



WERK und WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

2

1973



INHALT

- 30 Auch 1973: Hoesch braucht junge Menschen
- 32 Hoesch — ein Name für gute Berufsbildung
- 34 Ein Vater und fünf Söhne = 177 Dienstjahre
- 36 8,5 Prozent mehr Lohn und Gehalt
- 36 Bondal löst Lärmprobleme im Schiffsbau
- 38 Hoesch-Trapezprofile decken die Dächer des Nürnberger Ausstellungszentrums
- 39 Kilometerlange Ankerseile für eine Bohrinse
- 40 Saubere Beize im neuen Kaltwalzwerk
- 43 Wir stellen vor: Orenstein & Koppel AG
- 46 Vergnügen Nummer 1 — die Urlaubsreise
- 48 Seltenes Steckenpferd: Pferde beschlagen
- 49 1973 acht Millionen DM Mehreinnahmen bei unserer Betriebskrankenkasse
- 50 50 Fotolehrbücher waren und sind zu gewinnen
- 51 Fünf Minuten Bewegung
- 52 Der kluge Mann schlägt vor
- 53 Unsere Jubilare
- 54 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 55 Der Fotowettbewerb



Auch 1973: Hoesch braucht junge Menschen

Junge Menschen, die vor der Berufswahl stehen, erwarten eine gute Ausbildung. Hoesch bietet sie: sowohl für technische wie für kaufmännische Berufe, in gut ausgestatteten Ausbildungswerkstätten ebenso wie in fortschrittlichen Werkschulen. Systematische Ausbildung und ständige Fortbildung der Ausbilder gewährleisten, daß die Ausbildungsmethoden dem jüngsten Stand pädagogischer Erkenntnisse entsprechen. Die Vorschriften des Berufsbildungsgesetzes bedeuten für Hoesch nur Mindestforderungen: Auch angesichts der politischen Bestrebungen um Reformen im gesamten Bildungswesen der Bundesrepublik werden fortschrittliche Großbetriebe als Bildungsstätten künftig nötig sein. Neben der Vermittlung von fachlichem Wissen und Können sieht Hoesch aber auch eine verpflichtende Aufgabe darin, junge Menschen zu verantwortungsbewußten Bürgern heranzubilden. Je nach Art ihrer Ausbildung können junge Menschen bei Hoesch als qualifizierte Fachkräfte an den Hochöfen, in den Stahlwerken, an den Walzstraßen, in den Verarbeitungsbetrieben und in den Verkaufsbüros Stahl entwickeln, erschmelzen, verarbeiten, prüfen und verkaufen. Der Lernprozeß jedoch geht weiter. Alle Mitarbeiter, die nicht bei dem einmal Gelernten verharren wollen, finden bei Hoesch ein breit gefächertes Angebot an Fortbildungsmöglichkeiten. Wer sich also für die Welt des Stahls entscheidet, hat eine Laufbahn vor sich, die gute Aussichten auf beruflichen Aufstieg bereithält. Unsere Übersicht zeigt die Ausbildungsberufe, für die bei Hoesch auch 1973 Ausbildungsplätze offenstehen.

Hoesch Werke AG Hauptverwaltung

46 Dortmund,
Eberhardstraße 12

Bürokaufmann
Bürogehilfin

Hoesch Hüttenwerke AG

46 Dortmund,
Rheinische Straße 173

Dreher
Chemielaborant
Former
Schlosser
Gärtner
Hüttenfacharbeiter
Modelltischler

Elektroberufe im Rahmen
einer Stufenausbildung
Schmelzschweißer
Techn. Zeichner
Universalfräser

Werkstoffprüfer
Werkzeugmacher
Industriekaufmann
Bürokaufmann
Bürogehilfin

Hoesch Siegerlandwerke AG

59 Siegen,
Hindenburgstraße 5-7

Maschinenschlosser
Meß- und Regel-
mechaniker
Starkstromelektriker
Stahlbauschlosser
Techn. Zeichner
Betriebsschlosser
Industriekaufmann
Bürokaufmann
Bürogehilfin

Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

585 Hohenlimburg,
Oegerstraße 120

Maschinenschlosser
Betriebsschlosser
Chemielaborant
Dreher
Federmacher
Kfz-Schlosser
Starkstromelektriker
Teilezeichner(innen)
Techn. Zeichner
Walzendreher

Werkstoffprüfer
Werkzeugmacher
Industriekaufmann
Bürogehilfin

Hoesch Röhrenwerke AG

47 Hamm,
Kissinger Weg

Betriebsschlosser
Dreher
Starkstromelektriker
Techn. Zeichner
Industriekaufmann
Bürogehilfin

Hoesch Rothe Erde- Schmiedag AG

46 Dortmund,
Tremoniastraße 5-11

Betriebsschlosser
Dreher
Fräser
Maschinenschlosser
Modelltischler
Modellschlosser
Reckschmied
Starkstromelektriker
Stahlformenbauer

Techn. Zeichner
Universalfräser
Werkzeugmacher
Industriekaufmann
Bürogehilfin

Hoesch Trierer Walzwerk AG

56 Wuppertal-Langerfeld,
Schweimer Straße 156

Industriekaufmann

Döhner AG

5868 Letmathe,
Hagener Straße 46

Industriekaufmann
Bürogehilfin

Schwinn AG

665 Homburg,
Bexbacher Straße 53

Dreher
Schmied
Maschinenschlosser
Techn. Zeichner
Universalfräser
Werkzeugmacher
Industriekaufmann

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

46 Dortmund,
Borsigstraße 22

Dreher
Bohrwerksdreher
Maschinenschlosser
Techn. Zeichner
Universalfräser
Bürokaufmann
Industriekaufmann

Dittmann & Neuhaus AG

5812 Herbede (Ruhr),
Schloßstraße 5-7

Betriebsschlosser
Dreher
Starkstromelektriker
Industriekaufmann
Bürogehilfin

Blefa AG

591 Kreuztal (Kreis Siegen)

Maschinenschlosser
Dreher
Feinblechner
Werkzeugmacher
Techn. Zeichner

Industriekaufmann

Hoesch Packband GmbH

583 Schwelm,
Berliner Straße 51-55

Dreher
Fräser
Maschinenschlosser
Werkzeugmacher
Industriekaufmann
Bürogehilfin

Hoesch Handel AG

46 Dortmund,
Südwall 21-23

Bürokaufmann
Bürogehilfin
Kaufmann im Groß-
und Außenhandel

Dortmunder Eisenhandel GmbH

46 Dortmund-Aplerbeck,
Riesestraße 12

Bürokaufmann
Kaufmann im Groß-
und Außenhandel



Titelseite: Werner Stössel und Friedhelm Teves erlernen in Hohenlimburg den Beruf des Starkstromelektrikers und gehören zu den rund 1 700 jungen Menschen, die zur Zeit bei Hoesch ausgebildet werden

Rückseite: Blick auf die mehr als 200 Meter lange Beize im neuen Kaltwalzwerk Westfalenhütte. Diese Anlage arbeitet umweltfreundlich: keine schädlichen Dämpfe oder verunreinigte Wasser verlassen den Betrieb (s. Seite 40)



Hoesch - ein Name für gute Berufsbildung

„Aufgabe jeder modernen betrieblichen Bildungsarbeit muß es sein, bei den Mitarbeitern Einsichten und Verhaltensweisen zu wecken und zu fördern, die es ihnen ermöglichen, den sich wandelnden Anforderungen der beruflichen Tätigkeit ständig gerecht zu werden. Unser Unternehmen, das sich zur kooperativen Führung bekennt, sieht eine besondere Verpflichtung darin, alle bildungswilligen Belegschaftsmitglieder so zu fördern, daß sie ihre Aufgaben bestmöglich erfüllen, den Leistungsstand verbessern und Chancen für den beruflichen Aufstieg wahrnehmen können.“

Diese Feststellungen aus dem Vorwort des zum Jahreswechsel vorgelegten Berichts „Hoesch Berufsbildung 1972“ mögen auch unseren Überblick über die vielfältigen Bemühungen um Intensivierung der beruflichen Ausbildung einleiten.

*

Technische Berufsausbildung

1205 junge Menschen durchlaufen zur Zeit bei Hoesch die Ausbildung für einen technischen, 479 weitere die für einen kaufmännischen Beruf. Wunsch und Wirklichkeit gehen bei der Berufswahl der jungen Menschen oft

weit auseinander. Diese Feststellung ist erneut zu treffen – trotz der erheblichen Bemühungen von Schule, Arbeitsamt und Industrie, die Jugendlichen und Eltern über Berufsanforderungen, Aufstiegsmöglichkeiten und Entwicklung der Berufe zu informieren.

Um die Berufswahl zu erleichtern, haben wir auch im vergangenen Jahr wieder möglichst vielen Jugendlichen noch während der Schulzeit Gelegenheit gegeben, Einblicke in die Arbeitswelt zu gewinnen. In mehreren Werken wurden Betriebspraktika und Betriebs erkundungen für Lehrer und Schüler durchgeführt, die die immer noch in den Anfängen stehende berufskundliche Vorbereitung im Unterricht der Abschlußklassen ergänzen sollen. Außerdem erscheint diese – oft ernüchternde – Information weiterhin dringend geboten, um in der Praxis einer leider manchmal verwirrenden Werbung für verlockende Modeberufe entgegenzuwirken.

Seit 1965 führt der Werkpsychologische Dienst der Hoesch Hüttenwerke AG bei den meisten Bewerbern eine psychologische Eignungsuntersuchung durch. Sie soll helfen herauszufinden, ob Berufswunsch und Eignung übereinstimmen. Um Eltern und Jugendliche beraten zu können, boten die hierbei erzielten Testergebnisse wertvolle Unterlagen.

In den ersten Wochen nach der

Einstellung führen die Hüttenwerke, die Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG und nun auch die Siegerlandwerke vierzehntägige Lehrgänge durch. Durch systematischen Unterricht während dieser Zeit versuchen die Ausbilder, Lücken im Grundrechnen zu schließen und den jüngsten Mitarbeitern allgemeines Wissen aus der Arbeitswelt zu vermitteln. Darüber hinaus sollen sich Ausbilder und Auszubildende untereinander kennenlernen.

Ausbildungs- und Versetzungspläne für die verschiedenen Berufe legen Inhalt und zeitlichen Ablauf der Ausbildung fest, vermittelt von einer großen Zahl qualifizierter Ausbilder. Die ihnen zugeteilten Gruppen umfassen im Durchschnitt acht bis sechzehn Auszubildende. Die Ausbilder werden auf ihre verantwortungsvolle Aufgabe in regelmäßigen Ausbilderseminaren sorgfältig vorbereitet.

Der Werkschulunterricht unserer technischen Auszubildenden ist heute notwendiger denn je. Bei der Auswahl der Bewerber für die verschiedenen technischen Berufe müssen wir immer mehr auch auf Hauptschüler ohne Abschluß zurückgreifen. Hinzu kommt, daß die Berufsschulen zum Teil nur vier bis sieben Schulstunden je Woche erteilen können.

Die Werkschule soll diese Lücken schließen, um zu gewährleisten, daß die jungen Menschen das Aus-

bildungsziel erreichen. Fachkunde, Fachrechnen, technisches Zeichnen und Wirtschafts- und Sozialkunde sind die Unterrichtsfächer. Die Stundenzahl (nach Beruf und Ausbildungsjahr) beträgt je Woche vier bis acht Schulstunden nach Stoffplänen, die überwiegend den Lehrplänen für gewerblich-technische Berufsschulen (metallgewerbliche Berufe) des Kultusministers in Nordrhein-Westfalen angeglichen sind.

Zur Feststellung des Leistungsstandes werden für jedes Ausbildungsjahr vier Zwischenprüfungen durchgeführt, die im Schwierigkeitsgrad jeweils dem durchgearbeiteten Stoffplan entsprechen und im letzten Ausbildungsjahr das Niveau der Facharbeiterprüfung erreichen. Diese Zwischenprüfungen werden teilweise auch in programmierter Form durchgeführt. In den letzten Jahren lagen die Prüfungsergebnisse über dem Durchschnitt innerhalb der einzelnen Kammern.

Die guten Erfolge unserer Berufsausbildung sind das Ergebnis einer einheitlichen Konzeption, die Gründlichkeit, Vielseitigkeit und Systematik in den Vordergrund stellt. In einem Konzernausschuß für technische Bildungsfragen, dem alle Ausbildungsleiter angehören, werden Erfahrungen aus der Praxis ausgetauscht und die Ausbildungsmaßnahmen den wirtschaftlichen und technischen Veränderungen angepaßt.

Ständige Beurteilungen sollen Aufschluß über Leistungsfähigkeit und Leistungsbereitschaft des Auszubildenden sowie über sein Verhalten als Mitarbeiter geben.

Die Beurteilung muß vom Ausbilder und vom Auszubildenden unterschrieben werden, mit dem die Beurteilung zu besprechen ist.

Kaufmännische Berufsausbildung

562 junge Menschen erhalten gegenwärtig bei Hoesch eine kaufmännische Berufsausbildung. Sie sind Haupt-, Real- und Handelsschüler oder Absolventen von Gymnasien. Sie werden nach vier Berufsbildern ausgebildet:

Industriekaufmann,
Kaufmann im Groß und Außenhandel,
Bürokaufmann,
Bürogehilfin.

Um den Auszubildenden den Übergang in den Beruf zu erleichtern, Lücken in den Grundkenntnissen zu schließen und sie für

teiligungsgesellschaft Orenstein & Koppel AG sowie 12 Auszubildende der Uhde GmbH in Dortmund. 28 Jugendliche erhalten ihre Ausbildung in den Niederlassungen der Hoesch Handel AG in Bremen, Frankfurt, Kassel und Stuttgart. In den zwölf Jahren des Bestehens durchliefen 1530 Auszubildende die Kaufmännische Werkschule der Hoesch Werke AG.

Begünstigt durch die intensive theoretische Ausbildung haben viele Auszubildende die Möglichkeit, schon nach zwei bis zweieinhalb Jahren der an sich dreijährigen Ausbildungszeit in die Abschlußprüfung zu gehen. Im Jahre 1972 legten in den Ausbildungsberufen Industriekaufmann, Bürokaufmann und Kaufmann im Groß- und Außenhandel 110 Auszubildende die Abschlußprüfungen ab. Während die Verkürzung der Ausbildungszeit auf zwei Jahre im allgemeinen noch eine Ausnahme ist, belief sich der Anteil bei Hoesch auf 44 Prozent.

