – bzw. später in der DDR – geschah zwar auf diesem Gebiet manches, aber die Bestrebungen waren bekanntermaßen sehr einseitig ausgerichtet. Die Bitterfelder Konferenz

jedoch nicht zustande. Die von der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie im Jahre 1960 veröffentlichte Anthologie *Wir tragen ein Licht durch die Nacht – Gedichte aus der Welt des Bergmanns*, zusammengestellt von Fritz Hüser und Walter Köpping, war in der Bundesrepublik der erste Auftakt für die Entstehung und Entwicklung einer neuen Literatur der Arbeiterwelt. Die Gedichtsammlung führte Heinrich Kämpchen (geb. 1847) bis hin zu Max von der Grün (geb. 1926). Und Max von der Grün wurde in den folgenden Jahren zum bekanntesten Arbeiterschriftsteller Westdeutschlands. Im ursprünglichen Sinne von Arbeiterliteratur blieb sein bislang bedeutendstes Buch, der Roman „Irrlicht und Feuer“

wissen Höhepunkt in der Chronik dieser Schriftstellerguppe darstellt. In der Folgezeit traten dann einige Fragen und Widersprüche auf, die bis heute nicht befriedigend ausdiskutiert wurden und deren völlige Klärung vielleicht auch gar nicht erwartet werden kann; es scheint sich dabei schlechthin um die Grundproblematik gegenwärtiger (und vergangener) Arbeiterliteratur zu handeln. Die sentimental und irrationalen Züge der früheren Arbeiterdichtung gelten den heutigen Schriftstellern ohnehin nur noch als verblichene Ornamentik einer Aussage, deren Kern freigelegt werden mußte, wollte man überhaupt an sie anknüpfen. Letztlich aber mußten fast alle überkommenen Kunstformen den Arbeiterschriftstel-



lern fragwürdig erscheinen. Lenkten sie nicht immer wieder ab von der eigentlichen Information, die der Autor seiner Mitwelt geben wollte? Zudem machte sich ein Trend zum Dokumentarischen in der Literatur der 60er Jahre allgemein bemerkbar, und so war es kein Zufall, daß Erika Runge sich 1968 in ihrem Buch „*Bottroper Protokolle*“ (Edition Suhrkamp) realistischer Interviewergebnisse, die sie auf Tonband aufgenommen hatte, bediente und dadurch den höchstmöglichen Eindruck unverfälschter Direktinformation vermittelte. Doch schon 1966 hatte

getreue Berichterstattung“, da die Wirklichkeit der Arbeitswelt erwiesenermaßen so die größere Aussagekraft habe. Daß auch dies wiederum nur eine Formfrage sein mag (denn auch Wallraffs unterkühlter Berichtsstil ist letztlich eben Stil – und damit Form, dem Gegenstand angemessene, hochwirksame Form!), bleibt in den programmatischen Erklärungen des Werkkreises unerörtert.

Die Werkkreisautoren nennen sich, unbekümmert um die gleichlautende Namensgebung in der DDR, „schreibende Arbeiter“; ihre Zahl ist weitaus größer

gige sehen ihre Chefs (1971). Während die erste Sammlung – als Ergebnisse eines literarischen Wettbewerbs – Beschreibungen des Arbeitsalltags und besondere Vorfälle am Arbeitsplatz enthält, die vereinzelt über den ohnehin kritischen Akzent hinaus Ansätze gesellschaftlicher Standortbestimmung und -analyse erkennen lassen, ist die zweite Textauswahl thematisch von vornherein auf die Darstellung von personalisierten innerbetrieblichen Konfliktsituationen zugespißt, wie sie aus der Konfrontation von „Machthabenden“ und „Untergebenen“ resultieren. Ferner erschienen 1971: *Schrauben haben Rechtsgewinde. Ein Lesebuch fragender Arbeiter* (Düsseldorf: Schwann) und *Ihr aber tragt das Risiko. Reportagen aus der Arbeitswelt* (Rowohlt-Taschenbuch). Das „Lesebuch“ fällt etwas aus dem Rahmen der Werkkreisliteratur; diese ausschließlich in den „Literatur-Werkstätten“ des Ruhrgebiets entstandenen Texte können offenbar den literarischen Ehrgeiz nicht ganz verleugnen, der bislang die Arbeiten aus dem Umkreis der Gruppe 61 zumeist kennzeichnete.

Besser als gerührt sein, ist: sich rühren. (Brecht)

Wahrscheinlich ist es in Köln oder gar in Süddeutschland (der Band „*Lauter Arbeitgeber*“ z. B. wurde von Mitarbeitern der Tübinger „Werkstatt“ zusammengestellt!) leichter, von literarischer Tradition unbeirrt einfach Berichte aus der Fabrik zu liefern, als im Ruhrgebiet, wo bereits seit langem Zeichen gesetzt wurden, an denen der schreibende Arbeiter nur allzuoft glaubt, sich orientieren zu können oder gar zu müssen.

Wenn aber der Anspruch Literatur (oder gar Dichtung) zu liefern, nicht erhoben wird und nur „Präsentation einer Wirklichkeit“ beabsichtigt ist – in Reportageform allenfalls, im übrigen vielleicht nur als „Notizen aus dem Betriebsleben“ – dann verblüfft den Leser doch immer wieder die spürbare Zündkraft solcher Texte. Die „Gefahr politischer Radikalisierung“ scheint manchem Literaturkritiker hier bereits gegeben, allein weil ihn das außerliterarische Kommunikationsziel dieser Art von Schriftstellerei erschreckt. Der aufklärerische Charakter einer Berichterstattung, die gar nicht immer die breite Öffentlichkeit erreicht, aber stets Weckung von Bewußtsein in den eigenen Reihen der Arbeiter und Angestellten bezweckt und bewirkt, ist jedoch völlig legitim. In dem Rowohlt-Taschenbuch „*Ihr aber tragt das Risiko*“ wird gefragt: „Wie ist mein Arbeitsplatz – wie könnte er sein?“, und als „gemeinsame Aufgabe schreibender Werktätiger“ wird schließlich der konsequente Kampf um die Mitbestimmung anvisiert:

„Viele Kollegen halten Mitbestimmung für eine abstrakte Parole, die Politiker oder Funktionäre sich mehr in ihrem Interesse ausdenken und verfechten. Daher haben sie noch keine genaue Vorstellung davon, wie das Fehlen einer wirksamen, das heißt qualifizierten Mitbestimmung unmittelbar die alltäglich erfahrenen Bedingungen am Arbeitsplatz bestimmt... Betriebliche Vorfälle und alltägliche Erlebnisse am Arbeitsplatz, wie sie jeder kennt und erfährt und wie sie bisher bereits aufgeschrieben und diskutiert wurden, müssen wir jetzt mit dem Blick auf die folgenden Fragen verarbeiten und darstellen: Wie hätte sich Mitbestimmung in dieser Situation auswirken können? Warum brauchen die Arbeitenden die Mitbestimmung? ...“

Endlich liegen nun auch (seit 1970) zwei ernstzunehmende Untersuchungen über Arbeiterliteratur vor: Christoph Rülcker, *Ideologie der Arbeiterdichtung, 1914 bis 1933* (Stuttgart: Metzler), eine kritische Herausarbeitung der nahezu anti-aufklärerischen Position der bekanntesten Arbeiterdichter des genannten Zeitraums (Barthel, Bröger, Lersch u. a.), und Hanno Möbius, *Arbeiterliteratur in der BRD* (Köln: Pahl-Rugenstein), eine Darstellung der notwendigerweise reportagehaften Züge gegenwärtiger Industrieliteratur, verbunden mit der Frage nach ihrer politischen Wirksamkeit.

Von großer Bedeutung für die Erkenntnis der Problematik gegenwärtiger Arbeiterliteratur ist schließlich die 1971 von Heinz Ludwig Arnold herausgegebene Dokumentation *Gruppe 61. Arbeiterliteratur – Literatur der Arbeitswelt?* (München: Boorberg – Edition, Text und Kritik). Die darin festgehaltene Diskussion zwischen „Gruppe 61“ und „Werkkreis“ hat inzwischen eine bemerkenswerte Annäherung der Standpunkte gezeitigt. Die Gruppe gab sich eine neue Satzung (vgl. „Frankfurter Hefte“ Nr. 1/72, S. 64–66), deren erster Punkt besagt: „Die Gruppe 61 will unter Benutzung aller Kommunikationsmöglichkeiten Sachverhalte der Ausbeutung ins öffentliche Bewußtsein bringen.“ Punkt 2 nimmt nicht nur „alle geeigneten literarischen und journalistischen Formen“, sondern auch „politische Aktionen“ ins Programm auf. Und daß Punkt 4 schließlich die Bereitschaft zur Zusammenarbeit mit Gruppen ähnlicher Zielsetzungen – auch im Ausland! – manifestiert, läßt für die Zukunft einiges erhoffen: Arbeiterliteratur, die in ihrem ureigenen Bereich Konkretes will und schafft und dabei zugleich Weltoffenheit praktiziert – das ist zweifellos eine begrüßenswerte Perspektive.

Barbara Allmendinger,
Wolfgang Krenek, Bücherei



Günter Wallraff mit seinen – inzwischen mehrmals neu aufgelegten – *Industriereportagen* (z. Z. als Rowohlt-Taschenbuch erhältlich), die zuerst den Titel „Wir brauchen Dich“ trugen, bewiesen, daß von der nüchternen Reportageinformation über die Arbeitswelt eine große Faszination ausgehen kann. Seine kritischen und doch scheinbar unterkühlten Berichte vermögen offenbar wirklich wachzurütteln „aus der längst hingenommenen Gewöhnung“.