Im Jahre 1972 haben die Auszubildenden die besten Prüfungsergebnisse erzielt, die in dem Beruf,

mit allen Ausbildern das Thema „Intensivierung der betrieblich-praktischen Ausbildung“ eingehend behandelt. Es ging dabei insbesondere um die Neufassung von Unterweisungsplänen und um die Frage, wie die in jeder Ausbildungsabteilung von den Auszubildenden erworbenen Kenntnisse und Fertigkeiten geprüft werden können.

In den Bereich der Berufsausbildung schließen wir neben der technischen und kaufmännischen Berufsausbildung auch die Ausbildung von Praktikanten, die Ausbildung zu Mathematisch-technischen Assistenten und die Ausbildung des technischen und kaufmännischen Führungsnachwuchses ein.

Ausbildung zu Mathematisch-technischen Assistenten

Seit September 1967 werden in

40 Bewerber vorgestellt, von denen sich 15 für die Datenverarbeitung als geeignet erwiesen.

Ausbildung von Praktikanten

Die Ausbildung von Praktikanten wird nach sorgfältig erstellten Ausbildungsplänen durchgeführt. Das Praktikum soll ermöglichen, daß sich der Praktikant darüber klar ist, ob die gewählte Fachrichtung seinen Fähigkeiten und Neigungen entspricht; es soll ihn durch eigene Mitarbeit mit den Aufgaben und Verfahrensweisen des jeweiligen Betriebes vertraut machen und innerbetriebliche und gesellschaftspolitische Probleme aufzeigen.

In den Hüttenwerken durchliefen – als Beispiel – 1971/72 folgende Praktikanten die Ausbildung: 75 Hochschulpraktikanten, 108 Fachoberschulpraktikanten und 23 Ergänzungspraktikanten über den zweiten Bildungsweg.

Trainingsprogramm für den technischen Führungsnachwuchs

Junge Ingenieure haben nach Abschluß ihres Studiums an einer Hochschule oder Fachhochschule bei Hoesch die Möglichkeit, als Ingenieurassistenten in zwölf Monaten in verschiedenen Produktionsbetrieben, Erhaltungsbetrieben und Stabsstellen unserer Hüttenwerke den notwendigen Überblick und die ersten Berufserfahrungen für ihre spätere Arbeit in verantwortungsvollen Positionen zu gewinnen. 1971/72 wurden für dieses Programm vier Diplomingenieure und 14 graduierte Ingenieure eingestellt.

Hoesch beteiligt sich in Zusammenarbeit mit dem Verein Deut-



den Einsatz in den verschiedenen Betriebsabteilungen vorzubereiten, besuchen die jungen Mitarbeiter zu Beginn der Ausbildung 2 bis 3½ Monate lang unsere Kaufmännische Werkschule in Dortmund. Danach haben sie in der Regel während der gesamten Ausbildungszeit einmal wöchentlich Unterricht.

Die kaufmännische Werkschule der Hoesch Werke AG in Dortmund besuchen zur Zeit 392 Auszubildende. Dazu kommen 88 kaufmännisch Auszubildende, die in den Außenstellen unserer Werkschule in Siegen, Düsseldorf und Hohenlimburg betreut werden. Unsere Werkschule in Dortmund besuchen auch 42 Auszubildende der Be-

der eine dreijährige Ausbildungszeit fordert, die Prüfung schon nach zwei Jahren ablegten. 54 Prozent von ihnen erreichten die Note „gut“ und „sehr gut“.

Auch im kaufmännischen Bereich erzielten die Auszubildenden in den letzten Jahren Prüfungsergebnisse, die meist deutlich über dem Durchschnitt innerhalb der einzelnen Kammern lagen.

Nach wie vor müssen wir uns um eine Intensivierung der betrieblich-praktischen Ausbildung bemühen. Es gilt, die jungen Menschen neben der theoretischen Ausbildung in der Kaufmännischen Werkschule auch im Betrieb bestmöglich zu fördern. Deshalb wurde in Seminaren des letzten Jahres

der Zentralen Datenverarbeitung Hoesch (ZDH) und in Zusammenarbeit mit der Kaufmännischen Werkschule Abiturienten in Kursen von zweieinhalbjähriger Dauer zu Mathematisch-technischen Assistenten ausgebildet. Im Frühjahr 1970 legten die ersten zehn die Prüfung bei der Industrie- und Handelskammer in Solingen ab. Seither haben 32 diese Prüfung bestanden.

Zur Zeit befinden sich 35 zukünftige Mathematisch-technische Assistenten in der Ausbildung. Von ihnen stehen zwölf seit November 1972 in der Prüfung, die erst im Februar/März 1973 beendet ist.

Für die am 1. September 1972 begonnene Ausbildung hatten sich

scher Eisenhüttenleute an einem internationalen Austauschprogramm für Ingenieure aus den Hüttenwerken. Sie kommen aus den Ländern Großbritannien, Frankreich, Belgien, Schweden, Österreich und Italien. Hinzu gehört ein direkter Austausch mit Hoogovens.

Ausbildung des kaufmännischen Führungsnachwuchses

Hoesch gibt Absolventen der wirtschafts- und sozialwissenschaftlichen Fachrichtungen von Universitäten und Hochschulen die Möglichkeit, das während des Studiums erworbene theoretische Wissen durch eine systematische Einarbeitung im Betrieb zu ergänzen. Diese Nachwuchskräfte erlangen durch praktische Tätigkeit im Rahmen der jeweils zugewiesenen Aufgaben Kenntnisse über die wirtschaftlich-technischen und sozialen Zusammenhänge, die sie für die Wahrnehmung ihrer zukünftigen Aufgaben brauchen. Zur Zeit durchlaufen vier junge Betriebswirte bei der Hoesch Hauptverwaltung die Ausbildung von 18 Monaten.

Die Hoesch Hüttenwerke AG führt seit August 1968 ein derartiges Programm durch. Bisher haben 31 Absolventen von Hoch- und Fachschulen daran teilgenommen. Zur Zeit befinden sich elf in der Ausbildung. Von ihnen sind fünf diplomierte Kaufleute und sechs graduierte Betriebswirte.

Berufliche Fortbildung

Die langfristige Sicherung der Wettbewerbsfähigkeit eines Unternehmens hängt mehr und mehr von der Qualifikation seiner Mitarbeiter ab. Hoesch hält aus dieser Erkenntnis eine auf der Berufsausbildung aufbauende systematische Fortbildung der Mitarbeiter und insbesondere der Führungskräfte für notwendig.

Seit vielen Jahren führen wir daher mannigfache betriebliche Fortbildungsveranstaltungen durch. Sie haben zum Ziel, die Lernbereitschaft im Sinne eines nach der Ausbildung nicht abreißenden Lernprozesses anzuregen, den Bildungsstand des einzelnen den gestiegenen Anforderungen anzugleichen und strebsamen Mitarbeitern den Aufstieg durch höhere Qualifikation zu erleichtern.

Bei Hoesch sind diese kontinuierlichen betrieblichen Maßnahmen Bestandteil der Gesamtkonzeption einer zeitgemäßen Unternehmenspolitik. Die internen Fortbildungsveranstaltungen werden ergänzt durch den gezielten Besuch externer Seminare verschiedener Institute und Verbände.

Ein Vater



und fünf Söhne = 177 Dienstjahre

Als im Dezember Bernhard Pubanz im Kreis seiner Familie fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum feierte, konnten zwei Generationen einer einzigen Familie 177 Jahre im Dienst von Hoesch vorweisen. Diese 177 Jahre haben Bernhard Pubanz, sein Vater und seine vier Brüder zusammengebracht.

Vater Pubanz ist heute Hoesch-Pensionär mit zweiundvierzig Dienstjahren. Sein Ältester, der ebenfalls den Vornamen Arthur trägt, arbeitet seit vierundreißig Jahren bei MFD. Die anderen vier Brüder Alfred, Norbert, Bernhard und Hans, sind inzwischen einundzwanzig, dreiundzwanzig, fünfundzwanzig und zweiunddreißig Jahre im Werk Phoenix beschäftigt. Sie treffen sich manchmal sogar beim Schichtwechsel im Werk, wenn der eine kommt und der andere geht.

Arthur Pubanz, der Vater, lief noch zu Fuß zum Werk Phoenix von der Schillerstraße in der Nähe des Dortmunder Hafen, wo er zunächst im Hause der Schwiegereltern wohnte. Als es dort mit jedem Kind enger wurde, zog er ins Nebenhaus. Später baute er ein Fahrrad aus gebrauchten Einzelteilen zusammen und fuhr damit die sieben Kilometer nach Hörde. Erzfabriker an der Möllerei war sein dazumal harter Beruf. Dreihundert-siebzig Kilo wog allein schon der Wagen, der mit siebenhundert Kilo Erz gefüllt fünfzig bis hundert Meter zum Förderkorb geschoben wurde. „Dreiundzwanzig Schüppen voll. Ich brauchte gar nicht mehr über die Waage zu fahren. Ich hatte das so im Griff. Zweihundertfünfzig Wagen in einer Schicht schaffte ich. Wir arbeiteten im Akkord. Zehn Mark oder kaputt, das war die Überlegung, wenn man Geld machen wollte. Mit sechs Kindern fuhr man aber trotzdem oft Doppelschichten, ging gar nicht erst nach Hause, wenn ein Kollege ausfiel.“

1939 bekam die Familie Pubanz eine Wohnung in der Nähe des Werkes. Arthur, der älteste Sohn, der als Vierzehnjähriger zur MFD ging, blieb bei den Großeltern in der Schillerstraße. Sie hatten einen Kleingarten an der Hafenwiese, der heute ihm gehört.

Der Pensionär Arthur Pubanz wohnt immer noch in dem Haus, in das er damals mit seiner Familie zog, in der Kolonie Felizitas – einer

um die Jahrhundertwende gebauten Siedlung. Vier Häuser stehen im Block und jedes hat seinen eigenen Garten. Die Bewohner der Siedlung wetteiferten um den schönsten Garten, halfen sich und hielten zusammen.

Arthur, der Älteste, lernte technischer Zeichner bei der Maschinenfabrik Deutschland, erweiterte im Fernstudium seine Kenntnisse des Maschinenbaus, lernte seine Frau bei der MFD kennen und ist heute mit der Konstruktion und Angebotskalkulation ökonomischer Aufgleisgeräte beschäftigt.

Hans, zwei Jahre jünger, nahm der Vater mit zum Werk Phoenix. Jahrelang stand der Sohn als Stahlwerker am Elektroofen. Heute fährt er im Oxygenstahlwerk einen Stripperkran. Bernhard, der Dritte, hatte einen anderen Berufswunsch: er lernte Kunstschlosser. Doch nach dem Krieg ging auch er ins Werk Phoenix. In der Maschinenabteilung der Gaszentrale wurde ein Mann gebraucht. So war er als zweiter und dann als erster Maschinist tätig, wechselte 1961 in den Maschinenbetrieb der Sauerstoffanlage Hochofen und feierte nun das fünf- undzwanzigjährige Dienstjubiläum.

Alfred lernte erst Bäcker, war in Kost und Quartier bei seinem Lehrherrn und brachte für die große Familie am Wochenende, wenn er nach Hause kam, immer etwas mit. Das half im Kriege. Doch ein gelernter Bäcker verdiente damals nicht viel. So besorgten die Brüder auch ihm Arbeit im Werk Phoenix. Bei der „Eisenbahn“, natürlich am Hochofen, wo man den Namen Pubanz schon kannte, fährt er auch heute noch als Rangierleiter.

Norbert, der jüngste Sohn, war für den Krieg zu jung. Ihn brachte der Vater zu einer Schlosserlehre ins Werk Phoenix. Doch als er ausgelernt hatte, schlug er die Lokführerlaufbahn ein. Neun Jahre fuhr er eine Schmalspurlok, die später von schienenlosen Fahrzeugen abgelöst wurde. Jetzt ist er wieder Betriebsschlosser im Waggonbau.

So haben fünf Söhne und ihr Vater im Verlauf von nur zwei Menschenaltern 177 Dienstjahre bei Hoesch zusammengebracht. In knapp fünf Jahren können sie die „200“ schaffen. Wünschen wir ihnen alles Gute auf dem Weg dahin!



Alfred fährt als Rangierleiter

Arthur, der Älteste, arbeitet als Konstruktionstechniker bei MFD



Hans fährt im Oxygenstahlwerk einen Stripperkran

Bernhard ist Maschinist in der Sauerstoffanlage Hochofen



Norbert ist Betriebsschlosser im Waggonbau

Bei
Eisen und Stahl
und
bei der Metallverarbeitung

8,5 Prozent mehr Lohn und Gehalt

Bei der diesjährigen Tarifrunde wurden bei Eisen und Stahl wie bei der Metallverarbeitung annähernd gleiche Verhandlungsergebnisse erzielt. Vorreiter war die Eisen- und Stahlindustrie, bei der die Verhandlungen zwischen Arbeitgeberverband und der IG Metall zunächst scheiterten, so daß eine Urabstimmung bei den Mitgliedern der IG Metall durchgeführt wurde. Rund 97 Prozent der abgegebenen Stimmen sprachen sich für einen Streik aus. Neue Verhandlungen sechs Tage vor Streikbeginn führten jedoch zu einer Übereinkunft, die nach einer erneuten Urabstimmung von den Mitgliedern der IG Metall nur knapp angenommen wurde.

Einen Tag vor dieser zweiten Urabstimmung bei Eisen und Stahl einigten sich die Tarifvertragsparteien der metallverarbeitenden Industrie auf ein Ergebnis, das sich deutlich an das Ergebnis bei Eisen und Stahl anlehnt.

Das Ergebnis bei Eisen und Stahl:

1. Arbeiter und Angestellte erhalten im Januar 1973 eine einmalige Zuwendung von 100 DM brutto.
2. Die Tariflöhne aller Lohngruppen werden ab 1. Januar 1973 für über 18jährige gewerbliche Arbeitnehmer um 46 Pfennig pro Stunde erhöht. Der Ecklohn beträgt dann 5,86 DM.
3. Die Tarifgehälter werden ab 1. Januar 1973 nach dem Stand vom 30. November 1972 um 8,5 Prozent erhöht.
4. Die Ausbildungsvergütung beträgt ab 1. Ausbildungsjahr 250 DM, ab 2. Ausbildungsjahr 280 DM, ab 3. Ausbildungsjahr 320 DM und ab 4. Ausbildungs-

jahr 380 DM vom 1. Dezember 1972 an. Die Vergütungsgruppe B ist entfallen.

5. Der Vertrag ist erstmals am 31. Dezember 1973 kündbar.

Inhalt des Verhandlungsergebnisses war auch der Lohnrahmen-tarifvertrag, der am 1. Januar 1973 in Kraft trat und erstmals zum 31. Dezember 1975 kündbar ist. Er bringt:

eine Verlängerung der Lohnsicherungsfristen, und zwar bis zu 6 Wochen bei vorübergehendem Arbeitsplatzwechsel und bis zu sechs Monaten bei Veränderung oder Wegfall des Arbeitsplatzes; eine Veränderung des Altersklassenschlüssels, so daß der Volllohn, der bis jetzt mit 20 Jahren bezahlt wurde, nunmehr bereits mit 18 bezahlt werden soll; die Gleichstellung der Arbeitsbelastung mit der Muskelbelastung.

Das Ergebnis bei der Metallverarbeitung:

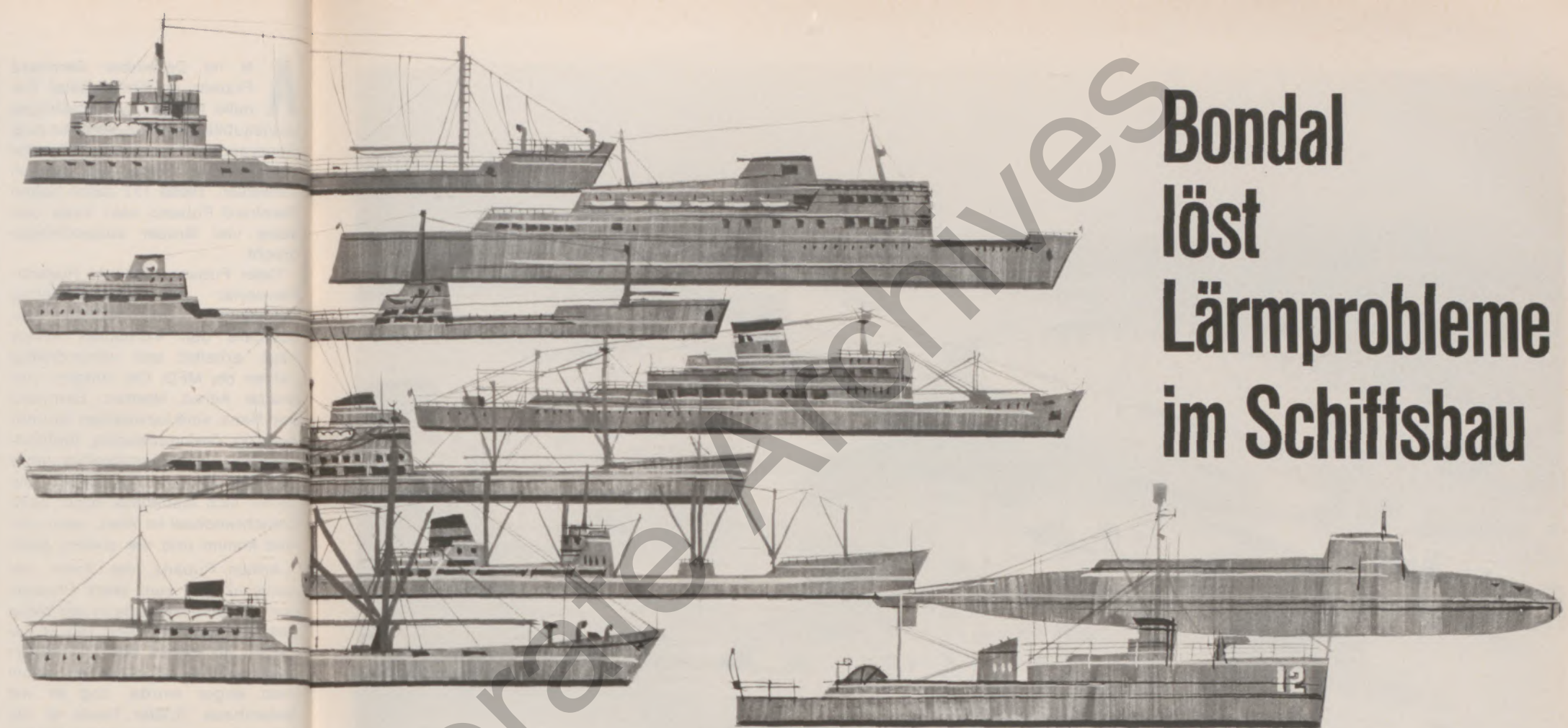
1. Ab 1. Januar 1973 werden die Tarifstundenlöhne um 8,5 Prozent erhöht. Der neue Ecklohn beträgt 5,88 DM.
2. Ab 1. Januar 1973 werden die Tarifgehälter um 8,5 Prozent erhöht. Für Angestellte unter 21 Jahren mit abgeschlossener Aler- oder Lehrausbildung in den Gruppen K/T 2 und K/T 3 wird die Möglichkeit verbessert, in die Gehaltsstufe des nächsten Beschäftigungsjahres aufzurücken.
3. Ab 1. Januar 1973 werden die Ausbildungsvergütungen unter Wegfall der Vergütungsgruppe B (künftig gilt also nur eine Staffel) in allen Stufen um 40 DM erhöht.
4. Das Lohn-, das Gehaltsabkommen sowie das Abkommen über die Ausbildungsvergütungen sind erstmals zum 31. Dezember 1973 kündbar.

Das gekündigte Lohnrahmenabkommen vom 15. April 1970 wird mit einer Anzahl von der IG Metall geforderten Veränderungen bis 31. Dezember 1974 verlängert. Es sieht unter anderem vor:

Ab 1. Juli 1973 entfällt die Lohngruppe 1. Die bis dahin in dieser Lohngruppe eingruppierten Arbeitnehmer werden in die Lohngruppe 2 eingestuft.

Ab 1. Juli 1973 beträgt der Lohnschlüssel der Lohngruppe 2 achtzig Prozent. (Lohngruppe 1 bisher 75 Prozent, Lohngruppe 2 bisher 78 Prozent.)

Der Lohnschlüssel der Lohngruppen 3, 4, 5 und 6 wird zum gleichen Zeitpunkt wie das Lohnabkommen kündbar.



Bondal löst Lärmprobleme im Schiffsbau

Als der Kapitän nicht schlafen konnte...



Einige Quadratmeter Bondal an der richtigen Stelle dämpfen den Lärm um die Hälfte

Der Kapitän konnte nachts nicht schlafen. Romantische Gründe hatte das allerdings nicht. Es war einfach zu laut: Der Lärm der Schiffsmaschine ließ ihn nicht zur Ruhe kommen. Was tun? Die Werft wandte sich an den Hoesch Handel, denn sie hatte von Bondal gehört, dem lärmdämmenden Hoesch-Werkstoff. Unsere Fachleute sahen sich das Schiff an, paßten einige Quadratmeter modifiziertes Bondal im Hauptmaschinenbereich und in der Achterpiek ein – und schon war es geschafft: Genaue Messungen ergaben einen um die Hälfte reduzierten Lärm. Und das bei einem Aufwand von rund 5000 DM!

WERK UND WIR war ebenso verblüfft wie der Kapitän und fragte Dr. Paul Koch, der bei Hoesch für die Forschung und Entwicklung des mit Stahl verbundenen Kunststoffes zuständig ist, weshalb einige Quadratmeter Bondal so große Wirkung zeigen können.

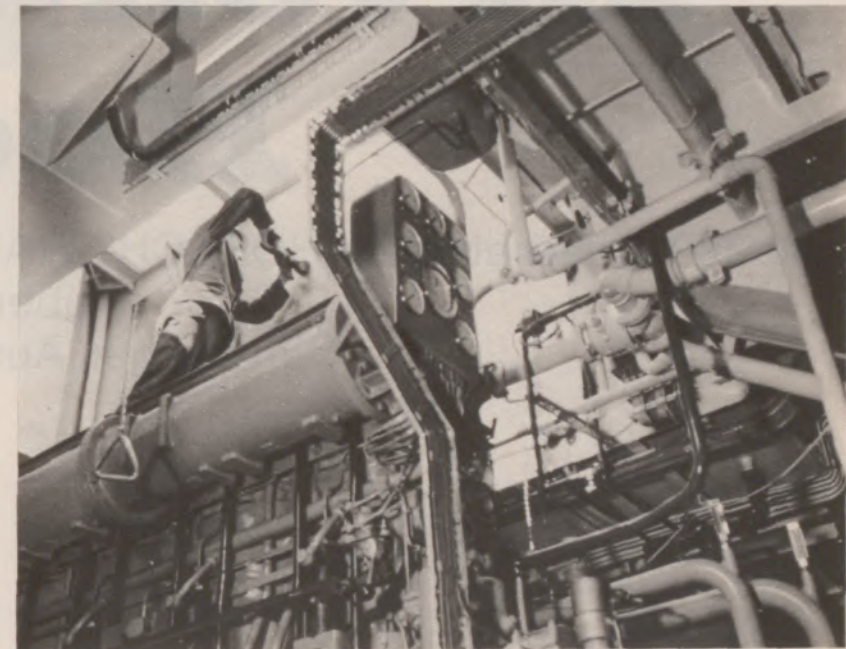
Dr. Koch antwortete: „Stahl ist eine nahezu ideal elastische Werkstoff: In ihn eingebrachte Energie wird fast verlustlos weitergeleitet, und das ist für viele Fälle der Technik eine höchst erwünschte Eigenschaft.“

Manchmal ist diese hohe Elastizität jedoch sehr störend, wie bei der Weiterleitung von Schwingungsenergie, die zu lästigen Erschütterungen und dadurch hervorgerufenem Lärm führen kann. Bei der Entstehung solcher Schwingungen ist auch die Form des Gegenstandes bedeutungsvoll: Besonders schwinganfällig sind großflächige und langgestreckte Gegenstände wie beispielsweise Schiffe.

Um das Bedienungspersonal auf Schiffen nicht unbegrenztem Lärm auszusetzen, schreibt der Gesetzgeber auf diesem Gebiet Pegelwerte vor, die nicht überschritten werden dürfen. Das ist wegen der elastischen Eigenschaften des Schiffwerkstoffes Stahl und der verschiedenen mechanischen Anregungen durch Antriebsmotor, Hilfsmaschinen und Propellerrückkopplung nicht einfach.

Bei der konventionellen Entdröhnung und Lärminderung in Schiffen hat man bisher meist die verschiedenen Aufenthaltsräume für das Personal isoliert, den Schiffsrumpf mit seinen Verstreben, Spanten, Schotten und dergleichen jedoch ruhig weiterschwingen lassen. Diese Maßnahmen kosten viel Geld und ihre Wirkung ist nicht voll befriedigend.

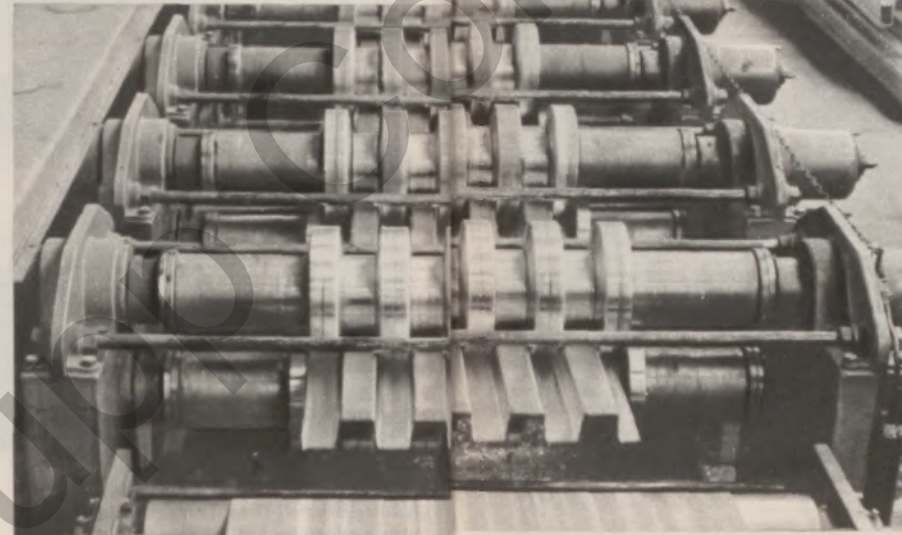
Hoesch geht hier einen anderen Weg. Wir machen, ausgehend von den Einleitungsstellen der Energie in den Schiffsrumpf, z. B. am Maschinenfundament und an den Anströmungsflächen für den Propeller, eine in allen drei Dimensionen wirksame Konstruktion, die dem stählernen Tragwerk seine Festigkeit beläßt, jedoch einen großen Teil der Elastizität wegschneidet. Die Folge: der Schiffsrumpf behält dabei seine volle Stabilität, dröhnt jedoch wesentlich weniger. Die Schwingungsenergie, die man durch dieses Prinzip mit mäßigem Aufwand dem Schiff entzieht, braucht man dann in den Kabinen nicht mehr mit hohem Aufwand abzuschirmen. Die Erfolge unserer Methode – nicht nur in dem eingangs geschilderten Fall – sprechen für sich!“





Alles was Dach ist, ist von Hoesch

60 000 Quadratmeter HOESCH-TRAPEZPROFIL-Dach
überdecken das neue
Nürnberger Ausstellungszentrum



Alles, was Dach ist, ist von Hoesch: 60 000 Quadratmeter, die gesamte Dachfläche des gerade fertig gestellten Messezentrums in Nürnberg, besteht aus HOESCH-TRAPEZPROFILEN, einem auf der Unterseite mit schwarzem Kunststoff beschichteten Feinblech von 0,75 Millimeter Dicke. In 50 Ladungen brachten Sattelschlepper die Trapezprofile für die Ausstellungsdächer von Eichen nach Nürnberg. Innerhalb von drei Monaten waren alle 60 000 Quadratmeter auf der Holzbinder-Unterkonstruktion verlegt. Bei monatlich 20 Arbeitstagen bedeutete das eine tägliche Leistung von 1000 Quadratmeter verlegter Dachfläche.