Während die Gruppe 61 noch die literarisch-künstlerische Auseinandersetzung mit den sozialen Problemen fordert, will der durch Wallraffs und anderer Autoren Initiative 1970 zuerst in Köln in Erscheinung getretene „Werkkreis Literatur der Arbeitswelt“ nur noch die „wahrheits-

als die der Mitglieder der Gruppe 61, und sie haben in vielen Städten der Bundesrepublik regionale Werkkreise bzw. Werkstätten gegründet. Der aller Arbeiterdichtung seit Anbeginn eigene Drang, Literatur auf die Straße, zum Fabriktor, in die Öffentlichkeit zu bringen, wird von diesen jungen Autoren durch ungewohnte Publikationsformen (Flugblätter, Lesungen auf Bahnhöfen) und zur Mitwirkung anregende Veranstaltungen (Wettbewerbe, öffentliche Diskussionen) besonders eindrucksvoll verwirklicht. Der Piper-Verlag veröffentlichte nacheinander zwei Bände ausgewählter Texte aus dem „Werkkreis Literatur der Arbeitswelt“: *Ein Baukran stürzt um. Berichte aus der Arbeitswelt* (1970) und *Lauter Arbeitgeber. Lohnabhän-*

Nach den Müttern

Frau Ingrid Bender, deren Kinder Martin, Claudia und Torsten täglich den Kindergarten bzw. Jugendhort der Hoesch Hüttenwerke AG besuchen, denkt gern an ihre Kinderjahre im Jugendhort des Hoesch-Parks zurück. „Man merkt es an der schulischen Leistung“, sagt sie, „wenn das Kind durch den Hoesch-Kindergarten und den Hort gegangen ist. Meine Mutter hatte es – nicht nur was die Schule angeht – leichter mit mir, und ich brauche mich bei meinen eigenen Kindern nicht so intensiv um die Arbeit für die Schule zu kümmern. Ihre Auffassungsgabe und Aufmerksamkeit ist durch die system- und planvolle Tätigkeit im Kindergarten geweckt worden, und im Hort haben die Größeren einen Ausgleich zu ihren täglichen Schularbeiten.“

Das meinen auch Ingrid Schäper, deren Tochter Sabine über den Kindergarten in den Jugendhort

Richtlinien waren für damalige Zeiten modern und fortschrittlich. So heißt es u. a. „Die Kinderbewahrschule ist errichtet für die Kinder der Beamten und Arbeiter der Gesellschaft ohne Rücksicht auf die Konfession“ und „Sämtliche Schüler werden monatlich einmal auf ihren Gesundheitszustand ärztlich untersucht“.

Im Laufe der Jahrzehnte haben kinderpsychologische und medizinische Erkenntnisse zusammen mit den praktischen Erfahrungen zu immer neueren und moderneren Grundlagen und Zielsetzungen der Kinderbetreuung geführt. Aus der „Hoesch - Kinderbewahrschule“ ist eine Einrichtung geworden, die ihre Aufgabe nicht in dem bloßen Ersatz für die Entlastung berufstätiger Mütter sieht. Sie hat ihren eigenständigen Bildungsauftrag entdeckt, der weder von der Familie noch von der Schule allein wahrgenommen



v. l.: Ingrid Schäper, Angelika Cornelius, Ingrid Bender, Margret Eckhardt mit den Kindern des Jugendhorts.

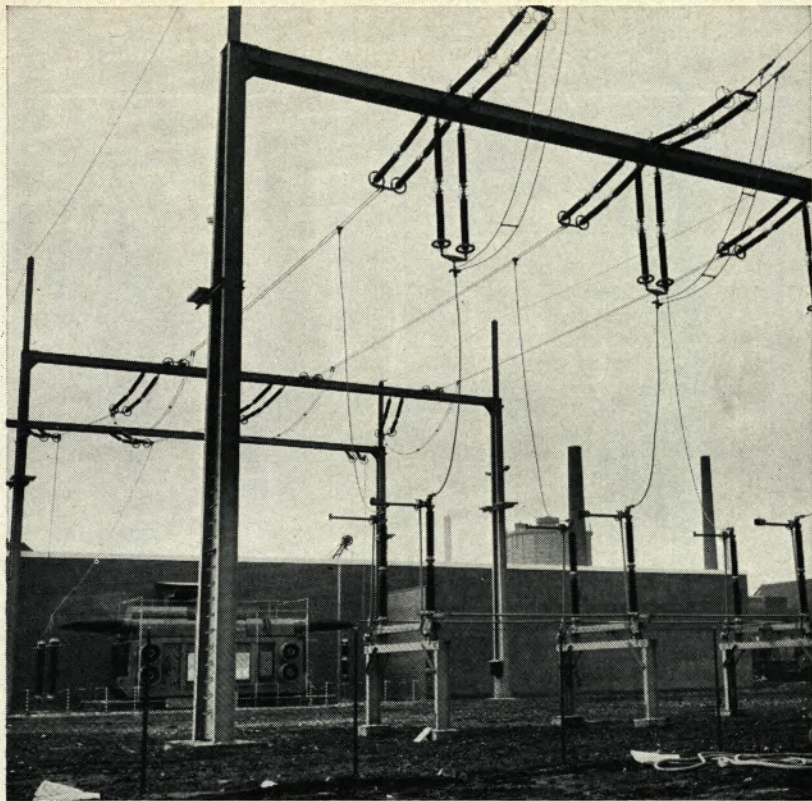
Kommen die Kinder

gekommen ist, Margret Eckhardt (sie erschien in der Weihnachtsausgabe 1955 als Titelbild von Werk und Wir) und Angelika Cornelius, die ihre Söhne Andreas und Torsten im Kindergarten gut aufgehoben wissen. Sie alle sind heute noch begeistert von der schönen Zeit gemeinsamer Wanderungen und Ausflüge, die sie – fast liegt das alles schon zwei Jahrzehnte zurück – während der Schulferien gemacht haben. Unvergessen sind auch die fröhlichen Spiele und ernsthaften Bastelarbeiten in Garten und Hort. Zwei dekorative Stücke davon zieren heute noch Frau Eckhardts Wohnung. Erstmals ist die „Hoesch-Kinderbewahrschule“ in einem

Protokoll vom 7. Juli 1898 erwähnt worden. Im Rahmen der Albert-Hoesch-Stiftung entstand sie dann im Jahre 1900 an der Ecke Oesterholz-Hirtenstraße. Die für sie ergangenen

werden kann. Dieser Bildungsauftrag ist ausgerichtet auf eine freie Entfaltung der kindlichen Aktivitäten im Spiel, hat aber eine bewußte Förderung des gesamten kindlichen Lernens im Blick. Die Arbeit setzt sich zum Ziel, die frühen Lernfähigkeiten der Kinder aktiv zu nutzen, und beschränkt sich nicht auf eine bloße Behütung des Reifens. Sie steht weitgehend unter dem Leitgedanken der heutigen Bildungsreform, hemmende Milieusperrn abzubauen. Durch entsprechende Anregungen und eine gezielte pädagogische Arbeit wird bereits im Kindergartenalter die Herstellung der Chancengleichheit von bisher benachteiligt gewesenen Arbeiterkindern eingeleitet.

Eine Sozialpädagogin, eine Werklehrerin und drei Erzieherinnen, die von Praktikantinnen unterstützt werden, sind durch ihre Arbeit dieser Aufgabe verbunden.



AUFGE SP, ESSTES

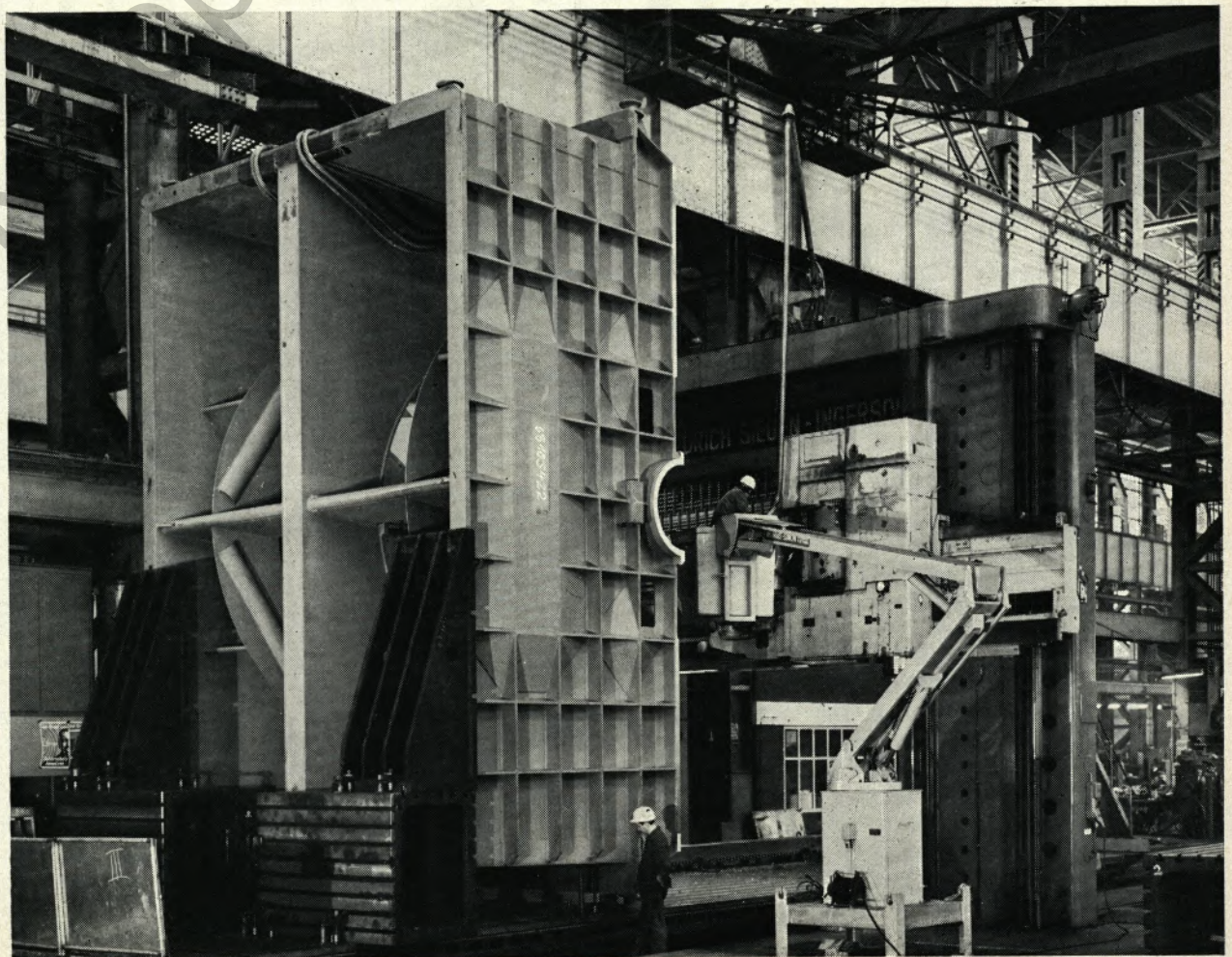
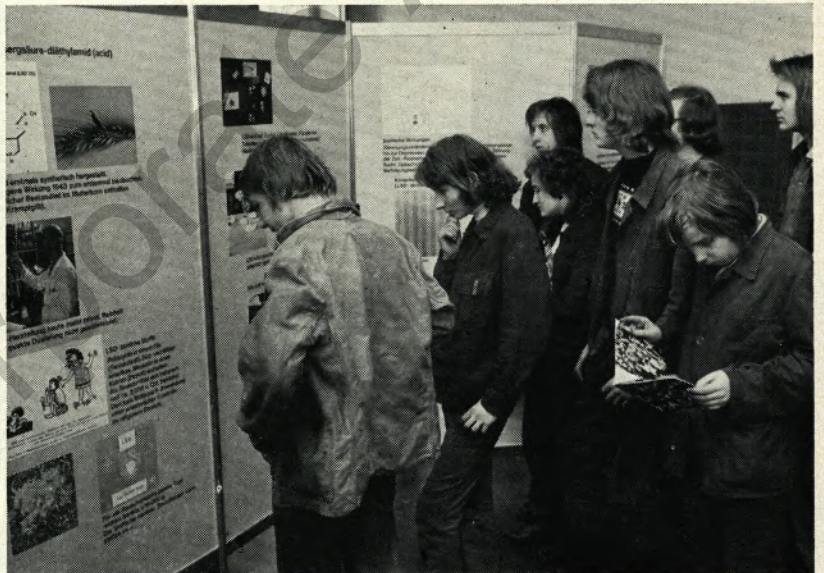