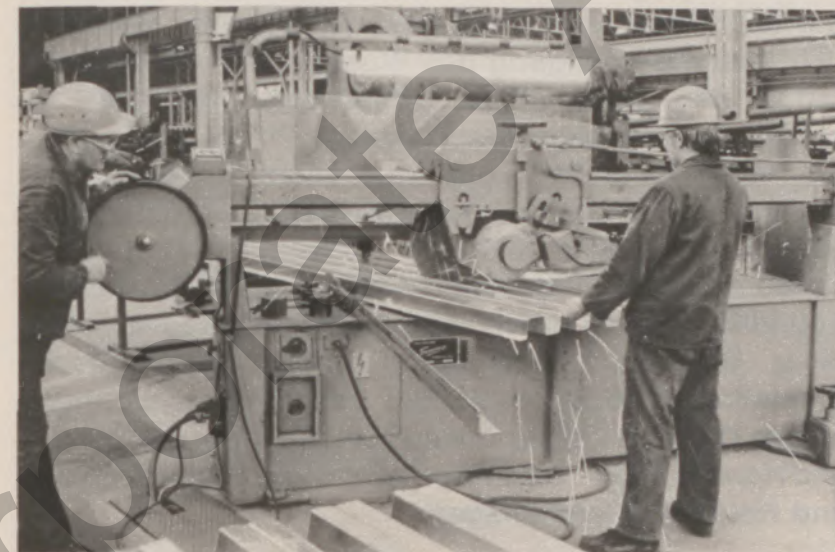
Diese Leistung bekräftigte wieder einmal die fast unbegrenzten Möglichkeiten industriellen Bauens, wenn die Großfertigung Bauelemente schafft, wie sie durch die Verbindung von Stahl und Kunststoff möglich sind, bei der sich die Steifigkeit, Elastizität und Tragfähigkeit des Stahls mit der Korrosionsbeständigkeit des Kunststoffes vereint.

Die Stahldächer aus Hoesch Trapezprofilen sind ein Erzeugnis des Werkes Eichen der Hoesch Siegerlandwerke. Die im Werk Eichen kaltgewalzten Feinbleche sind bandverzinkt und kunststoffbeschichtet. Sie wurden in der Eichener Profilerstraße kontinuier-

durch das verwendete Material und durch die städtebauliche Eingliederung ausgedrückt.

In zehn Hallen stehen über 60 000 Quadratmeter Ausstellungsfläche zur Verfügung, zusätzlich ein Verwaltungs- und Servicezentrum, ein Funktionszentrum, eine Hauptgaststätte, zwei Hallenrestaurants, die Energiezentrale, eine Leerguthalle und ausreichende Parkflächen. Außerdem bietet das Messezentrum ein 75 000 Quadratmeter großes Freigelände.

Die Anordnung der Ausstellungshallen und die gestaffelten Hallengrößen sind ausstellungstechnisch ideal: Vorbildliche Rundgänge sind möglich. Mehrere Veranstaltungen



Die kunststoffbeschichteten Feinbleche werden in der Eichener Profilerstraße rollprofiliert und von Albert Blöcher und Berthold Koch zugeschnitten

können gleichzeitig oder miteinander kombiniert durchgeführt werden. Es entstehen keine ungleichwertigen Ausstellungsflächen. Die Wege sind kurz. Die Hallen lassen sich bequem beschicken.

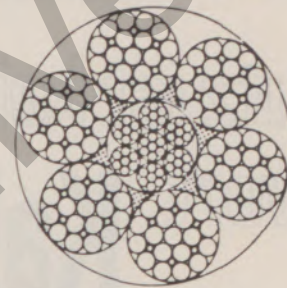
Service- und Funktionszentren liegen am Haupteingang des Messezentrums und nehmen Dienstleistungsunternehmen und Behörden auf, und zwar: Information, Postamt und Telefonkabinen und Fernschreibraum, Pressebüro, Funk- und Fernsehzentrum, Kindergarten, Schreibzimmer, Ausländertreffpunkt, Sanitäräume und Schalter für Banken, Expeditionen, Arbeitsamt, Dolmetscher, Fluggesellschaften, Reisebüros und Zimmernachweis.

Mit 10 000 befestigten Parkplätzen für Personenwagen und Omnibusse dürfte ein für die Größenordnung der Nürnberger Messe reichlich bemessenes Parkraumangebot geschaffen worden sein, das auch bei Spitzenbeanspruchung ausreicht. Keiner dieser Parkplätze liegt weiter als 300 Meter vom Messegelände entfernt.

Messe der kurzen Wege

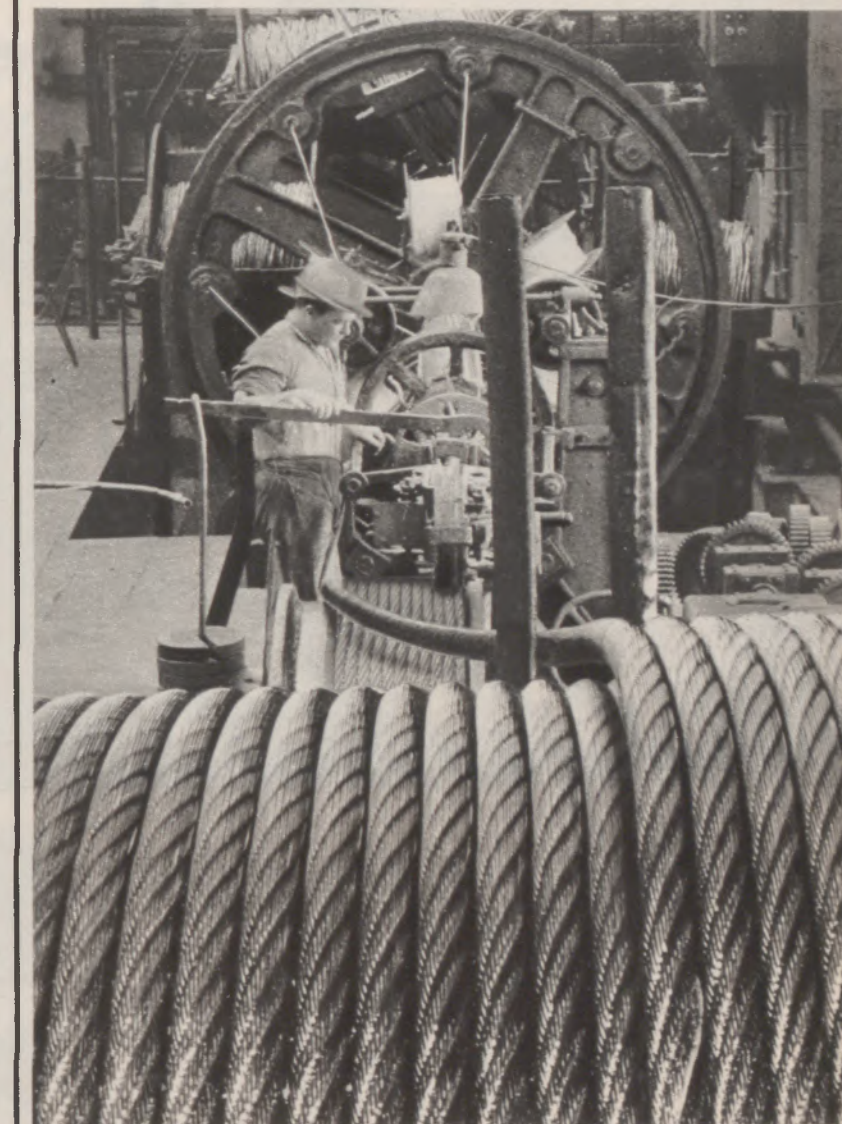
Mit dem neuen Nürnberger Messezentrum wurde ein Messegelände der kurzen Wege geschaffen. Trotz seiner nüchternen Zweckbindung ist dem Hallenkomplex, der sich aus unregelmäßigen Sechsecken zusammensetzt, eine hohe Individualität eigen, die sich in der Struktur,

Kilometerlange Ankerseile für eine Bohrinsel



Wenn in den nächsten Wochen im Atlantik eine Bohrinsel verankert wird, wird sie von über 3 000 Meter langen Drahtseilen gehalten, gefertigt bei den Vereinigten Drahtseilwerken (an denen Hoesch zu 50 Prozent beteiligt ist). 98 Blankdrähte wurden jeweils zu einer überaus sicheren Seilkonstruktion verbunden: Im Innern des Ankerseils liegt die Seele, die aus sieben Litzen zu je sieben Blankdrähten besteht. Um die Seele herum liegen im Kreuzschlag rechtsgängig vorgeformt, innen und außen spezialgefettet, sieben Drahtlitzen aus je sieben Blankdrähten gedreht. Jeder Draht für diese Seile wurde vorher einer

Zerreißprobe ausgesetzt. Eine zweite folgte am fertigen Seil. 180 000 Kilogramm beträgt die Bruchfestigkeit – das bestätigte auch im Namen des Kunden ein Beauftragter des American Office of Shipping bei der Abnahme im Dortmunder Werk. Nach dieser Abnahme konnte auf den Holzhaspel, der allein schon 1600 Kilogramm wog und dreieinhalb Meter im Durchmesser groß war, das erste 3 352 Meter lange Ankerseil aufgewickelt werden. Mit 37 770 Kilogramm ist es das schwerste Drahtseil, das die Vereinigten Drahtseilwerke bisher fertigten. Kurz danach folgte ein zweites Rundlitzenseil von 36 176 Kilogramm Gewicht.



Saubere Beize

Umweltschutz ist kein Schlagwort im neuen Kaltwalzwerk

Umweltschutz ist für die Stahlindustrie kein Schlagwort. Seit langem schon werden in mühevoller Kleinarbeit vielfältige Methoden entwickelt und erprobt, die die Umweltverschmutzung bei der Eisen- und Stahlindustrie ganz ausschalten oder auf ein erträgliches Maß herabsetzen, wenn es wirtschaftlich nur irgend vertretbar ist. Über einen großen Erfolg auf diesem Gebiet berichten unsere Mitarbeiter des neuen Kaltwalzwerkes: weder durch Schornsteine noch durch Abwässer gelangen aus dem Bereich der Beize schädliche Dämpfe oder verunreinigtes Wasser nach draußen. Was das bedeutet, läßt sich ahnen, wenn man allein die Ausmaße dieser Beisanlage bedenkt: fast 130 Meter lang sind die Säurebehälter, in denen monatlich bis zu 150 000 Tonnen Breitband mit Hilfe von Salzsäure entzundert werden können (um eine saubere Oberfläche

des Bandes für die Kaltverformung zu erzielen). Allein 46 Meter lang ist die anschließende Spülzone, in der die Säurereste vom Band gespritzt werden. Verständlich, daß die Reinigung des Wassers und die Regeneration der Säure ohne Umweltverschmutzung ein schwieriges Problem war. Doch das Problem ist gelöst: die Beize ist sauber und verbraucht dabei nur ein Minimum an Säure, und nur etwa drei Prozent der sonst üblichen Spülwassermengen müssen durch Neutralisation unschädlich gemacht werden. Wie diese umweltfreundliche Beize durch die Entwicklung säurebeständiger Werkstoffe und durch neue technologische Erkenntnisse möglich wurde, beschreiben die Ingenieure Dieter Bröchler – verantwortlich für die Beize – und Horst Walter – verantwortlich für die Regenerations- und Neutralisationsanlagen.

Berücksichtigt man, daß annähernd 60 Prozent aller Walzerzeugnisse im Verlaufe ihrer Weiterverarbeitung wenigstens einmal gebeizt werden müssen, so ist zu ermessen, welche Bedeutung der Entwicklung umweltfreundlicher Technologien auf diesem Gebiet zukommt.

In der neuen Breitband-Durchlaufbeizanlage, die in der zweiten Ausbaustufe für einen monatlichen Durchsatz von 150 000 Tonnen ausgelegt ist, wurden die jüngsten Entwicklungen auf verfahrens- und meßtechnischem Gebiet berücksichtigt und die Fortschritte auf dem Sektor säurebeständiger Werkstoffe ausgenutzt.

Gerade von Beisanlagen herkömmlicher oder älterer Bauart kann ein nicht unwesentlicher Umweltverschmutzungsgrad ausgehen, so daß der Gesetzgeber vom Betreiber derartiger Anlagen ausdrücklich verlangt, offene Gewässer, Grundwässer und Kanalisationsanlagen vor schädlichen Einflüssen durch gefährliche Beizeabwässer zu schützen.

Um diese behördlichen Auflagen zu erfüllen, hat man Beizen Neutralisationsanlagen nachgeschaltet, in denen die anfallenden Beizeabwässer unschädlich gemacht werden. Diese Beizeabwässer setzen sich aus säurehaltigen Spülwässern zusammen, die beim Abwaschen der Bandoberfläche in den

Spülzonen anfallen. Die Menge der abzuführenden Spülwässer liegt bei herkömmlichen Beisanlagen bei 0,5 bis 10 Kubikmeter je Tonne gebeizten Materials.

Ferner mußte bei der früher ausgeübten Arbeitsweise die abgearbeitete Beizsäure, die einen Restsäureanteil und hohe Anteile an gelösten Eisensalzen enthält, der Neutralisationsanlage zugeführt werden, um hier mit Kalkmilch, Alkalisalzen oder Natronlauge neutralisiert zu werden. Der im Absetzbecken anfallende Neutralisationsschlamm ergab je Tonne verbrauchter Säure oder je 110 Tonnen gebeizten Materials 50 bis 60 Kubikmeter Schlamm – eine Menge, durch die die Schuttkippen in viel zu hohem Maße belastet wurden.

Nach der Entwicklung neuer Aufbereitungsverfahren für Schwefelsäure, die es ermöglichten, aus der abgearbeiteten Säure die gelösten Eisensalze durch thermische Behandlung auszuschleiden, wurden bis vor wenigen Jahren Großbeizanlagen nur mit Schwefelsäure betrieben. Das aus der Beizlösung anfallende Eisensulfat erbrachte Abfallmengen von 1,5 bis 2,5 Tonnen bei einem Säureverbrauch von 1 Tonne, das heißt eine Reduzierung der Abfallmengen auf durchschnittlich 3,5 Prozent. Das Salz konnte zudem auf dem Markt abgesetzt werden oder mit gebranntem

Kalk neutralisiert und der Schuttkippe zugeleitet werden.

Der Nachteil dieses Verfahrens lag jedoch darin, daß die an das Eisen gebundene Säure dem Kreislauf Beizlinie – Säureaufbereitung verloren ging und somit Frischsäurezugaben erforderlich wurden. Dieses Verfahren der Aufbereitung war außerdem nur für Schwefelsäure zugeschnitten, obwohl mit Salzsäure bei gleich großer Auslegung des chemischen Anlagenteiles höhere Beizgeschwindigkeiten und besseres Aussehen des gebeizten Materials zu erzielen sind.

Die technische Entwicklung in den letzten Jahren zielte also darauf hin, salzsaure Abbeizen vollständig zu regenerieren und die verbrauchte Salzsäure immer wieder in frische, beizfähige Säure zurückzuverwandeln. Ferner wurden Überlegungen angestellt, die salzsauren Spülwässer in den Regenerationsprozeß einzubinden. Die Idealvorstellung aller Planer und Betreiber von Beisanlagen hieß: ohne zu neutralisierende Abwässer und ohne Frischsäurezugaben auszukommen, ferner ein Nebenprodukt zu erlangen, das ohne Schwierigkeiten in den Kreislauf des Eisenverhüttungsprozesses eingeschleust wird.