< Über diese erste 220-kV-Hochspannungsschaltanlage und den im Hintergrund abgebildeten 100-MVA-Umspanner werden das neue Kaltwalzwerk und einige andere Betriebe mit elektrischer Energie versorgt.

Lehrlinge der Westfalenhütte informieren sich in einer Ausstellung über die Gefahren des Drogenmißbrauches.



^ Eine Schwerbeschädigten-Versammlung des Werkes Union fand im vollbesetzten Anna-Haus statt. Schwerbeschädigten-Obmann Heinz Jäger gab seinen Jahresbericht, und Landesverwaltungsrat Hengstebeck von der Hauptfürsorgestelle Münster referierte über „Ansprüche und Leistungen im Rahmen der Kriegsofopferfürsorge“.



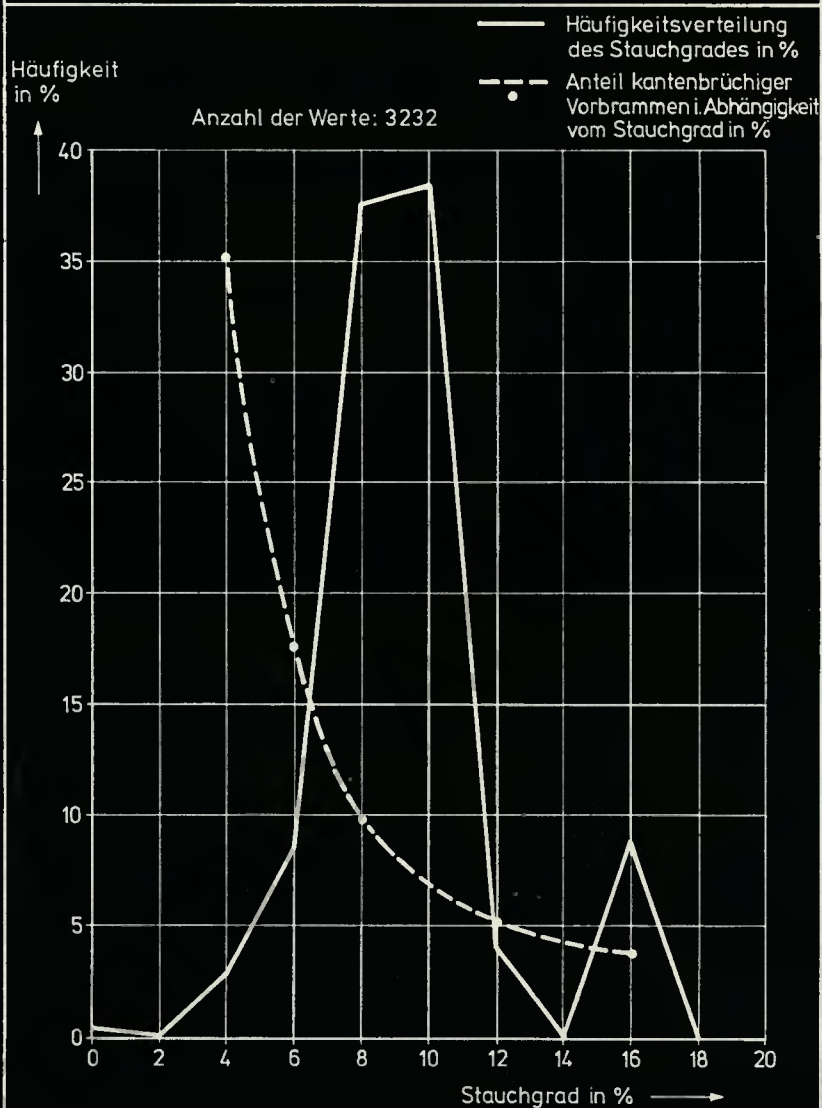
> Bearbeitung eines Turbinen-Niederdruckgehäuse-Unterteils auf der großen Portalfräsmaschine in der Weiterverarbeitung. In dieser Spannung des Werkstückes wird die Trennfläche für das später aufzusetzende Oberteil bearbeitet. Von dem hydraulischen Hubkorb aus wird die Maschine bedient und die Arbeit überwacht. Das Bild läßt die Größenverhältnisse von Werkstück und Maschine deutlich erkennen.

Betriebs portrait bolsat Betriebs

An dieser Stelle wird eine Reihe von Betrieben bzw. Betriebsbereichen vorgestellt, deren spezielle Aufgaben sie nach außen bei der Belegschaft nicht oder nur wenig in Erscheinung treten lassen.



Abhängigkeit der Kantenbrüchigkeit vom Stauchgrad



Aufgaben der Stoffwirtschaft

Die Anfänge stoffwirtschaftlicher Arbeit und damit die Einrichtung von Stoffwirtschaftsstellen reichen zurück bis in die Mitte der zwanziger Jahre. Die damaligen Aufgaben der Stoffwirtschaft bestanden vornehmlich in der Aufklärung des Zusammenhanges zwischen anfallendem Ausschußmaterial und den verschiedenen Einflüssen bei der Stahlherstellung und -verarbeitung sowie der planmäßigen Überwachung und Verfolgung des gesamten Stoffflusses.

Der scharfe Wettbewerb der Hüttenwerke verlangt eine unabhängige zentrale Abteilung für die Erfassung, Überwachung und Auswertung des Fertigungsablaufes in allen Produktionsstufen.

Können Sie sich vorstellen, welcher Wert durch die Einsatzstoffe bei einer Rohstahlproduktion von 550 000 t pro Monat verkörpert wird? Es sind monatlich etwa 200 Mill. DM. Von dieser Rohstahlproduktion werden etwa 77% verkaufsfähige Erzeugnisse ausgebracht. Diesen weni-

gen Zahlen können Sie entnehmen, wie wichtig es ist, daß das Ausbringen so exakt wie möglich verfolgt und ständig verbessert wird. Andererseits bedingt das eine Vielzahl von Aufzeichnungen, die der Erfassung der Stoffumwandlungen auf den verschiedensten Produktionsstufen dienen. Insgesamt werden dazu monatlich etwa 800 000 Lochkarten und Lochstreifenkarten benötigt. Diese umfangreiche Datensammlung ist natürlich nur mit Hilfe der EDV zu verarbeiten und auszuwerten. Allein hierfür wird die Zentrale Datenverarbeitung der Hoesch AG zu etwa 25% ausgelastet. In der Februarausgabe von Werk und Wir wurde im Rahmen des Artikels „Aufgabe und Organisation der BTS“ bereits weitgehend über die Hauptaufgaben der Stoffwirtschaft berichtet.

Wir möchten daher hier ein Beispiel aus der Arbeit der Stoffwirtschaft schildern, das wir in engster Zusammenarbeit mit den beteiligten Betrieben im techni-

schen und kaufmännischen Bereich lösen:

Ausbringensverbesserung durch Verringerung der Kantenbrüchigkeit auf dem Flämmpfatz.

Ein relativ hoher Anteil kantenbrüchiger Vorbrammen bei unberuhigtem Breitbandmaterial war der Anlaß für die vorliegende Untersuchung. Bei Auftreten von Kantenbrüchigkeit an einer Vorbramme ist im Durchschnitt mit einem Brennverlust von 1 Tonne Vormaterial zu rechnen. In einer Reihe von Voruntersuchungen konnte eine Abhängigkeit der Kantenbrüche an den Vorbrammen vom Stauchgrad der Rohbrammen festgestellt werden. Unter Stauchen versteht man das Walzen der Rohbrammen in der Hochkantlage. Daraufhin wurde mit Hilfe von Ablistungen der EDV für verschiedene Rohbrammenformate der Stauchgrad in Form einer Häufigkeitsverteilung aufgetragen. In dem Bild ist als Beispiel die Darstellung für die 11-Tonnen-Rohbramme aufgeführt. Der Stauchgrad liegt innerhalb des zulässi-

gen Streubereiches, der durch die entsprechenden Vorbrammenbreiten festgesetzt ist. Außer der Häufigkeitsverteilung des Stauchgrades wurde der Anteil kantenbrüchiger Vorbrammen in Abhängigkeit vom Stauchgrad aufgetragen. Die Tendenz der Kurve zeigt deutlich, daß der Anteil kantenbrüchiger Vorbrammen mit zunehmendem Stauchgrad stark abnimmt.

Aufgrund dieser Auswertung konnte in enger Zusammenarbeit mit dem Walzwerk der Anteil kantenbrüchiger Vorbrammen durch Erhöhung des Stauchgrades auf mindestens 10% in der Folgezeit bis auf ein Minimum reduziert und damit das Ausbringen verbessert werden. Dieses Beispiel soll einen Einblick in den Aufgabenbereich der Stoffwirtschaft geben, die sich als Dienstleistungserbringer zum technischen Erfassungs-, Auswertungs- und Informationszentrum für alle beteiligten oder interessierten Stellen unserer Hüttenwerke entwickelt hat.

Dr. Ing. Helmut Friedrich

Hoogovens - Hütte am Meer



Hoesch und Hoogovens gehen zusammen. Die Aufsichtsräte beider Unternehmen haben den Zusammenschluß Anfang des Jahres gebilligt.

Die endgültige Entscheidung fällt in diesem Frühjahr, wenn die notwendigen Verträge den Hauptversammlungen zur Genehmigung vorgelegt werden.

Über die Vorteile des Zusammengehens, über den geplanten Konzernaufbau und über die zu erwartenden günstigen Auswirkungen unterrichtete

Vorstandsvorsitzender Dr. Friedrich Harders die Leser unserer Werkzeitschrift im Februarheft.

Heute wollen wir einen Blick nach drüben werfen und unseren niederländischen Partner vorstellen.

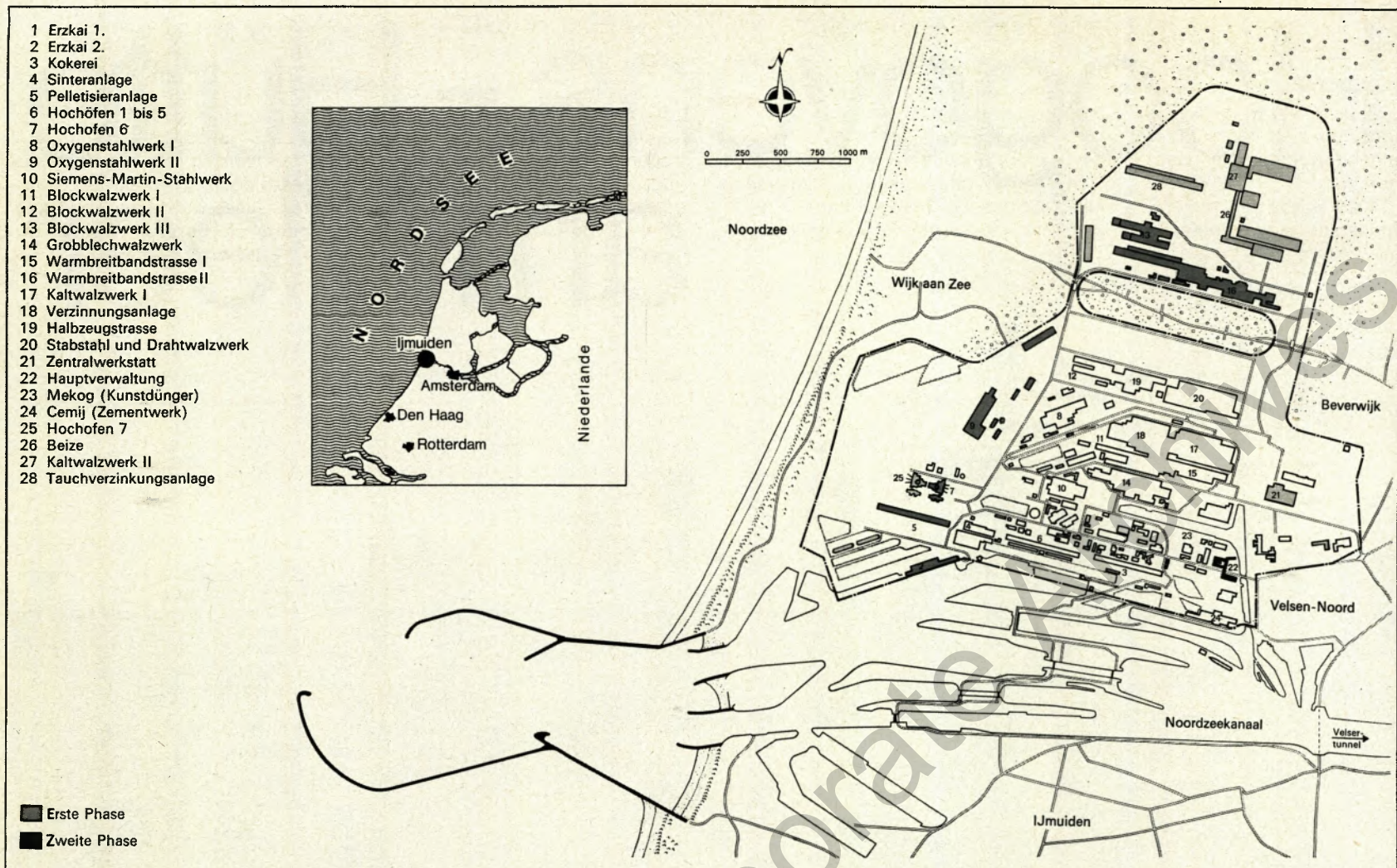
Der Beginn

Als sich in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts die Industrialisierung in Westeuropa immer stärker durchsetzte, war die niederländische Wirtschaft noch immer in erster Linie auf Handel und Landwirtschaft gegründet. Dennoch entwickelten sich, hauptsächlich nach 1870, dank der günstigen geographischen Lage des Landes und der zunehmenden Wirtschaftstätigkeit auch verarbeitende Industrien, insbesondere eisen- und stahlverarbeitende Betriebe. Eine eisenschaffende Industrie gab es in jener Zeit jedoch wegen des Fehlens einheimischer Rohstoffe (Kohle und Eisenerz) noch nicht.

Eisenerz wurde in den Niederlanden überhaupt nicht gefunden, und die Kohlenförderung in der Provinz Limburg war Ende des vorigen Jahrhunderts nur gering. In den Nachbarländern entstanden Eisen- und Stahlwerke in der Nähe von Kohlen- und Erzvorkommen (Ruhrgebiet, Lothringen, Nordfrankreich, Belgien, Luxemburg und England). Die eisen- und stahlverarbeitende Industrie der Nieder-

lande war zunächst auf die Einfuhr ihrer Grundstoffe (Roheisen und Walzwerkserzeugnisse) angewiesen. Diese Abhängigkeit vom Ausland wurde immer mehr als Nachteil empfunden, je stärker die stahlverarbeitende Industrie Anfang des 20. Jahrhunderts wuchs.

Eine neue Entwicklung ermöglichte es jedoch, diesem Nachteil zu begegnen. Da geeignete Inlanderze nur unzureichend verfügbar waren, begannen verschiedene westeuropäische eisen- und stahlerzeugende Länder, darunter Deutschland, im Laufe der Jahre in steigendem Maße hochwertige ausländische Erze einzuführen. Ein großer Teil dieser Erze wurde in Rotterdam umgeschlagen. Diese Tatsache war für die Gründung einer Eisen- und Stahlindustrie in den Niederlanden von großer Bedeutung. Es lag nämlich auf der Hand, daß diese Erze durch die Einsparung von Umschlag- und Transportkosten an der niederländischen Küste billiger als beispielsweise in Deutschland sind. Zudem erwies sich, daß auch die Kohle aus Deutschland an der niederländischen Küste verhältnismäßig billig zu erwerben ist; auch die Förderung der niederländischen Ze-



chen stieg ständig. Schließlich erkannte man, daß ein an der Küste liegendes Hüttenwerk, das gleichzeitig über gute Verkehrsverbindungen zum Hinterland verfügt, seine Endprodukte (Roheisen und Walzwerkserzeugnisse) zu günstigen Bedingungen würde ausführen können.

Auf Grund all dieser Gegebenheiten verlor die These, daß ein Hüttenwerk vorzugsweise in der Nähe von Erz- und Kohlenvorkommen errichtet werden sollte, an Gewicht. Man erkannte, daß ein Stahlwerk an der Küste ebenso große, wenn nicht größere Vorteile bieten könnte. Als der Erste Weltkrieg eindringlich zeigte, wie sehr die verarbeitenden Industrien der Niederlande vom Ausland abhängig waren, wurde beschlossen, eine eisen- und stahlerzeugende Industrie, eine Grundstoffindustrie, an der niederländischen Küste bei IJmuiden zu errichten.

Im Jahre 1918 wurde die Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV gegründet.

Gestern — heute — morgen

Nach der Gründung wurden zunächst zwei Hochofen und eine Koksbatterie gebaut, 1930 folgten die ersten Erweiterungen: Ein dritter Hochofen kam hinzu, und zusammen mit der Ersten Nederlandsche Cementindustrie wurde eine Fabrik für Stickstoffdünger (NV Mekog) und ein Zementwerk (Cemij NV) errichtet.

Ende der dreißiger Jahre wurden der Bau eines SM-Stahlwerkes und eines Grobblechwalzwerkes beschlossen. Zur gleichen Zeit baute eine niederländische Faßfabrik in der Nähe von Hoogovens ein Feinblechwalzwerk, das im Zweiten Weltkrieg von Hoogovens übernommen wurde.

Dieser Krieg setzte der Zeit der Expansion ein plötzlich Ende. Durch Bomben und Demontagen wurden die Werksanlagen stark in Mitleidenschaft gezogen (so wurde beispielsweise das Grobblechwalzwerk völlig demontiert und verlegt). Nach der Befreiung des Landes wurde der Wiederaufbau energisch in Angriff genommen. Das Grobblechwalzwerk wurde aus Deutschland zurückgeholt und in Rekordzeit in IJmuiden wieder aufgebaut.

Am 1. April konnte mit der Produktion von Grobblech begonnen werden. Da die Nachfrage nach Walzwerkserzeugnissen (insbesondere nach Feinblech und Weißblech) sehr stark war, begann jetzt auch der weitere Ausbau. Er umfaßte unter anderem eine Erhöhung der Produktion von Roheisen und Rohstahl, den Bau eines Blockwalzwerkes für die Herstellung von Brammen (Halbzeug), die einerseits in dem vorhandenen Grobblechwalzwerk verarbeitet werden sollten und andererseits für das zu errichtende Breitbandwalzwerk bestimmt waren, das ein Warmbandwalzwerk, ein Kaltbandwalzwerk und eine Verzinnungs-

anlage umfaßt.