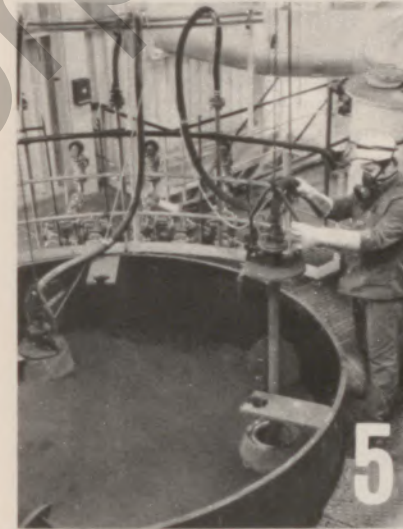
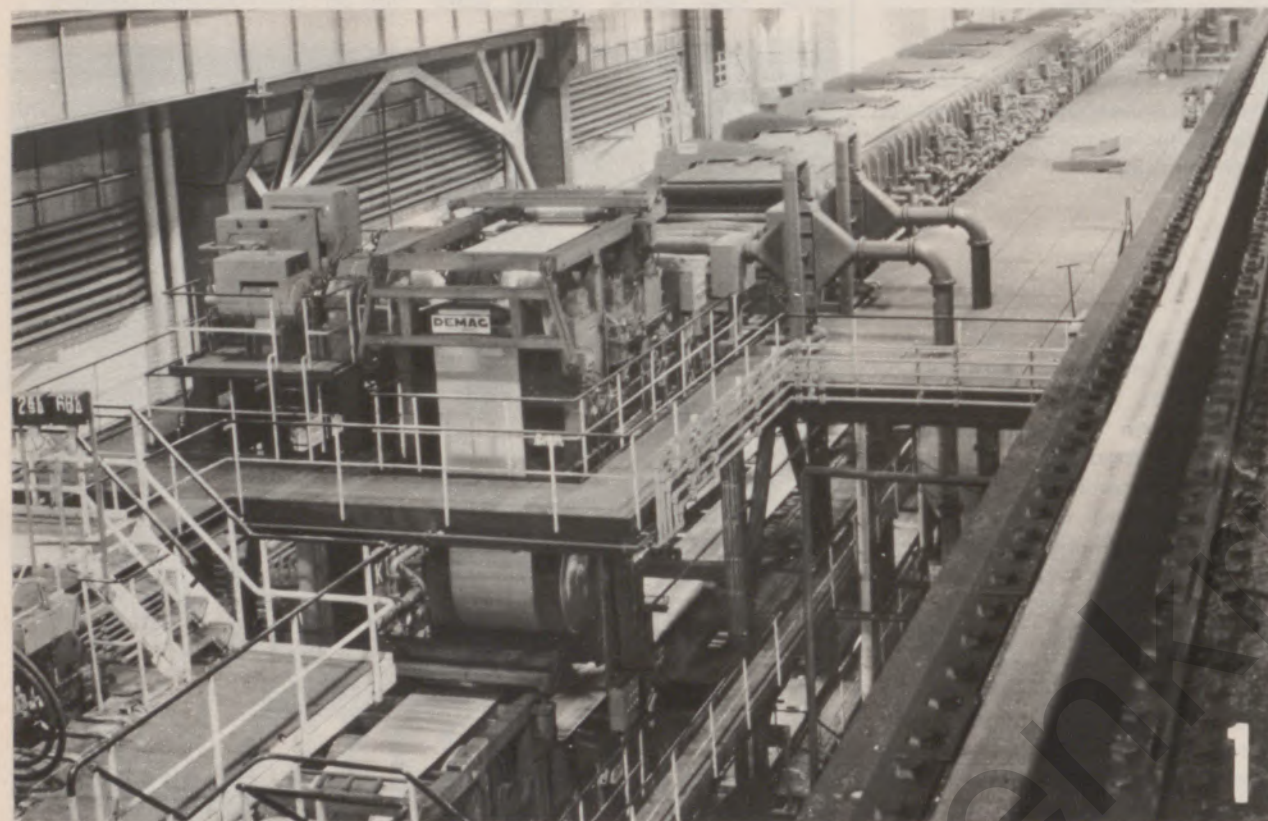
In den letzten zehn Jahren wurden erstmalig technisch brauchbare Verfahren für die völlige Wieder-

gewinnung abgearbeiteter Salzsäuren vorgeführt, die zudem ein pulverförmiges Nebenprodukt in Form von Eisenoxyd lieferten, das ungefährlich ist und dem Sinterband zugeführt werden kann, um von dort aus im Hochofen zu Roheisen verhüttet zu werden. Eine andere Absatzmöglichkeit besteht darin, dieses Produkt als Rohstoff in der Magnet- und Elektroindustrie zu verwenden. Einen weiteren Vorteil erbrachte das Verfahren, daß auch in begrenzter Menge Spülwasser regeneriert werden kann. Natürlich wurden die ersten Versuche mit kleineren Anlagen gemacht, und man stieß zwangsläufig auf extreme Materialschwierigkeiten, da höchste Anforderungen gestellt wurden.

Erst die jüngsten Entwicklungen auf dem Gebiet neuer, säurefester Werkstoffe und die Ausnutzung modernster Verfahrenstechniken der chemischen Industrie ermöglichten die Anwendung der sogenannten Sprühröstregeneration für Großanlagen, bei denen ja ein hohes Maß an Betriebssicherheit garantiert sein muß.

Beim heutigen Stand dieser Verfahrenstechnik wird die abgearbeitete, daß heißt mit hohem Eisengehalt angereicherte Salzsäurelösung von der Beizlinie abgezogen und über Speichertanks dem Reaktor zugeführt. In dem mit Gas auf 550 °C beheizten Schachtofen wird die gefilterte Säure über Düsen eingespritzt, wobei die an das Eisen abgebundene Säure als Chlorwasserstoffgas abgespalten und das Eisen selbst zu Eisenoxyd oxydiert wird. Die Chlorwasserstoffgase werden zusammen mit Abgasen einer Absorptionsanlage zugeführt, wobei durch Aufbringen saurer Spülwässer aus der Beizanlage die Chlorwasserstoffdämpfe zu Salzsäure zurückgebildet werden. Über den Schornstein entweichen Wasserdampf und Verbrennungsgase, die in ihrer Zusammensetzung allen Emissionsbestimmungen vollauf genügen.

Aufgrund guter Erfahrungen mit diesem Anlagensystem entschied man sich beim Bau des neuen Kaltwalzwerkes für eine Salzsäure-



1 Rund 180 Meter lang sind die Säure- und Spülbehälter der Durchlaufbeize, in denen mit Hilfe von Salzsäure monatlich bis zu 150 000 Tonnen Breitband entzundert und gesäubert werden

2 Besonders ausgeklügelt sind die hermetisch abschließenden und nur hydraulisch abhebbaren Beizbehälterdeckel

3 Damit auch kein noch so geringer Rest an Säuredämpfen aus den Behältern austreten kann, werden die Dämpfe abgesogen und in den beiden Absorptionstürmen unschädlich gemacht

4 Egon Lovison überwacht den Steuerstand der Regenerationsanlage, in der die „abgearbeitete“, das heißt, mit hohem Eisengehalt angereicherte Salzsäure wiedergewonnen wird

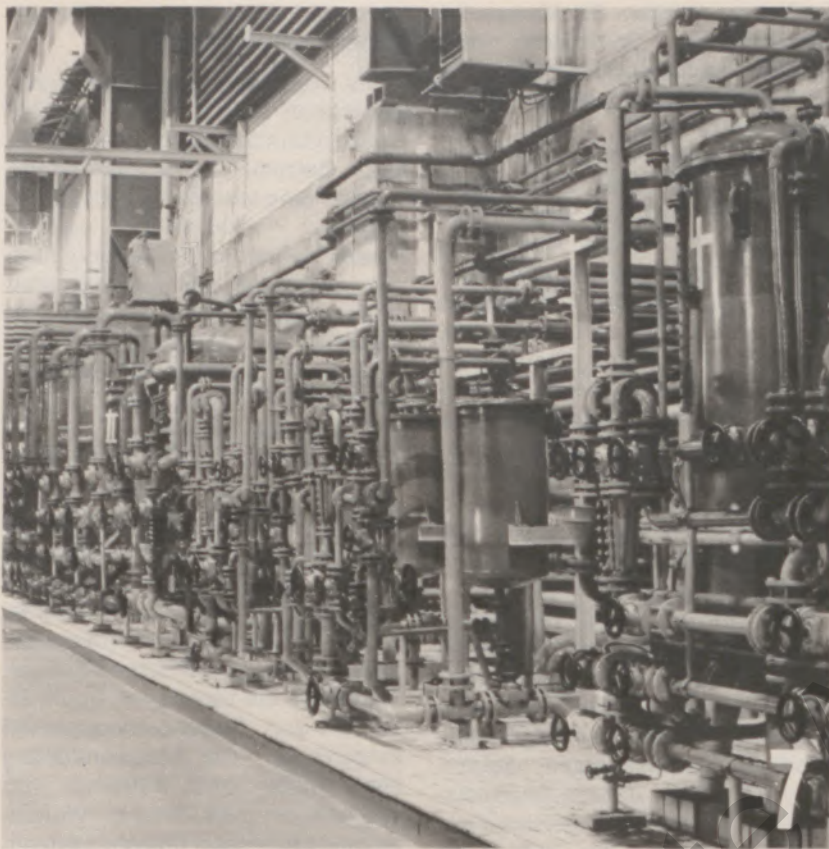
5 In zwei parallel geschalteten Reaktoren trennt sich die abgearbeitete Säure zu Chlorwasserstoffgas und Eisenoxyd. Mit Hilfe saurer Spülwässer aus dem Spülbereich der Beize wird aus dem Chlorwasserstoff wieder frische Salzsäure gebildet. Auf unserem Bild überprüft Günter Junghans, ob die Düsen einwandfrei arbeiten, durch die die Säure in den Reaktor gespritzt wird

6 Das pulverförmig anfallende Eisenoxyd geht zur Sinteranlage und wird danach im Hochofen zu Roheisen verhüttet

7 Um das Spülwasser zu reinigen, wird es durch die Ionen-Austauscheranlage geleitet, in der nahezu alle im Wasser enthaltenen Salze absorbiert werden

8 Ein geringer Rest nicht dem Kreislauf wieder zugeführter Spülwasser wird in einer kleinen Neutralisationsanlage unschädlich gemacht

9 Josef Ernst überwacht alle Meßgeräte am Steuerstand der Heiz-, Spül- und Ionen-Austauscheranlagen



Bandbeizanlage mit im Kreislauf geschalteter Sprührostregenerationsanlage. Der Säureteil wurde im Hinblick auf spätere Durchsatzleistungen von 200 bis 250 Tonnen je Stunde 127 Meter lang und in fünf Beizzellen aufgeteilt, wobei das Band mit einer Geschwindigkeit bis zu 21 Kilometer je Stunde das Bad durchzieht und eine Verweilzeit von etwa 20 Sekunden im Beizteil hat. Bei voller Auslastung beträgt die stündlich zu regenerierende Säuremenge 7 bis 9 Kubikmeter. Dabei helfen die gleiche Menge saurer Spülwasser, die Säuredämpfe in Säure zurückzuverwandeln. Besondere Aufmerksamkeit schenkte man der Absaugung von Säuredämpfen im Bereich der Beiz- und Spülzellen, ferner der Verhinderung von Säure-Emissionen in die Außenluft. Die in den Waschturm eingeleiteten Säuredämpfe werden mit Kreislaufwasser bei einer Zugabe von 2 bis 4 Kubikmeter Frischwasser je Stunde in Kontakt gebracht, so daß die Säure völlig absorbiert wird. Nach Inbetriebnahme haben Messungen in der Halle und im Abgaskamin keine meßbaren Werte an Salzsäure ergeben. Um trotz auftretender Verdunstung den Beizbadspiegel konstant zu halten, wird ebensoviel saures Spülwasser zu-

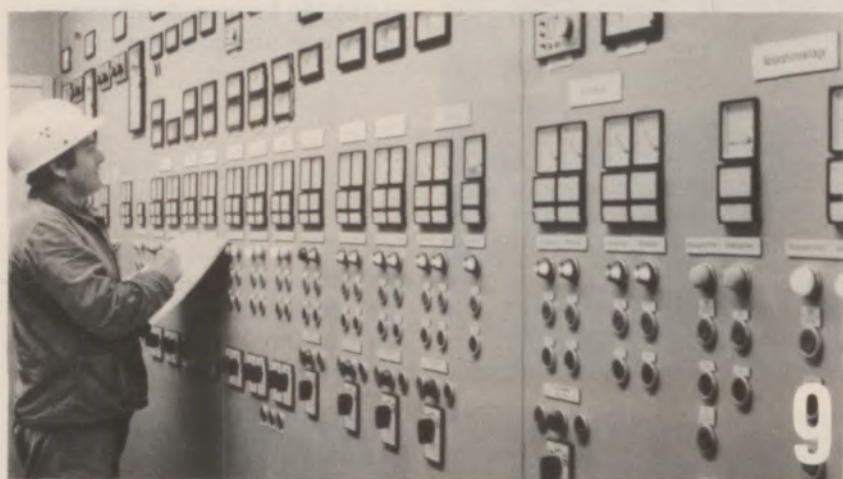
gegeben wie Frischwasser am Waschturm.

Somit lag bei der Auslegung der Spülzone der Zwang vor, mit einer vorgegebenen Frischwassermenge von annähernd 7 Kubikmeter je Stunde auszukommen, um eine Neutralisation saurer Spülwasser zu vermeiden. Das Bad im Beizteil sollte gegen Verdunstungsverluste durch die sauren Abwässer vom Waschturm konstant gehalten werden. Berücksichtigt man, daß bei herkömmlichen Großanlagen bisher bei sparsamer Frischwasserzugabe mindestens 0,5 Kubikmeter Frischwasser pro Tonne verbraucht werden, so hätte bei unserer Anlage eine Wassermenge von rund 120 Kubikmeter je Stunde aufgegeben werden müssen, die auf keinen Fall in der Regenerationsanlage unterzubringen war. Deshalb wurde eine fünfstufige Kaskadenspülung mit nachfolgender Heißspülzelle konzipiert. Mit dieser Kaskadenspülung, die im Gegenstrom, das heißt gegen die Banddurchlaufrichtung, arbeitet, wird eine optimale Ausnutzung des Spülwassers erreicht, wobei in jeder Spülstufe das Wasser über Düsen mit hohem Druck und großer Umlaufmenge aufgespritzt wird. Das Frischwasser wird in der letzten Spülstufe auf das Band gegeben,

am gebeizten Band oder Eintragungen von Eisensalzen in Walz-emulsionen zu verhindern. Um den Anfangsgehalt von Chlor-Ionen im Frischwasser niedrig zu halten, entschied man sich für eine Ionen-Austauscheranlage, die es ermöglicht, nahezu alle im Frischwasser befindlichen Salze zu absorbieren. Ferner schuf man für die letzten beiden Spülzonen zur Verringerung der Frischwasserzugaben einen zusätzlichen Kreislauf über eine weitere Ionen-Austauscheranlage. Mit dieser Anlage besteht die Möglichkeit, Eisensalze und freie Säure aus dem Kreislaufwasser chemisch herauszufiltrieren und damit den Gesamtsäuregehalt im Spülsystem zu senken.

Bei Erschöpfung dieser Anlagen ist allerdings ein Regenerationsvorgang erforderlich, der je nach Austauschsystem entweder mit Natronlauge oder Salzsäure durchgeführt werden muß.

Die anfallenden Ausschwemmstoffe müssen einer Standneutralisationsanlage zugeführt werden, die jedoch bei voller Auslastung der Beizanlage nur mit 2 bis 3 Kubikmeter pro Stunde belastet wird. Mit der Entscheidung für eine Ionen-Austauscheranlage für Frisch- und Kreislaufwasser ist es nunmehr theoretisch möglich, mit 7 Kubikmeter je Stunde Frischwasserzugabe auszukommen. Das bedeutet, daß auch hier nur noch etwa 3 Prozent der sonst üblichen Frischwassermengen benötigt und nur noch 3 Prozent saurer Spülwasser gegenüber früheren Anlagen neutralisiert werden.



während das am stärksten mit Säure angereicherte Spülwasser mit dem Band in Berührung kommt, wenn es nach Verlassen durch Doppelquetschwalzenpaare die Beizzelle gerade verlassen hat. Um Ausschleppverluste in nachfolgenden Spülzellen zu verringern, wurden auch an den Übergängen von Spülzelle zu Spülzelle Quetschwalzenpaare eingebaut.

Trotz dieser aufwendigen Spülzone von 46 Meter Länge zeigte sich, daß bei den möglichen Einschleppmengen der geringe Chlor-Ionen-Anteil in der letzten Spülzone nicht eingehalten werden konnte, um eventuell spätere Anrostungen

Beidem relativ hohen technischen Aufwand wurde es natürlich erforderlich, eine aufwendige meßtechnische Überwachung im Spül-, Ionen-Austausch- und Regenerationssystem zu installieren, um eine gleichmäßige Qualität des gebeizten Bandes zu garantieren, eine optimale Fahrweise zu erreichen und Störungen oder Abweichungen sofort erkennen zu können.

Zusammenfassend dürfen wir sagen, daß es bei heutigen modernen Beizanlagen auch bei Verwendung von Salzsäure möglich ist, Emissionen in Luft und Abwassersysteme praktisch auszuschalten.

Das fast 100jährige Erfolgsrezept von Orenstein & Koppel:

Forschung, Kundendienst und Partnerschaft



Das Schaufelrad dieses gewaltigen Großbaggers von Orenstein & Koppel besitzt einen Durchmesser von rund 17 Meter

Orenstein & Koppel – ein Name, ein Begriff, der in aller Welt für Zuverlässigkeit, Qualität und Wirtschaftlichkeit bürgt. Hoesch ist zu 57 Prozent am Kapital dieser weltweit bekannten Maschinenbau-Gesellschaft beteiligt, bei der rund 9000 Mitarbeiter Baumaschinen und Wagons, Schiffe und Lokomotiven, Rolltreppen und Riesenbagger herstellen.

Der Börsendienst der Dresdner Bank AG, Frankfurt, kennzeichnete Ende 1972 eine der empfohlenen Aktien: „Kapital 50 Millionen DM, Beschäftigte 1971 zum Jahresende 8563. Das 1876 gegründete und 1950 mit der 96prozentigen Tochtergesellschaft Lübecker Maschinenbau-Gesellschaft fusionierte Unternehmen stellt in seinen inländischen Werken in Berlin, Dortmund, Hagen, Hattingen und Lübeck Baumaschinen (Umsatzanteil 1971: 55 Prozent), Schiffe und Schwimmbagger (19 Prozent), Waggon (7 Prozent) und weitere Investitionsgüter (vor allem Schaufelradbagger, Rolltreppen, Diesel-lokomotiven, Gabelstapler (19 Prozent) her; Niederlassungen und Verkaufsbüros bestehen in 25 Städten der BRD; daneben besitzt die Gesellschaft zahlreiche ausländische Vertretungen. 1969 wurde mit der Harnischfeger Corp. (USA)

eine Kooperation im Bau von hydraulischen Baggern und Kranen vereinbart. Insgesamt konnte 1971 eine Umsatzsteigerung von 11 Prozent auf 561 Millionen DM erzielt werden...“

Auch ohne Firmennennung würden Leser einer Wirtschaftszeitung diese trockene Charakterisierung als Visitenkarte eines Maschinenbauunternehmens erkennen, das zu allen Zeiten seiner Geschichte zur Spitzengruppe des deutschen Maschinenbaus gehörte. Die Orenstein & Koppel AG vermochte auch in den zurückliegenden sechs Jahren, obwohl der deutsche Maschinenbau von der Währungs- und Wirtschaftspolitik gebeutelt wurde, erfolgreich zu operieren.

Auch 1972 hat O & K wieder einen Umsatzzuwachs von rund 10 Pro-

zent erzielt, während der deutsche Maschinenbau insgesamt einen Rückgang im Produktionswert in der Höhe von rund 6 Prozent schätzt. In den nüchternen Worten von Vorstandsmitglied Karl Bach hört sich die Begründung für diesen Erfolg so an:

„Dank unserem gemischten Fertigungsprogramm war es möglich, konjunkturelle Schwächen im kurzfristigen Seriengeschäft zu überbrücken mit dem Auftragspolster der langfristigen Einzelaufträge aus der Konjunktur in den zwei Vorjahren. Das kurzfristige Seriengeschäft, das ohne feste Kundenorder auf Lager produziert – bei uns Baumaschinen und Gabelstapler – konnte im Gegensatz zur rückläufigen Entwicklung in diesen Branchen seinen Umsatz noch um 4 Prozent steigern. Beigetragen zu dieser Umsatzerhöhung haben die Qualität unserer Produkte und der von uns besonders gepflegte Kundendienst, angefangen bei einer überdurchschnittlich hohen Lieferbereitschaft für Ersatzteile bis zu

einzuschätzen und technische Entwicklungen darauf abzustimmen.

Schwere Verluste in den Kriegen

Nur wer so handelt, kann technisches Wissen auch in Nutzen für die Allgemeinheit und damit in wirtschaftlichen Erfolg ummünzen. Dahinter aber stand zu allen Zeiten das Bemühen, die Probleme der Kunden schneller, wirtschaftlicher und möglichst auch preiswerter zu lösen.

Daher gehörte auch schon nach knapp vier Jahrzehnten, 1914, das Unternehmen zu den größten eisenverarbeitenden Firmen seiner Zeit,

Ankauf und Neuorganisation des Werkes Hagen (zuvor Schmiedag) im Jahre 1969 erhielt es Zugang zu dem ebenfalls interessanten Produktionsgebiet Gabelstapler, das bei Rationalisierungsmaßnahmen, insbesondere im innerbetrieblichen Transportwesen, an Bedeutung gewinnt.

Im Grunde genommen ist damit das Unternehmen seinem traditionellen Arbeitsbereich „Problemlösungen“ treu geblieben, mit dem es auch vor 100 Jahren an den Start ging: Die Gründer hatten beobachtet, daß im Bausektor sowie in der Land- und Forstwirtschaft die Möglichkeit der damals bereits bekannten Transporttechniken nicht ge-

Reparaturen, Vermietung und Verwertung gebrauchter Produkte wurden zugesichert. Diese Ausrichtung der Leistung auf den Bedarf der Kunden und die Garantie der Produktionsqualität und der Wirtschaftlichkeit haben zum Erfolg des Unternehmens beigetragen und bestimmen ihn auch heute noch.

Die technische Idee unserer Tage ist die Hydraulik, angewandt auf Bagger und zahlreiche andere Produkte von O&K. Das Prinzip der leistungsgeregelten Hydraulik hat O&K seit 1961, dem Beginn der Serienfertigung von Hydraulikbaggern, mit Erfolg ausgenutzt. Heute besitzt das Unternehmen über 30 Prozent Marktanteil an in Deutschland



◀ Blick auf die O&K-Werft in Lübeck. Hier werden Container- und andere Spezialschiffe bis zu einer Tonnage von ca. 25 000 t dw gebaut. Von 1950 bis 1972 verließen 127 Schiffsneubauten diese Werft

▲ Schwere Erdbewegungsarbeiten in Nordwales, England, mit dem größten Hydraulikbagger von O&K. Das Gerät wird zur Abraum-baggerung für die spätere Kohlegewinnung eingesetzt. Weitere Bagger dieser Größenklasse von 115 Tonnen Dienstgewicht arbeiten in Frankreich und Deutschland

einem dichten Netz von Kundendienstwerkstätten . . . Wie selten zuvor hat unser breites Fabrikationsprogramm vom kleinen mobilen Hydraulikbagger mit einem Gewicht von 7 Tonnen bis zum größten Schaufelradbagger mit einem Dienstgewicht von rund 13 000 Tonnen oder anders gesagt, dem Gewicht von rund 1 860 solcher kleiner Mobilbagger, und von der Rolltreppe über den Speisewagen für die Bundesbahn bis zum Hochseefrachtschiff seine Bewährungsprobe bestanden. Bewährt hat sich auch der Verbund unserer fünf Werke, einmal nach der sachlichen Aufteilung der Produktion, und zum anderen mit der Möglichkeit, Beschäftigungsspitzen und -lücken untereinander auszugleichen."

Auf eine Formel gebracht: Orenstein & Koppel stellt den technischen Fortschritt unmittelbar in den Dienst der Kunden. In den zurückliegenden 97 Jahren Firmengeschichte haben die verantwortlichen Männer es verstanden, die jeweilige Marktentwicklung richtig

besaß 12 Fabriken und 95 Niederlassungen in aller Welt und beschäftigte 15 000 Personen. Durch den 1. Weltkrieg verlor das Unternehmen beträchtliche Teile seines Vermögens. Die Verluste beliefen sich auf 23 Mio. Goldmark. 1939 – nach 20 weiteren Jahren – waren bereits wieder 20 000 Personen in acht Werken und 135 Niederlassungen in aller Welt beschäftigt.

Der 2. Weltkrieg beraubte das Unternehmen eines großen Teiles seiner Substanz mit Ausnahme der verbliebenen, zerstörten Werke in Berlin-Spandau, Dortmund und Bochum sowie des unversehrten Werkes in Lübeck.

Und wiederum vermochten technischer Fortschritt, Marketing und Teamgeist in der O&K-Belegschaft das Unternehmen aufsteigen zu lassen. Durch den Ankauf des Werkes Hattingen im Jahre 1955 und durch den Aufbau einer Fertigung von Rolltreppen und Rollsteigen sicherte sich das Unternehmen einen Platz am zukunftssträchtigen Markt des Personenverkehrs. Durch

nutzt wurden, offensichtlich weil die seinerzeit üblichen Normalgleise und Schwellen viel zu schwer und unhandlich für die Verwendung auf Baustellen, in Rübenzuckerfabriken und Abholzungsrevieren waren. Sie boten daher unprofilierte und leichter verlegbare Walzstahlschienen auf Feldbahngleis-Jochen von 5 Meter Länge und 87 Kilo Gewicht in Konkurrenz zu den bislang bekannten Normalgleis-Jochen von 850 Kilo an.

Hinzu kam die konstruktive Idee der seitlich kippbaren Loren, ergänzt durch eigenkonstruierte robuste Feldbahnlokomotiven, und eine Rentabilitätsberechnung für den Kunden, die fünffache Leistung bei gleichem Energieaufwand nachwies. Gleichzeitig wurde auch eine Wirtschaftlichkeitsgarantie inklusive Rücknahmezusage gegeben. In Werbebroschüren wurde die Vorratslagerung von Ersatzteilen für alle gelieferten Typen, die Ausführungsgarantie für In- und Ausland und die Montage durch eigenen Kundendienst zugesagt. Auch

abgesetzten und von Deutschland exportierten Hydrobaggern und gehört zu den Branchenführern auf diesem Produktsektor. In der Sprache der Wissenschaft beurteilt Professor Kühn, Ordinarius am Institut für Maschinenwesen im Baubetrieb der Universität Karlsruhe, das O&K-Rezept:

„O&K hat von vornherein den Gedanken an große Stückzahlen in den Vordergrund geschoben. Dabei hat man sich überlegt, wie man mit möglichst wenigen Bauelementen eine große Anzahl von Typen herstellen kann. Die Zuverlässigkeit der Geräte wird um so mehr garantiert, je einfacher die Bauart ist, je schneller sich die Einzelteile besorgen und auswechseln lassen. Beeindruckend zeigt sich die klare Typengliederung auch im O&K-Größensprung von 1:1,4.“

Zufrieden über geringe Fluktuation

Das Unternehmen hat sich aber nicht nur als Lieferant von Problem-

lösungen und Produkten verstanden, sondern bemühte sich auch von Anfang an um die Sicherheit seiner Mitarbeiter. Zum Ausdruck kommt diese Gesinnung in Kranken-, Altersvorsorge- und Unterstützungskassen, die bereits Ende des vorigen Jahrhunderts gegründet wurden, in der Benno-Orenstein-Stiftung für Mitarbeiter zu Anfang dieses Jahrhunderts, in einer Betriebsvereinbarung über Ertragsbeteiligung, gekoppelt an die Dividendensätze und das 312-DM-Gesetz. O&K übernahm als eine der ersten deutschen Firmen diese Vereinbarung. Als Folge solcher Partnerschaftspolitik sind den Mitarbeitern ähnlich große Teile des

Gewinns 1971 und in den Jahren davor zugeflossen wie den Aktionären, und infolgedessen kann auch mit Selbstbewußtsein auf eine verhältnismäßig niedrige Fluktuation, ein günstiges Durchschnittsalter von 38 Jahren und eine durchschnittliche Beschäftigungsdauer der Mitarbeiter von 11 Jahren verwiesen werden. 613 Betriebsangehörige waren 1971 mit mehr als 25jähriger Dienstzeit beschäftigt, und die Unterstützungskasse betreut rund 2500 ehemalige und erwerbsunfähige Firmenangehörige, Witwen und Waisen. Das gute Betriebsklima hat einen wesentlichen Teil zum Erfolg des Unternehmens beigetragen.