Aus finanziellen Gründen wurde 1950 beschlossen, das zu errichtende Breitbandwalzwerk in eine eigene Aktiengesellschaft — Breedband NV — einzubringen, deren Hauptaktionär der Staat der Niederlande war. Nach sehr kurzer Bauzeit konnten die neuen Anlagen im Laufe der Jahre 1952 und 1953 in Betrieb genommen werden. Anfang 1965 übernahm Hoogovens das Aktienpaket des Staates an der Breedband NV, die danach liquidiert wurde.

Nach 1953 ging der Ausbau im gleichen Tempo weiter. Die durch die neuen Walzwerke bedingte höhere Strombelastung konnte durch die Erweiterung des eigenen Kraftwerkes gedeckt werden. Die Nachfrage nach Grundstoffen stieg weiter. Noch zwei Koksbatterien wurden gebaut.

Auch die Kunst der Eisenerzeugung verfeinerte sich. Bessere Aufbereitung des Erzes bedeutet höhere Roheisenproduktion. Im Jahre 1956 war das erste Sinterband für die Erzaufbereitung betriebsbereit, vier Jahre später folgte dann das zweite Sinterband. Die Welt brauchte immer mehr Stahl, und Hoogovens folgte der Nachfrage im Jahre 1956 mit einem sechsten Ofen im SM-Stahlwerk.

Der steigende Eisenbedarf erforderte den Bau eines vierten Hochofens, der Anfang 1958 in Betrieb genommen wurde. Im gleichen Jahr lief ein Oxygenstahlwerk an. Dieses Oxygenstahlwerk erhielt

zwei Konverter von je 60 Tonnen. Ebenfalls im Jahre 1956 wurde die erste Verzinnungsanlage der elektrolitischen Verzinnungsabteilung fertig. Um die Produktion von Oxygenstahl zu steigern, wurden im Laufe des Jahres 1961 die beiden 60-Tonnen-Konverter durch drei Konverter mit einer Leistung von je 100 Tonnen ersetzt. Ende 1961 wurde der fünfte Hochofen fertig.

Zu den Blechwalzwerken kam 1961 ein zweites Kaltbandwalzwerk und im Jahre darauf folgte eine zweite Verzinnungsanlage für die Erzeugung von elektrolitisch verzinnem Blech. Die Verzinnerei wurde 1967 um eine dritte elektrolitische Verzinnungsanlage erweitert, die sich zugleich für elektrolitisches Verzinken eignet.

Bis 1964 hatte Hoogovens seine Produktion auf Flacherzeugnisse beschränkt. Im November jenes Jahres folgte der Schritt zu Profilstählen: die Profilwalzwerke wurden in Betrieb genommen.

Gleichzeitig wurde die Erzaufbereitung, die inzwischen drei Sinterbänder umfaßte, durch eine Brech- und Siebanlage wesentlich erweitert.

Im Laufe der Jahre nahm auch die Zahl der Koksbatterien erheblich zu: Heute sind acht Batterien in Betrieb.

1965 wurde zur Erhöhung der Produktionskapazität auf vier Millionen Tonnen Rohstahl jährlich beschlossen, eine ganz neue Anlagekette zu bauen. Sie umfaßt: einen Erzkai und ein Erzlager,

eine Pelletisieranlage (Erzaufbereitungsanlage), einen Hochofen, ein Oxygenstahlwerk, eine Brammenstraße und ein Warmbandwalzwerk. Diese Anlagen wurden in den Jahren 1967 bis 1970 aufeinanderfolgend in Betrieb genommen.

1968 wurde ein neuer Erweiterungsplan angekündigt, der vor allem die folgenden Anlagen umfaßt:

einen siebten Hochofen, eine zweite Beizanlage und eine zweite Kaltbandstraße.

Hierdurch wird es möglich sein, die Rohstahlerzeugung in IJmuiden auf jährlich 5,25 Millionen Tonnen zu erhöhen. Im Anschluß an diese Pläne wurde 1970 beschlossen, die Produktionskapazität auf sechs Millionen Tonnen Stahl zu erhöhen. Dazu sind eine Anzahl ergänzender Investitionen notwendig im

Hoesch AG, Dortmund) wie auch auf anderen Gebieten. Zu den letztgenannten gehören unter anderem: Aluminium Delfzijl NV, Cindus Key & Kramer NV, Cementfabriek IJmuiden (Cemij) NV, Cementfabriek Rozenburg NV, und die 1961 gegründete Verenigde Kunstmestfabrieken Mekog-Albatros (VKF) NV, zu deren Produktionsgesellschaften NV Mekog gehört.

Organisation

Die Koninklijke Hoogovens en Staalfabrieken NV (Hoogovens) und die angeschlossenen Gesellschaften in IJmuiden, in denen heute mehr als 24 000 Beschäftigte tätig sind, stellen in vieler Hinsicht eine technische und wirtschaftliche Einheit dar. Die angeschlossenen Gesellschaften beziehen ihre Rohstoffe ganz oder teil-

Seehafen

Hoogovens verfügt über einen Seehafen, der einen unmittelbaren Zugang zur See hat, ohne daß die großen Schleusen in IJmuiden benutzt werden müssen. Dieser Hafen kann Seeschiffe mit einer Tragfähigkeit von etwa 100 000 Tonnen bis zu einem Tiefgang von 13,70 Metern aufnehmen. Das Werksgebiet ist außerdem durch vier Binnenhäfen mit dem Nordseekanal und durch diesen Kanal mit dem westeuropäischen Hinterland verbunden.

Die einlaufenden Seeschiffe bringen Eisenerz aus West-Afrika, Brasilien, Kanada, Schweden und anderen Ländern. Von Übersee wird auch Kohle aus den Vereinigten Staaten importiert. Die Kohle aus Westdeutschland kommt auf Bin-

Stunden über 4700 Tonnen Kohle zu Koks. Das während des Prozesses freiwerdende Koksofengas wird in einer Kohlenwertstoffanlage gereinigt. Rohteer, Ammoniak, Benzol und Schwefelwasserstoff werden hier aus dem Gas abgeschieden. Ein Teil des gereinigten Gases wurde an die Mekog geliefert, die daraus Kunstdünger und andere chemische Produkte herstellte. Nun geschieht dies auf der Grundlage von Erdgas. Bis zum Ende 1968 wurde Koksofengas an Gemeinden in der Provinz Nord-Holland geliefert. Da inzwischen alle Gemeinden dieses Gebietes an das Erdgasnetz der Gasunie angeschlossen sind, wird das Gas an das Kraftwerk der Provinz Nord-Holland geliefert, während ein anderer Teil für Heizungszwecke im eigenen Betrieb bestimmt ist.



Torpedomischer für den Transport des Roheisens vom Hochofen zu den Stahlwerken

Oxygenstahlwerk und in verschiedenen Walzwerken. Dieser Investitionsplan — zu dem zugleich die Vergrößerung des Seekais 2, der Bau einer Kokerei, die Modernisierung und der Ausbau der Weißblechproduktion und der Bau eines neuen Rechenzentrums gehören — wird im Laufe des Jahres 1972 verwirklicht sein.

Beteiligungen

Schon seit der Gründung besitzt Hoogovens Beteiligungen an anderen Gesellschaften. Diese Beteiligungen liegen sowohl in der Stahlindustrie (Koninklijke Demka Staalfabrieken NV te Utrecht;

weise von der Muttergesellschaft. NV Mekog verarbeitete bis vor kurzem bei der Erzeugung von Stickstoffdüngemitteln Koksofengas, während Cemij NV Schlacke — ein Nebenprodukt der Roheisenerzeugung — zu Hüttenzement verarbeitet. Auch die Dienstleistungsbetriebe von Hoogovens (Laboratorien, Neubauabteilung, Reparaturwerkstätten, Transportabteilungen, zentrale Personalabteilung, Computerabteilung usw.) stehen den angeschlossenen Gesellschaften zur Verfügung. Der Konzern umfaßt in IJmuiden drei selbständige, jedoch voneinander abhängige Unternehmen mit einer stark integrierten Organisation.

nenschiffen oder mit der Eisenbahn. Das gleiche gilt für Kalkstein, den dritten für die Roheisenerzeugung erforderlichen Rohstoff, der aus Belgien kommt.

Gang durch die Produktionsanlagen

Kokereien

Koks — einer der wichtigsten Rohstoffe für die Produktion von Roheisen — wird größtenteils in der eigenen Kokerei erzeugt. Acht Koksboxen verarbeiten in 24

Erzaufbereitung

Ende 1956 wurde eine Sinteranlage fertig, in der Feinerze und Konzentrate zu größeren Stücken zusammengebacken und so für den Hochofenprozeß geeignet gemacht werden. Inzwischen verfügt diese Werksanlage über drei Sinterbänder. Zur Erzaufbereitung gehört auch eine Brech- und Siebanlage.

Anfang 1970 folgte die Inbetriebnahme der Pelletisieranlage. Diese Anlage erzeugt Pellets, einen ebenfalls geeigneten Rohstoff für die Hochofen. Die Anlage verfügt über eine Mahlanlage, eine Formerei

und eine Brennerei. In einem speziellen Lager werden die für die Pelletisieranlage geeigneten Erze gemischt.

Hochöfen

Das Werk verfügt über sechs Hochöfen, die 1970 3,6 Millionen Tonnen Roheisen erzeugten. Das im Hochofen entstehende Roheisen wird im Laufe von 24 Stunden fünf- bis siebenmal abgestochen. Während des Abstichs läuft das flüssige Roheisen in Torpedomischer, die es zu den Stahlwerken transportieren. Das Gichtgas, ein Nebenprodukt der Roheisengewinnung, wird – soweit es nicht im eigenen Betrieb verwendet wird (Kraftwerk, Winderhitzer, Kokerei usw.) – an das nahegelegene Kraftwerk der Provinz geliefert. Der größte Teil des anderen Nebenprodukts, der Hochofenschlacke, wird nach dem Granulieren mit Wasser von der Cemij als einer der Rohstoffe für die Zementherstellung verarbeitet. Die nicht granulierten Schlacke wird zur Schlackengrube transportiert. Nach dem Brechen und Sieben durch Pelt & Hooykaas NV ist die Schlacke als Material für den Straßenbau und zur Bodenbefestigung geeignet.