Von China bis Kuwait, von Bolivien bis Sumatra

So wie O&K in der ersten Jahrhunderthälfte durch seine Lokomotiven und kontinentalen Bahnbauten zur Verkehrserschließung unserer Welt beitrug, hat die Firma in der zweiten Jahrhunderthälfte mit Baggern und anderen Baumaschinen wiederum einen großen Anteil an der nun nicht schienengebundenen Verkehrsentwicklung.

Über sechs Jahrzehnte dominierten in dem Unternehmen nicht nur die Lieferungen von Gleisen, Waggons und Lokomotiven, sondern



▲▲ Rolltreppen gehören heute als Personenförderungsmittel in Kaufhäusern zur Selbstverständlichkeit. Seit Jahren werden aber auch Rolltreppen und Rollsteige in Verwaltungsgebäuden und Banken, auf Flughäfen und bei Verkehrsbauten eingebaut. O&K hat in erheblichem Maße diese Entwicklung beeinflusst. So bewegen sich auf fast allen deutschen Flughäfen O&K-Rolltreppen – hier eine Rolltreppe im S-Bahnhof des Flughafens Frankfurt

▲ Eine Tagesleistung von 200 000 Kubikmeter Abraum wird der ab 1976 im rheinischen Braunkohlengraben arbeitende Großschaufelradbagger erbringen, der zur Zeit von der Arbeitsgemeinschaft Großbaggerbau Krupp Industrie- und Stahlbau, Rheinhäusen, und Orenstein & Koppel AG, Dortmund, gemeinsam gebaut wird. Das Bild zeigt einen von O&K gebauten 110 000 Kubikmeter pro Tag fördernden Schaufelradbagger



▲ Anlässlich der Olympischen Spiele ist das S- und U-Bahnnetz im Großraum München ausgebaut worden. Das Berliner O&K-Werk lieferte elektrische Triebzüge des Typs ET 420 und U-Bahn-Wagen. Insgesamt verließen seit 1949 über 500 U-Bahn-Wagen, fast 400 Triebwagen für die Bundesbahn und über 600 Reisezugwagen für deutsche und ausländische Bahnen das Werk Berlin

man projektierte und baute auch vollständige Bahnanlagen mit der eigenen über 4000 Mitarbeiter zählenden Bahnbau-Abteilung; so die 600 Kilometer lange Otavi-Bahn in Deutsch-Südwest-Afrika und Bahnen in Rußland, Ungarn, Rumänien, Türkei, Persien, Sumatra, China und Bolivien. Ferner wurden bis zum 1. Weltkrieg rund 5000 Lokomotiven, zehn Jahre später bereits die 10000ste und bis heute über 20000 Lokomotiven gebaut.

Seit zwei Jahrzehnten sind O&K-Bagger an den großen Bauwerken in der Welt beteiligt. So brachen O&K-Hydraulikbagger die Brennerautobahn aus dem Gestein der Alpen, bewährten sich beim Bau des Rhein-Main-Donau-Kanals, baggerten die 850 Kilometer lange Pipeline von Durban nach Ogies in Südafrika, beschleunigten gemeinsam mit O&K-Gradern und -Radladern die Fertigstellung des Olympia-geländes in München. In schwedi-

schen Quarzsteinbrüchen, beim Abbau von heißer Schlacke, unter Tage in Salzbergwerken wie auf zahlreichen unbekannten Baustellen stehen heute die Baumaschinen mit dem O&K-Firmenzeichen im Einsatz. Riesige Schaufelradbagger arbeiten seit Jahren im rheinischen Braunkohlengraben, in den Diamantgruben Zentralafrikas und bei der Ölsand-Gewinnung in Kanada. Als Neuentwicklung kam vor kurzem der erste Schaufelradbagger mit vollhydraulischem Antrieb zum Einsatz.

Im Herbst 1973 wird ein 108 Meter langer Schneidkopf-Saugbagger für 29 Millionen DM mit fast 20 Kilometer je Stunde vom Lübecker Werk zum südafrikanischen Auftraggeber „schippen“. Seit Jahren arbeiten O&K-Schwimmbagger vor Kuwait und Indonesien.

Die Firma mit über 9000 Beschäftigten hat zum Jahresende 1972 einen Umsatz von gut 600 Millionen DM erzielt. Seit Beginn der Baggerproduktion wurden rund 31000 O&K-Bagger aller Größenklassen gebaut, davon allein über 21000 Hydraulikbagger.

Auch in Zukunft wird das Unternehmen den Erfolg nicht allein aus der Verbesserung von Produkten, sondern aus dem Geschäftsprinzip der Problemtreue ziehen. Das Forschungsprinzip und nicht eine starre Produktionspalette bestimmt heute und in Zukunft die O&K-Unternehmensentwicklung.

Vergnügen Nr.1 – die Urlaubsreise

Vergnügen Nr. 1 des Bundesbürgers ist die Urlaubsreise. Wer verreist? Jeder zweite Deutsche. Aber nur 38 von 100 Arbeitern. Warum? Reisen ist teuer und kostet Zeit. Rund 15 Milliarden Mark ließen sich 30 Millionen Menschen im vergangenen Jahr den Urlaubsspaß kosten. Wohin reisten sie am liebsten? Nach Österreich, Italien und in die Schweiz. Die Mehrzahl fuhr im Sommer, suchte sich ein Privatquartier und hatte 19 bis 25 Urlaubstage frei. Diese und viele andere interessante Zahlen haben Statistiker zu einem Urlaubs-Potpourri zusammengestellt. Nehmen wir mit ihnen die Urlaubsreise unter die Lupe und damit das an den Kosten gemessene aufwendigste Vergnügen des Bundesbürgers.

Der Gewinn an Freizeit

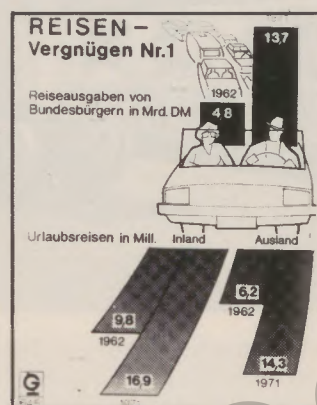
Wirtschaftlicher Fortschritt bedeutet nicht nur höhere Verdienste; immer wichtiger wird daneben der Gewinn an Freizeit. Hierin hat das vergangene Jahrzehnt eine beträchtliche Zulage erbracht. Der durchschnittliche tarifliche Urlaubsanspruch erhöhte sich für Arbeitnehmer von 14 auf 20 Arbeitstage, das heißt, um eine volle Woche. Da gleichzeitig die Wochenendarbeit zurückging, ist der Freizeitgewinn noch größer, als er in der Urlaubsdauer zum Ausdruck kommt. Und dieser Gewinn ist „real“; kein Preisanstieg schmälert ihn. Wohl aber gestatten die höheren Verdienste, immer mehr aus dem verlängerten Urlaub zu machen. Mehr Bundesbürger als je zuvor können sich eine Urlaubsreise leisten.



Jeder zweite verreist

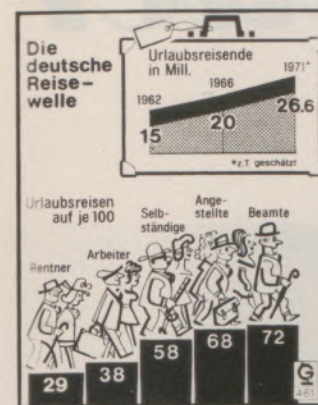
Das Urlaubsjahr 1972 hat den Rekord vom vergangenen Jahr abermals übertrumpft. Mit durchweg höherem Einkommen, dem rückgezählten Konjunktüreschlag und mit der Gewißheit, daß die Mark im Ausland durch die Auf-

wertung abermals an Wert gewonnen hat, entflohen mehr als die Hälfte der Bevölkerung der alltäglichen Umgebung. Schon für 1971 meldete das Statistische Bundesamt kürzlich gut 31 Millionen Urlaubs- und Erholungsreisen von Bundesbürgern – das waren fast doppelt soviel wie neun Jahre zuvor. Noch schneller schwoll die Reisekasse an. Statt 4,8 Milliarden Mark im Jahre 1962 legten die Reiselustigen 1971 fast dreimal mehr für ihr liebste Vergnügen zurück, nämlich 13,7 Milliarden Mark.



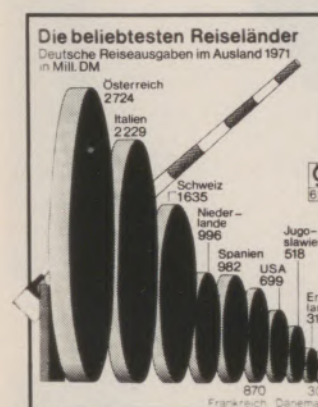
Nur 38 Prozent der Arbeiter verreisen

Reiselust ist ansteckend: jeden zweiten Bundesbürger hat sie ergriffen. Dennoch reichen Zeit oder Geld längst nicht für alle, um der beruflichen Treitmühle für eine Weile zu entfliehen. Bei den meisten Rentnern ist das Geld zu knapp; aber auch von den Arbeitern leisteten sich nur 38 Prozent eine Urlaubsreise. Wenn „nur“ 58 Prozent der Selbständigen verreisten, so dürfte bei ihnen vor allem Zeitnot die Ursache sein. Ganz oben auf der Reisewelle schwimmen die Angestellten und vor allem die Beamten.



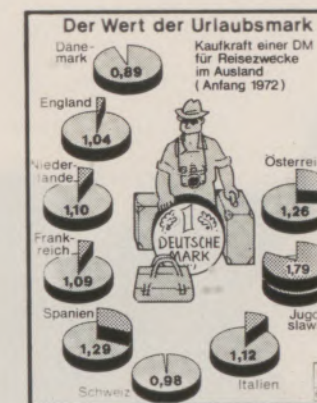
Löwenanteil für drei Länder

Die Urlaubsströme werden zwar Jahr für Jahr stärker, ihren Lauf aber ändern sie kaum. Dies gilt zumindest von jenen Milliardenströmen, die sich mit den deutschen Urlaubern ins Ausland ergießen. Wie seit Jahren teilen sich drei Länder über die Hälfte der deutschen Auslandsreiseausgaben, und sie teilen sie sich auch im annähernd gleichbleibenden Verhältnis: 22 Prozent für Österreich, 18 Prozent für Italien und 13 Prozent für die Schweiz. Zusammen kassierten diese Länder 1971 6,6 von den insgesamt 12,6 Milliarden DM der Urlauber.



Jugoslawien am billigsten

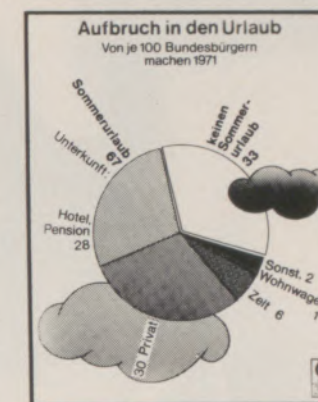
Wie weit die Reisekasse reicht, wieviel die Mark – in Devisen umgetauscht – im Ausland wert ist, ist von Land zu Land außerordentlich verschieden. Das Statistische Bundesamt hat für die wichtigsten Urlaubsländer die Kaufkraft der Reisemark errechnet und kommt zu dem Ergebnis, daß die Mark z. B. in Jugoslawien weit mehr wert ist als zu Hause, während sie bei einem Urlaub in der Schweiz nicht ganz so weit reicht wie bei uns.



Am liebsten im Sommer und in Privatquartieren

Auf Autobahnen, Bahnhöfen und Flugplätzen sammelt es sich, das Millionenheer der Urlauber, doch wie verteilt es sich? Das Godesberger infas-Institut setzte sich ihm auf die Spur. Sie führte überwiegend in Privatquartiere, wo jeder dritte Bundesbürger seinen Urlaub verbringt, und in Hotels und Pensionen, wo 28 Prozent in diesem Sommer absteigen wollen. Sieben Prozent bringen dagegen ihre

Unterkunft in Form von Zelten und Wohnwagen gleich mit. Die Campingfreunde sind damit zu einem Zehntel am vorjährigen Aufbruch in den Sommerurlaub beteiligt. Insgesamt zwei Drittel aller Bundesbürger wollen im Sommer verreisen.



Reisewelle in der ganzen Welt

Mit 190 Millionen Auslands-touristen in der ganzen Welt rechnet der Internationale Verband der Fremdenverkehrsorganisationen für 1972; das wären zweieinhalbmal mehr als 1960 und fast achtmal mehr als 1950; sie gaben etwa 22 Milliarden Dollar aus, das sind über 70 Milliarden Mark.



Als Steckpferd Pferde beschlagen

Zwei Eisen im Feuer

14 Uhr: Ende der Frühschicht bei der Schwinn AG in Homburg. 14.15 Uhr: Helmut Mannweiler fährt mit dem Kombi zum Werktor heraus. 14.35 Uhr: er stoppt an der Reithalle. Helmut Mannweiler, Mitglied im Reitverein, beherrscht nämlich etwas, das zugleich mit dem immer beliebter werdenden Reitsport im Wert gestiegen ist: das Beschlagen der Pferde.

Alle sechs bis acht Wochen müssen Pferde neu beschlagen werden. Als Helmut Mannweiler Kind war, gab es in Homburg vier Hufschmiede: Roland, Krück, Schäffling und Leibrock. Heute ist der Beruf des Hufschmiedes ausgestorben.

Im sieben Kilometer entfernten Waldmohr war Helmut Mannweilers Vater als Huf- und Wagenschmied in einem Gestüt tätig. Hier lernten alle drei Söhne das Schmiedehandwerk. Helmut ging danach auf Wanderschaft und sah sich in fremden Hufschmieden um. Zu gleicher Zeit begann der Motor das Pferd zu verdrängen, und als schließlich auch Fuhrunternehmer und Brauereien die Pferde abschafften, war in seinem Beruf nichts mehr zu machen. So sattelte er um, arbeitete als Bauschlosser – legte sogar die Meisterprüfung ab – und fing 1955 bei der Schwinn AG als Elektroschweißer an. Vier Jahre später kam er zur Schmiedekontrolle, wo er auch heute noch tätig ist. Und dabei will er auch bleiben: Sein ursprünglich erlernter Beruf wurde zum Steckpferd.