Stahlwerke

In den Oxygenstahlwerken wird nahezu reiner Sauerstoff in Konverter auf flüssiges Roheisen geblasen. Für die Kühlung wird

Schrott zugesetzt. Das erste Oxygenstahlwerk verfügt über drei Konverter mit einem Abstichgewicht von je 100 Tonnen. Sobald der flüssige Stahl in einem Konverter nach etwa drei Viertelstunden fertig ist, wird er in eine Gießpfanne abgestochen. Die volle Gießpfanne, die etwa 100 Tonnen Stahl enthält, wird sodann auf einem elektrisch angetriebenen Quertransportwagen zur Gießhalle transportiert, wo der Stahl in gußeisernen Kokillen gegossen wird, die auf niedrigen Pritschenwagen stehen. Diese Gießwagen fahren mit den gefüllten Kokillen in die Stripperhalle. Wenn der Stahl genügend erstarrt ist, kann der Stripperkran die Kokillen vom Block abziehen; die Stahlblöcke gehen sodann in eines der beiden Blockwalzwerke (ihr Gewicht beträgt acht bis zwanzig Tonnen). Ende 1968 wurde das zweite Oxygenstahlwerk in Betrieb genommen, das über zwei Konverter von je über 250 Tonnen Fassungsvermögen verfügt.

Im Jahre 1970 wurden in diesen beiden Oxygenstahlwerken 3,9 Millionen Tonnen Stahl erzeugt.

Das dritte Stahlwerk, das Siemens-Martin-Stahlwerk, verfügt über sechs feststehende Öfen von je 200 Tonnen Abstichgewicht. Der Inhalt eines Ofens wird in eine Gießpfanne abgestochen. Aus dieser wird der flüssige Stahl in Kokillen gegossen. Das SM-Stahlwerk hat 1970 über 0,7 Millionen Tonnen Stahl erzeugt. Inzwischen ist beschlossen, im Rahmen von Maßnahmen zum Umweltschutz das SM-Stahlwerk Mitte dieses Jahres stillzulegen.

Blockwalzwerke

Die aus der Stripperhalle kommenden Blöcke werden in den Blockwalzwerken in Tieföfen auf die erforderliche Walztemperatur von etwa 1300 Grad Celsius erhitzt. Im Blockwalzwerk 1 werden sie in einem schweren, von einem 7200-PS-Motor angetriebenen Duo-Walzgerüst zu Vorbrammen in einer Stärke von zehn bis dreißig Zentimeter ausgewalzt. Eine Schere mit einem Druck von 1500 Tonnen schneidet die Vorbrammen auf Maß. Sie werden auf Oberflächenfehler kontrolliert und dann bis zu ihrer Weiterverarbeitung im Grobblechwalzwerk oder im Warmbandwalzwerk gelagert.

Das zweite Blockwalzwerk stellt neben Brammen für das Warmbandwalzwerk auch Halbzeug (Vorblöcke) für die Profilwalzwerke her. Das dritte Blockwalzwerk, das 1969 in Betrieb genommen wurde, wird in der Zukunft Blöcke bis zu 45 Tonnen auswalzen.

Grobblechwalzwerk

Ein Teil der im Blockwalzwerk

hergestellten Brammen dient als Einsatzmaterial für das Grobblechwalzwerk. Nachdem die Brammen erneut erhitzt wurden, werden sie in einem Vorgerüst (Duo) und einem Fertiggerüst (Quarto) zu Grob- und Mittelblechen ausgewalzt. Im Jahre 1970 stellte dieses Walzwerk 468 000 Tonnen Blech in Stärken von drei bis hundert Millimeter für Stahlkonstruktionen aller Art her (in Sonderfällen auch stärker).

Ein Teil der Produktion dieses Walzwerks geht in den Schiffbau und wird gefertigt nach den Vorschriften der Internationalen Klassifizierungsgesellschaften wie Lloyd's of Shipping, Bureau Veritas, American Bureau of Shipping, Det Norske Veritas und Germanischer Lloyd. Auch genormtes Blech (Kesselblech und dergleichen) wird in diesem Walzwerk gewalzt, das ferner über eine Anlage zur Konservierung von Stahlblech verfügt.

Warmbandwalzwerke

Im Warmbandwalzwerk 1 wird ein Teil der von den Blockwalzwerken gelieferten Brammen in Stoßöfen auf die gewünschte Walztemperatur gebracht. Sodann werden die Brammen in einem Quarto-Vorgerüst und sechs Quarto-Fertiggerüsten zu Bändern ausgewalzt, die zwei bis acht Millimeter dick und 200 bis 500 Meter lang sind und auf Haspeln zu Bündeln gewickelt werden. Ein Teil der warmgewalzten Coils wird – ungeschnitten oder zu Blechen geschnitten – verkauft.

Im zweiten Warmbandwalzwerk, das 1969 in Betrieb genommen wurde, wird das Material zu zwei bis zehn Millimeter dicken, und über zwei Meter breiten und 400 bis über 1000 Meter langen Bändern ausgewalzt.

1970 wurden in diesen beiden Walzwerken rund 2,7 Millionen Tonnen warmgewalztes Band erzeugt, von denen ein erheblicher Teil als Coils verkauft und der Rest im Kaltbandwalzwerk ausgewalzt wurde.

Kaltbandwalzwerke

Eine Abteilung der Kaltbandwalzwerke ist die Beizerei, in der die warmgewalzten Coils auf zwei Anlagen durch Beizen mit Salzsäure- oder Schwefelsäurelösungen von dem während des Walzens entstandenen Zunder befreit werden. Der größte Teil der warmgewalzten gebeizten Coils ist für das Weiterauswalzen in den Kaltbandwalzwerken bestimmt. In einer viergerüstigen Tandemstraße wird zum Beispiel warmgewalztes Band mit einer Stärke von 2,5 Millimetern zu kaltgewalztem Band mit einer Stärke von 1 Millimeter ausgewalzt. Nach weiteren Bearbeitungen – Glühen, Dressieren,



Walzgerüst im Blockwalzwerk

Öfen usw. — werden die kaltgewalzten Bänder als Rollen oder nach dem Schneiden als kaltgewalzte Bleche verkauft. Das zweite Kaltbandwalzwerk mit fünf Gerüsten ist für die Produktion von Weiß- und Feinstblech bestimmt.

Verzinnungsanlagen

Ein Teil des kaltgewalzten Bandes ist für die Erzeugung von Weißblech bestimmt. In der Feuerverzinnungsanlage werden kaltgewalzte Bunde Weißblech (0,2 bis 0,5 Millimeter dick) erst auf einer Scherenstraße zu Einzelblechen bestimmter Standardabmessungen geschnitten. Nach einer leichten Beizung werden sie in ein Zinnbad getaucht, wo sie eine dünne Zinnschicht (0,002 Millimeter dick) erhalten. Sodann werden sie gespült und getrocknet, und schließlich visuell kontrolliert.

In einer elektrolytischen Verzinnungsabteilung, in der drei Verzinnungslinien in Betrieb sind, wird der Stahl in Form eines einzigen durchgehenden Bandes durch die Anlagen geführt, wobei sich während dieses Prozesses mittels elektrischen Stromes eine dünne Zinnschicht (0,0004 bis 0,0016 Millimeter dick) auf dem Stahl niederschlägt.

1970 wurden über 470 000 Tonnen Weißblech erzeugt.

Profilwalzwerke

Ende 1964 wurden die Profilwalzwerke in Betrieb genommen. Dieser Komplex besteht unter anderem aus einer Kette von drei Walzwerken, und zwar dem Blockwalzwerk 2, der Halbzeugstraße und dem Stabstahl- und Drahtwalzwerk. Blöcke, mit einem Gewicht von acht Tonnen werden im Blockwalzwerk zu Vorblöcken ausgewalzt. Die Vorblöcke laufen auf ihrem Weg zur Halbzeugstraße durch eine Schere, die mit einem Druck von 900 Tonnen Kopf und Fuß des Vorblockes abschneidet.

Die kontinuierlich arbeitende Halbzeugstraße besteht aus einer Vorwalzgruppe mit zwei Walzgerüsten und einer Fertigwalzgruppe mit sechs Walzgerüsten. Sowohl die Vor- wie die Fertigwalzgruppe bestehen abwechselnd aus vertikalen und horizontalen Walzgerüsten, wodurch erreicht wird, daß das Material während des Walzens nicht gekantet zu werden braucht.

Die Knüppel von der Halbzeugstraße sind das Ausgangsprodukt für das Stabstahl- und Drahtwalzwerk, werden aber auch zum Teil als Halbzeug verkauft. Das kontinuierlich arbeitende Stabstahl- und Drahtwalzwerk besteht aus 37 Walzgerüsten, die in sieben Walzgruppen aufgeteilt sind.

1970 wurden über 500 000 Tonnen Stabstahl und Drahtmaterial erzeugt.



Fertiggerüst im Warmbandwalzwerk



Steuerstand im Kaltwalzwerk

fotografiert...



Ein großer Schritt vorwärts im Kampf gegen die Unfall- gefährdung der Gastarbeiter

Als eine der ersten Institutionen hat die Maschinenbau- und Kleineisenindustrie-Berufsgenossenschaft (Düsseldorf) Verbindung mit den Arbeits- und Sozialministerien der Länder aufgenommen, aus denen Gastarbeiter in größerer Zahl nach Deutschland gekommen sind. Auf Grund dieses Kontaktes werden nun deutschsprechende Sicherheitsingenieure nach Deutschland entsandt. Sie sollen den Sicherheitsgedanken bei ihren Landsleuten

propagieren, um durch vorbeugende Schulung die Unfallgefährdung der Ausländer zu mindern.

So besuchte im Beisein eines Vertreters der Berufsgenossenschaft und des Betriebsrates sowie eines Mitarbeiters der Abteilung Arbeitsschutz und des jeweiligen Betriebes der türkische Dipl.-Ing. Chevik seine Landsleute im Federnwerk und im Kaltwalzwerk Hohenlimburg sowie bei der Dittmann & Neuhaus AG in Herbede. Danach wurden die angesprochenen ausländischen Arbeitnehmer zu einer Vortrags- und Informationsveranstaltung — meist im Gemeinschaftsraum ihrer Unterkunftsgebäude — gebeten. Der ausländische Fachmann referierte in der Landessprache über die Probleme der Arbeitssicherheit, außerdem wurde die Tonbildschau „Sicherheit bei uns“

in der Landessprache vorgeführt. Anschließend folgte eine Aussprache mit den Mitarbeitern.

Das Foto zeigt eine Diskussion in zwangloser Form in der Unterkunft der türkischen Gastarbeiter bei der Dittmann & Neuhaus AG in Herbede: Neben Dipl.-Ing. Chevik (4. von rechts) ganz rechts Josef Brandl, Betriebsratsvorsitzender der Federnwerke. Die Gastarbeiter aus der Türkei sind (von links nach rechts): Tufan Akcel, Serif Altintas, Mustafa Akin, Mehmet Kaya, Sendogan Uenlue, Nail Balci und Oemer Magara.

An fünf Informationstagen von denen drei in Hohenlimburg und zwei in Herbede stattfanden, haben sich etwa 250 Türken an der Sicherheitsschulung beteiligt. In ähnlicher Form sind bereits rund 100 jugoslawische Mitarbeiter betreut worden.



Lichtmasten aus Hoesch- Resista-Stahl

Auf einem der zahlreichen Sportfelder der olympischen Anlagen auf dem Oberwiesenfeld in München hat die Regensburger Firma J. Kaiser Flutlichtmasten gesetzt, für die wetterbeständiger Hoesch-Resista-Stahl 52 extra verwendet wurde. Diese Stahlmasten brauchen nicht angestrichen zu werden und halten trotzdem Wind und Wetter stand. Im Hintergrund der Olympiaturm und das olympische Zelt Dach



Diskussion mit interessierten Damen

Vor einigen Wochen besichtigten die Mitglieder des Bauausschusses der Arbeitsgemeinschaft Dortmunder Frauenverbände unser Neubauvorhaben Kirchderne, die neu errichteten Eigenheime und die Altenwohnungen im gleichen Terrain. Architekt Ruhl und Prokurist

Nacke von der Hoesch Wohnungsgesellschaft stellten an Hand von Plänen das Projekt vor und diskutierten mit den sehr interessierten Damen. Der Bauausschuß der Dortmunder Frauenverbände hat es sich zur Aufgabe gemacht, im Interesse der zukünftigen Bewohner, speziell auch im Hinblick auf die fraulichen Belange und das familiengerechte Wohnen, informative Gespräche zu führen und Anregungen an die verantwortlichen Bauträger weiterzugeben.

Ministerpräsident Kühn besichtigt Neuinvestitionen auf der Westfalenhütte

Im Anschluß an die Aufsichtsratssitzung der Hoesch AG am 1. März 1972 besuchte der nord-

rheinwestfälische Ministerpräsident Kühn die auf dem Werk Westfalenhütte in Bau befindlichen Anlagen der Hoesch Hüttenwerke AG. Auf dem Bild von links nach rechts: Betriebschef der Kaltwalzwerke Wolff; Ministerpräsident Kühn; Walter Hölskamp vom Vorstand der Hoesch AG; Dr. Därmann vom Vorstand der Hoesch Hüttenwerke und Dr. Franz-Josef Hufnagel vom Vorstand der Hoesch AG.



**Angestellte fragen -
die BfA antwortet**



**Die Bundesversicherungsanstalt
für Angestellte kommt mit ihrem
Informationsbus
vom 9. - 13. Oktober 1972 zu den Werken der
Hoesch AG**

**Fachleute
informieren
und
beraten Sie
kostenlos**

- Wer kann freiwillige Beiträge leisten
- Wer erhält ein Heilverfahren
- Wer erhält ein Kinderheilverfahren
- Wer erhält ein Darlehen zum Bauen
- Sind die Versicherungsunterlagen vollständig

- Welche Rentenleistungen gibt es
- Wann wird eine Rente gezahlt
- Wo kann der Rentenanspruch gestellt werden

Fünf neue Brammentransportkrane von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG



Wie aus einer Hubschrauberkanzel übersieht der Kranführer den Brammenplatz. Mit leichtem Hebeldruck bewegt er die bis zu 30 Tonnen schweren Brammen, die er auf den Zentimeter genau auf dem Hüttenflur absetzen oder aufnehmen kann

Viermal 30 Tonnen mit einem Griff

Man glaubt sich in der Kanzel eines Hubschraubers, wenn man Paul Wippich im Führerstand eines der neuen Brammentransportkrane hoch über dem Boden besucht. Mit guter Sicht nach allen Seiten bewegt der Kranführer tonnenschwere Lasten. Auf den Zentimeter genau setzt er heiße Brammen, die gerade die Stranggießanlage verlassen haben, auf einen Stapel, wo sie bis zum Weitertransport auskühlen. Vor der Hitze schützt eine Klimaanlage sein „Cockpit“. Mit dem kleinen Finger und mit schlafwandlerischer Sicherheit überträgt er die Steuerungsmöglichkeiten „Auf“, „Ab“, „Vor“, „Zurück“, „Links“, „Rechts“, „Öff-

nen“, „Schließen“ in genau abgemessene Bewegungen des Kranes und dessen Zangen. Insgesamt 1200 PS dirigiert er dabei.

Fünf neue Brammentransportkrane wurden in den vergangenen Monaten von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG an unsere Hüttenwerke geliefert. Durch den Ausbau der Breitbandstraße, die Erweiterung der Grobblechstraße und den Neubau der Stranggießanlage wurde es notwendig, diese neuen Hebezeuge zu entwickeln.

Die Aufgabe der neuen Krane ist schnell zu umschreiben: sie müssen in der Lage sein, einfach und betriebssicher wesentlich grö-

ßere Lasten und Abmessungen als früher üblich zu transportieren. Zum Beispiel werden in der neuen Stranggießanlage – über die wir in Heft 2/72 berichteten – Brammen bis zu 30 Tonnen Gewicht und 12 Meter Gesamtlänge produziert.

Die bisher üblichen Pratzentraversenkrane waren nicht in der Lage, diese Gewichte und Abmessungen zu bewegen. Außerdem waren die Krane für die Maschinenisten schwieriger zu fahren, und Kranbewegungen mußten häufig eingewiesen werden. Auch der Platzbedarf auf dem Hüttenflur war bei der Arbeit mit diesen Kranen größer.

Mit den neuen Hebezeugen hin-

gegen kann der Kranführer ohne weitere Hilfe die Brammen oder ganze Brammenpakete – ob heiß oder kalt – genau absetzen und aufnehmen. Die ebenfalls neu entwickelten Zangentraversen sind mit elektro-mechanischen Schließwerken ausgestattet und können mit zwei oder mehreren Zangengehängen versehen werden. Die Anpreßkräfte dieser Zangen halten alle Lasten mit gleicher Sicherheit. Das Urteil des Kranführers Paul Wippich und seiner Kollegen steht fest: Die Konstrukteure der Maschinenfabrik Deutschland haben mit der Entwicklung der Brammentransportkrane wieder einmal gute Arbeit geleistet.



◀ Einer der torsionssteifen Kranträger in Kastenbauweise wird montiert



400 Tonnen wiegt der Brammentransportkran, der in der Breitbandstraße der Westfalenhütte arbeitet. Seine Hubkraft beträgt 125 Tonnen ohne das Gewicht des Zangengehänges von 50 Tonnen



◀ Die Zangenschenkel greifen nicht unter die Last, sondern pressen sich von den Seiten gleichmäßig gegen Brammen



◀ Ein anderer der fünf neuen Brammentransportkrane; er arbeitet auf dem Kühlplatz zwischen Blockbrammenstraße und Flämmhalle

DIE ERWERBSTÄTIGE FRAU IN DER EWG

Die Zeiten sind vorbei, in denen Frauen auf ihre Pflichten in Haushalt und Familie beschränkt waren. Immer mehr Frauen nehmen am Wirtschaftsleben teil. Ein Vergleich anhand der beim Statistischen Amt der Europäischen Gemeinschaften verfügbaren Daten läßt jedoch überraschende Unterschiede in der weiblichen Erwerbstätigkeit in den Gemeinschaftsländern erkennen, so sind beispielsweise – bezogen auf die Alters-

gruppe zwischen 14 und 65 Jahren – 26,3 Prozent der Frauen in den Niederlanden, 29,9 Prozent in Italien, 40,3 Prozent in Deutschland und 46,6 Prozent in Frankreich erwerbstätig.

In der Industrie ist der Anteil der Frauen an den Gesamtbeschäftigtenzahl von Land zu Land ziemlich gleich. Er liegt bei ungefähr 20 Prozent der Arbeitskräfte insgesamt: Deutschland 23,6 Prozent, Frankreich 23,6 Prozent, Italien 20,4 Pro-

zent, Belgien 17,6 Prozent, Niederlande 13,6 Prozent. Die regionalen Unterschiede innerhalb der einzelnen Länder sind dagegen mitunter erheblich. Deutschland: West-Berlin 33,4 Prozent, Saarland 11,4 Prozent, Frankreich: Großraum Paris 29,2 Prozent, Südfrankreich 16,8 Prozent, Italien: Nord-Westen 24,4 Prozent, Kalabrien 6,05 Prozent.

Im Bereich der Landwirtschaft sind bei der Beschäftigung von Frauen drei Ländergruppen zu unterscheiden: die Niederlande mit einem äußerst geringen Anteil von 11,9 Prozent, Frankreich und Italien mit einer Frauenquote, die ungefähr ein Drittel der gesamten landwirtschaftlichen Arbeitskräfte ausmacht, und Deutschland mit einem Anteil weiblicher Arbeitskräfte in der Landwirtschaft von mehr als 50 Prozent. Im Dienstleistungssektor sind die Frauen stärker als in der Industrie vertreten. Ihr Anteil an der Gesamtzahl der Beschäftigten in diesem Sektor ergibt folgendes Bild: Frankreich: 48,1 Prozent, Deutschland: 41,8 Prozent, Belgien: 38,7 Prozent, Niederlande: 32,8 Prozent, Italien: 30,9 Prozent.

Die Zahl der Frauen, die in einem abhängigen Beschäftigungsverhältnis stehen, nimmt immer mehr zu. Stark vertreten sind die Frauen im verarbeitenden Gewerbe, ferner im Dienstleistungssektor, in der Verwaltung, im Handel und im Beherbergungsgewerbe, im Bank- und Versicherungswesen. Jedoch gibt es bei ungefähr ver-

gleichbarer weiblicher Bevölkerungszahl – 30 Millionen in Deutschland, 26 Millionen in Italien – in Italien nur halb soviel weibliche Beschäftigte im verarbeitenden Gewerbe wie in Deutschland und im Handel und Beherbergungsgewerbe nur den vierten Teil, nämlich 281 000 gegenüber 1 222 600. Außerdem trifft man in Italien in Banken und Versicherungen nur rund ein Zehntel der in Frankreich in diesem Sektor beschäftigten Frauen, also weniger als in Belgien und den Niederlanden. Dagegen ist die Zahl weiblicher Arbeitnehmer in der Landwirtschaft in Italien noch ziemlich groß.

Die durchschnittliche Lebenserwartung der Frauen, die größer ist als die der Männer, liegt in der Europäischen Gemeinschaft bei über 70 Jahren, in den Niederlanden und Frankreich sogar bei über 75 Jahren. In Frankreich beträgt der Anteil der Frauen von 65 Jahren und darüber 15,7 Prozent, in Deutschland 15,4 Prozent. Dies erklärt vielleicht, daß 1968 in Frankreich 445 000 berufstätige Frauen im Alter von 60 bis 65 Jahren und 303 000 von über 65 Jahren gezählt wurden. In Deutschland waren die Verhältnisse 1962 ungefähr gleich: rund 500 000 Frauen im Alter von 60 bis 65 Jahren und 307 000 von mehr als 65 Jahren waren noch erwerbstätig.

Bei der Aufteilung der Geburten auf die Altersklassen der Frauen ist ein grundlegender Wandel eingetreten. Die Frauen heiraten jünger, bringen ihre Kinder früher zur



Welt und beginnen nach dem 30. bis 35. Jahr einen neuen Lebensabschnitt. Die Statistik zeigt, daß ein Großteil der Frauen nach dem 30. Jahr keine Kinder mehr zur Welt bringt. Bei der Einschulung ihres jüngsten Kindes beträgt ihre Lebenserwartung noch rund 40 Jahre.

In einer Gesellschaft, in der die Frau in zunehmendem Maße am Wirtschaftsleben teilnimmt, stellt die Betreuung der Kinder ein echtes Problem dar. Soziologische Erhebungen geben Aufschluß über die Wünsche und Forderungen der Frauen. In Frankreich stufen die befragten verheirateten erwerbstätigen Frauen die Verbesserungen, die sie für besonders notwendig hielten, nach dem Grad der Dringlichkeit wie folgt ein: 1. Kinderkrippen und Kindergärten, 2. gute Berufsausbildung, 3. kürzere Arbeitswoche. Auch in Deutschland werden von den Frauen im allgemeinen mehr und bessere Kindergärten als vorrangig bezeichnet.

Ein Vergleich der Gehälter und Löhne bei Frauen und Männern zeigt, daß trotz Artikel 119 Absatz Nr. 1 des EWG-Vertrages, nach dem der Grundsatz „des gleichen Entgeltes für Männer und Frauen bei gleicher Arbeit“ Geltung haben sollte, die Wirklichkeit anders aussieht: auch heute noch werden Frauen in allen Ländern und in allen Bereichen schlechter bezahlt als Männer. Je nach Tätigkeitsbereich ist die Diskrepanz größer oder kleiner. Erheblich sind die Unterschiede bei den Arbeiterinnen, weniger stark bei den Angestellten, vor allem wegen der ausgleichenden Wirkung des öffentlichen Dienstes; besonders spürbar sind sie wieder in gehobenen Führungspositionen und in freien Berufen. Betrachtet man die Verteilung von Männern und Frauen nach dem Einkommen, so stellt man ferner fest, daß die Mehrheit der Frauen überall in den unteren Einkommensgruppen anzutreffen ist. In den höheren Einkommensstufen ist der Anteil der Frauen stets geringer als der der Männer.

In den Sekundarschulen, Universitäten und Hochschulen ist das weibliche Geschlecht von Land zu Land sehr unterschiedlich vertreten. Die nachstehenden statistischen Angaben für das Jahr 1964/65 — sie stammen von den Erziehungsministerien — betreffen Anzahl und prozentualen Anteil der Studentinnen an Universitäten und Hochschulen, bezogen auf die Gesamtzahl der Studierenden: Frankreich: 173 000 = 42 Prozent; Italien: 105 736 = 36 Prozent; Belgien: 28 004 = 33 Prozent; Niederlande: 33 394 = 25 Prozent; Deutschland: 84 200 = 24 Prozent — eine Zahl, die zu großen Bedenken in der Bundesrepublik Anlaß geben sollte.

UNSERE JUBILARE

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

GOETHE

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

10. 5. 1972
Otto Bachler - Bohrwerksdreher
Blefa AG
6. 5. 1972
Adolf Hoffmann - Mustermacher
Werk Kreuztal
9. 5. 1972
Helmut Reuter - Vorarbeiter
Werk Kreuztal
25. 5. 1972
Erich Weber - Kostenrechner
Werk Kreuztal
28. 5. 1972
August Schröer - Schweißer
Werk Attendorf

25

Hoesch AG

1. 5. 1972
Helene Voss - Sekretärin
1. 5. 1972
Karl Wester-Ebinghaus - Obermeister
Hoesch AG Bergbau (alt)
2. 5. 1972
Wilfried Wittlake - Operator
8. 5. 1972
Ernst Fröse - Bote
27. 5. 1972
Otto Maevus - Hilfskraft

Hoesch Hüttenwerke AG

14. 4. 1972
Helmut Duscha - Techn. Lehrkraft
Werk Westfalenhütte
1. 5. 1972
Alfons Diederich - PKW-Fahrer
Werk Union
2. 5. 1972
Winfried Czerwinski - Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
3. 5. 1972
Friedhelm Großmann - 1. Schmelzer
Werk Westfalenhütte
7. 5. 1972
Simon Haner - Stahlwerksarbeiter
Werk Phoenix
7. 5. 1972
Franz Kumor - Schlosser
Werk Westfalenhütte
9. 5. 1972
Werner Freund - Knüppelkanter
Werk Westfalenhütte
9. 5. 1972
Helene Pachowiak - Raumpflegerin
Werk Union
13. 5. 1972
Otto Kalbe - Schlosser
Werk Phoenix
16. 5. 1972
Gerhard Hägerbäumer - Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

16. 5. 1972
Egon Treusch - Elektriker
Werk Westfalenhütte
17. 5. 1972
Heinrich Kretzer - Schlosser
Werk Phoenix
19. 5. 1972
Friedrich Richter - Kranfahrer
Werk Phoenix
20. 5. 1972
Günter Milchert - Vorarbeiter
Werk Phoenix
27. 5. 1972
Wilhelm Golisch - Techn. Zeichner
Werk Phoenix
27. 5. 1972
Werner Castrup - Modellschreiner
Werk Phoenix
31. 5. 1972
Willi Klein - Schlosser
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

2. 5. 1972
August Rödder - Werkzeugschlosser
Werk Wissen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

1. 5. 1972
Wilhelm Kiesheyer - Betriebs-Ingenieur
Mechanische Bearbeitung Schwerte
5. 5. 1972
Günter Matuszewski - Schlosser
Maschinenbetrieb Zieherei
19. 5. 1972
Franz Nies - Lohnschreiber
Federnwerk Hlb.

Hoesch Trierer Walzwerk AG

6. 5. 1972
Herbert Bader - Schlosser
Werk Hlb.

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

2. 5. 1972
Horst Ruppel - Meister
Werk Dortmund
12. 5. 1972
Franz Gollinger - Lagerarbeiter
Werk Haspe
20. 5. 1972
Karl-Heinz Faust - Betr.-Elektriker
Werk Dortmund
27. 5. 1972
Heinrich Braun - Sägeblattschleifer
Werk Dortmund

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

1. 5. 1972
Marianne Betgen - Bilanzbuchhalterin

Hoesch Brennstoffhandel GmbH

27. 5. 1972
Karl Liebendahl - Platzmeister
Niederlassung Dortmund

40

Hoesch Hüttenwerke AG

6. 5. 1972
Josef Jura - Kauenwart
Werk Phoenix
15. 5. 1972
Albert Tanas - Glüher
Werk Phoenix
17. 5. 1972
Wilhelm Lessing - Chemielaborant
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

10. 5. 1972
Paul Schreiber - Haspler
Werk Eichen
12. 5. 1972
Anton Dietershagen - Schrottaufwickler
Werk Wissen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

30. 5. 1972
Werner Imsiepen - Sachbearbeiter
Federnwerk Hlb.

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch Belgie NV Brüssel

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Hoesch Zürich AG Zürich

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine

Rothe Erde Italiana SpA Milano

FOTO WETT BEWERB

Verkehr

- ① Rolf Götze
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- ② Volker Negendank
Hoesch Trierer Walzwerk AG
- ③ Karl Lauber
Hoesch Hüttenwerke AG
- ④ Heinrich Pahlke
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Mai Fotos zu dem Thema „Lichter“ und bis zum 3. Juni Fotos zu dem Thema „Trimm dich“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '72

Januar	Unsere Kinder
Februar	Ins richtige Licht gesetzt
März	Gruppen
April	Verkehr
Mai	Türen und Tore
Juni	Lichter
Juli	Trimm dich
August	Tierkinder
September	Menschenkinder
Oktober	Ausgefallene Motive
November	Urlaub
Dezember	Im Wind

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft Dortmund • Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp • Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff • Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 • Druck: Gruner-Druck, Itzehoe • Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft, Ausgabe HÜTENWERKE, Seiten 49–64, Dr. Günter Sieber • Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 11, Fernschreiber 0822 123/0822 294 • Druck: West-

falendruck Dortmund • WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titel: Erich Kreuzner; Rückseite: Lotte Hertling, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Bewersdorf, Jebramek und Foto Pickenpack (freigegeb. v. Nieders. Min. f. W. u. V. Nr. 14/891 und Nr. 14/887), alle Stade, und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel, und Ulrik Schramm, Feldafing. Quellennachweis für den Bericht „Schutz vor der Sturmflut“: Festschrift des Wasserwirtschaftsamtes Stade anlässlich der Inbetriebnahme der Küstenschutzanlagen der Vordeichung Bützflethersand.

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.



1



2



3



4