Helmut Mannweiler hat alles im Auto: das transportable Schmiedefeuer, den Amboß, die Werkzeuge, die verschiedenen Hammer und Zangen, den Aufpaßzirkel, Messer und Feilen.

Das Feuer wird angebrannt. Qualm steigt hoch und zieht über den Platz. Inzwischen werden die Pferde, die zum Beschlag vorgesehen sind, aus dem Stall geholt. Der Reitknecht bindet sie an der Mauer an und hilft sie festhalten, wenn Helmut Mannweiler die Nägel aufnietet, das alte Eisen lüftet und abzieht.





▲ In der alten Schmiede: An der Wand die selbstgeschmiedeten orthopädischen Hufeisen

◀ Fußpflege für das Pferd

Dann kommt die Fußpflege dran. Der Huf wird vom Schmutz gesäubert, das Horn heruntergeschnitten. Es wächst ständig nach, zwischen acht und dreizehn Millimeter im Monat, am Außenrand mehr als innen. Auf einem schlecht beschnittenen Huf taugt selbst das beste Eisen nichts. Der Huf muß so beschnitten werden, daß seine Richtung sowohl von vorn, als von der Seite gesehen, der Zehenachse entspricht.

Schließlich wird das neue Hufeisen angemessen, im Feuer erwärmt, zurechtgeschnitten, abermals angepaßt, erwärmt und geschmiedet und endlich mit der Stockzange angepaßt, bis es ganz genau sitzt, so daß kein Schmutz zwischen Huf und Hufeisen eindringen kann.

Noch einmal kommt das Eisen ins Feuer. Mäßig warm drückt es Helmut Mannweiler gleichmäßig auf den Huf, und schlägt die Nägel ein. Ein guter Hufschmied ist fast ein halber Tierarzt. Er kennt nicht nur die Beschaffenheit des Hufes und dessen Krankheiten, er prüft auch am Gang des Tieres, ob es die richtige Hufstellung hat, um sie beim Schneiden des Horns zu korrigieren. Auch durch entspre-



▲ Helmut Mannweiler prüft Automobilteile bei der Schwinn AG

chende Hufeisen kann er Stellungsfehler beheben.

Helmut Mannweiler hat vier Monate lang die Hufbeschlagschule in Kreuznach besucht. In der alten Schmiede, die er vor kurzem in der weiteren Umgebung von Homburg kaufte, hängen heute an der Wand die aus Stabeisen selbst geschmiedeten Mustereisen, die Stellungs- und Huffehler ausgleichen, und von denen keins dem anderen gleicht. Wenn heute einmal solche Schmiedearbeit sein ganzes Können fordert, greift er auf die Erfahrung der Zeit nach dem Krieg zurück.

▼ An der Reithalle: Schmiedefeuer, Amboß und Werkzeuge hat Helmut Mannweiler mitgebracht



Wichtige Neuigkeiten unserer Betriebskrankenkasse

Vertreterversammlung verabschiedet den Etat für 1973

1973 Mehreinnahmen von acht Millionen

In ihren Sitzungen am 15. und 20. Dezember 1972 verabschiedeten die Mitglieder des Vorstandes und der Vertreterversammlung unserer Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund den Haushaltsplan für 1973. Bei unserer Betriebskrankenkasse sind zur Zeit 55 000 Mitglieder versichert, zusammen mit den Familienangehörigen betreut sie rund 150 000 Menschen.

Die Gesamteinnahmen für das Geschäftsjahr 1973 wurden auf 88,3 Millionen DM und die Gesamtausgaben auf rund 87 Millionen DM veranschlagt, so daß mit einer Mehreinnahme von rund 8 Millionen DM gegenüber 1972 zu rechnen ist. Diese erwartete Mehreinnahme ist dringend notwendig, um die Rücklage und die Betriebsmittel aufzufüllen.

Beim Voranschlag für das Jahr 1973 mußte die Verwaltung unserer Betriebskrankenkasse viele weitgehend unbekannte Einnahme- und Ausgabefaktoren berücksichtigen. Auf der Einnahmenseite spielen die Lohnerhöhungen für das Jahr 1973 und die Änderung der Beitragsbemessungsgrenze ab Januar 1973 von bisher 1575 DM auf 1725 DM monatlich eine bedeutende Rolle. Auf der Ausgabenseite erhöhen sich aufgrund der Veränderung der Bemessungszahlen die vom Grund- oder Regellohn abhängigen Leistungen, wie zum Beispiel Barleistungen bei Arbeitsunfähigkeit, Sterbegeld und Mutterschaftsgeld.

Ebenso sind die Auswirkungen des Krankenhausfinanzierungsgesetzes noch nicht überschaubar. Außerdem wurden die Honorarverträge seitens der Kassenärztlichen und Kassenzahnärztlichen Vereinigungen zum Jahresende 1972 gekündigt, so daß die Honorarsätze für ärztliche und zahnärztliche Behandlung noch nicht feststehen. Im übrigen ist auch die Ausgabenentwicklung auf dem Arzneimittel-sektor noch nicht abzusehen.

Entscheidend für die finanzielle Situation der Krankenkassen im allgemeinen und besonders bei der Betriebskrankenkasse Hoesch Dort-

mund ist die immer unbefriedigender werdende Finanzierung der Krankenversicherung der Rentner. Bei unserer Betriebskrankenkasse wird der Verlust in der Rentnerkrankenversicherung im Geschäftsjahr 1973 voraussichtlich 8 Millionen DM betragen. Der enorme Fehlbetrag muß von den Versicherten der allgemeinen Krankenversicherung und dem Arbeitgeber aufgebracht werden. Unsere Betriebskrankenkasse hofft, daß die Vorschläge des Bundesverbandes der Betriebskrankenkassen für eine Neuregelung der Finanzierung der Rentnerkrankenversicherung bei der Bundesregierung Gehör finden.

Die Verwaltung unserer Betriebskrankenkasse betonte während der Diskussion in den Sitzungen am 15. und 20. Dezember 1972, daß es wünschenswert erscheint, der gesetzlichen Krankenversicherung nach den verschiedenen Rechtsänderungen und enormen Kostensteigerungen eine Phase der Beruhigung zu verschaffen. Erst dadurch werde es auch unserer Betriebskrankenkasse möglich sein, die Kostenentwicklung besonders bei den Arzneimitteln und der Krankenhausbehandlung besser in den Griff zu bekommen.

Zum Jahreswechsel beschlossen Vorstand und Vertreterversammlung, in jedem Fall bei kieferorthopädischen Behandlungen von Kindern die vollen Kosten zu übernehmen, mit Ausnahme derjenigen Fälle, die aus rein kosmetischem Grund erforderlich sind. Damit ist unsere Betriebskrankenkasse eine der wenigen Krankenkassen im Bundesgebiet überhaupt, die hier die volle Kostenübernahme garantiert.

Außerdem werden nach wie vor Vorsorgeuntersuchungen bezahlt, und zwar sowohl für Kinder als auch für Männer und Frauen der Versichertengemeinschaft. Auch für 1973 sind alle Versicherten aufgerufen, von den Vorsorgeuntersuchungen regen Gebrauch zu machen, denn vorbeugen ist besser als heilen.



In jedem Monat können nur fünf oder sechs unserer Mitarbeiter im WERK UND WIR-Fotowettbewerb gewinnen. Die Ausgezeichneten erhalten einen Geldpreis von 30 Mark, und die preisgekrönte Aufnahme wird in WERK UND WIR veröffentlicht. Die anderen aber gehen leer aus. Das ist gewiß oft bitter, und diese Bitterkeit möchten wir mildern. Wir haben deshalb wie in den vergangenen Jahren 50 anregende Fotobücher unter den nicht prämierten Teilnehmern unseres Fotowettbewerbs verlost. Jeder also, der im Laufe des Jahres 1972 Aufnahmen zum WERK UND WIR-Fotowettbewerb eingeschickt hat und nicht prämiert wurde, stand auf der Liste derer, unter denen im Januar die 50 Bücher ausgelost wurden. Und auch im nächsten Jahr wollen wir wieder 50 Bücher verlosen. Versäumen Sie deshalb nicht, bei unserem Fotowettbewerb 1973 mitzumachen, denn wieder gilt: Wer nicht sofort gewinnt, kann am Ende doch gewinnen! Als Preis haben wir das Buch „Junge Photographie – Jugend und Ruhrgebiet“ ausgewählt, das Hans Geifes zusammengestellt. Die Fotos in dem Buch sind ausgesuchte Aufnahmen aus dem Wettbewerb „Wir leben im Ruhrgebiet“, den der Siedlungsverband Ruhrkohlenbezirk und die Landesarbeitsgemeinschaft „Jugend photographiert und filmt Nordrhein-Westfalen“ gemeinsam durchführten.

Hans Geifes leitet das Buch mit den Sätzen ein: „In 145 Photos der

50 Fotobücher waren und sind zu gewinnen

◀ Diese Aufnahme aus dem Ruhrgebiet ist dem Fotobuch „Junge Photographie“ entnommen und stammt von Jürgen Hebestreit, Köln



Die 50 Gewinner

Hermann Ahlbäumer
Herbert Atlas
Oskar Boenigk
Fred Brinkmann
Franz-Josef Brosy
Rudolf Brüggemann
Hans-Jürgen Dresel
Franz Drewer
Margarete Flender
Wilhelm Fuhrmann
Bernd Goreth
Werner Heinrichs
Gisela Hille
Heinz Hornig
Manfred Karbe
Willi Kemminer
Paul Kolt
Karl-Heinz Lieberum
Claus Peter Litzau
Heinrich Loos
Reinhard Marquard
Heinz Melchert
Heinz Morgenstern
Albert Müller
Rolf Munker
Werner Neukirchen
Gerhard Neumeyer
Wolfgang Ovmann
Heinrich Pahlke
Günther Phillippi
Eduard Pisula
Franz Pörzgen
Norbert Pubanz
Carl Röse
Ferdinand Schabram
Walter Schirmer
Jutta Schlüter
Anni Schober
Bernhard Scholthaus
Else Timm
Armin Turck
Dietmar Wagner
Waltraut Wanagat
Annegret Weber
Jürgen Wensotta
Hans Weyrauch
Franz Wiencek
Hubert Wieneke
Norbert Wolf
Helmut Zimmermann

nachstehenden Bildseiten setzen sich junge Menschen mit dem Ruhrgebiet auseinander. Es ist ihre Welt und Umwelt, in der sie aufgewachsen sind und zu deren Fragen sie Stellung nahmen. Das ist das Besondere dieses Buches. Es gibt zwar viele Bücher vieler Autoren über das Ruhrgebiet, aber bisher keins, in dem junge Menschen ihre Mitbürger über ihre Meinung ins Bild setzen. Weil es aber das Charakteristikum jeder jungen Generation ist, sich keine fremde Meinung aufdrängen zu lassen, sondern selber eine zu haben, einen eigenen Standpunkt, und diesen, wenn dazu in der Lage, zu fixieren, sind diese Bilder, Ergebnis der Auseinandersetzung mit dem Ruhrgebiet, ehrlich, zum mindesten subjektiv. In der Motivwahl und der Art der Gestaltung kommt die persönliche Stellungnahme der Autoren ebenso zum Ausdruck wie der Versuch, hinter der Oberfläche der Dinge die Wirklichkeit zu erkennen und diese subjektiv darzustellen. Insofern sind die Bilder dieses Buches mehr als eine Sammlung anonymer Photos über das Ruhrgebiet, sondern Zeugnisse, die dreifach Auskunft geben: über die Autoren, ihre Beziehungen zum Objekt und das Objekt selbst. Dem Betrachter ist es zu überlassen, zu entscheiden, was ihn mehr interessiert und fasziniert: der Dialog, den die jungen Leute mit ihrem Objekt führen oder das Ergebnis des Dialogs, die Art nämlich, wie sie das Objekt, das Ruhrgebiet, zum Reden bringen."

5 Minuten Bewegung

Sind auch Sie über den Winter so richtig eingetrostet? Gehören Sie zu denen, die vom Auto in den Bürostuhl fallen, wieder ins Auto und von dort in den Sessel zu Hause und dabei merken: „Ich brauche Bewegung“ und doch nicht hochkommen? Oder stehen Sie den ganzen Tag in mehr oder weniger gleicher Haltung an einer Maschine und raffen sich auch feierabends nicht zu einem Gang um den Häuserblock auf? Der kleine „Antreiber“ wird Ihnen helfen. Er zeigt Ihnen neue Übungen für fünf Minuten Bewegungspause. Bereiten Sie sich damit aufs Frühjahr vor.



1. Hände sind hinter dem Kopf; rechten Ellbogen hochstrecken, dabei nach links beugen, dann umgekehrt.

2. Hände sind hinter dem Kopf; Ellbogen vorne zusammen, dabei Kopf beugen und einrollen, langsam wieder hoch, Ellbogen weit auseinander (bis zur Decke schauen)!

3. Mit dem rechten Arm einen großen Kreis vor dem Körper machen, immer der Hand nachschauen! Dann linker Arm. Mit beiden Armen; Richtung wechseln.

4. Hände ausschütteln, dabei weit nach links drehen und weit nach rechts, Fingerspitzen ineinanderlegen und nach außen ziehen, Hände wechseln.

5. Nach rechts beugen, Arme hängen locker runter, Hände federn zur linken Seite rüber und wieder zurück.

6. Hände sind an den Schultern, mit dem Kreuz einen Kreis machen, rechts und links herum.

7. Mit beiden Armen vor und hinter schwingen, dabei das Kreuz bewegen!

8. Rechtes Knie ganz hochziehen, runter und weit rechts auf dem Boden auftippen, weit links auftippen.

9. Rechten Fuß kreisen, ausschütteln, dann linken.

10. Hände sind an den Hüften, leicht und leise springen, Füße weit auseinander und überkreuzen.

Wer?

Fritz Härtel, 39, ist Schlosser im Verkehrsbetrieb Maschinendienst der Hüttenwerke und seit 1947 bei Hoesch. Er hat fünf Verbesserungsvorschläge eingereicht, die alle prämiert wurden

Warum?

Fritz Härtel fiel auf, daß die Ladekästen der Hamborner-Kipper durch die sehr stark auftretenden Stöße aus den Führungen fielen

Wie?

Fritz Härtel ließ Distanzstücke an den Kopfleisten anbringen, so daß der Ladekasten in der Führung gehalten wird



Wer?

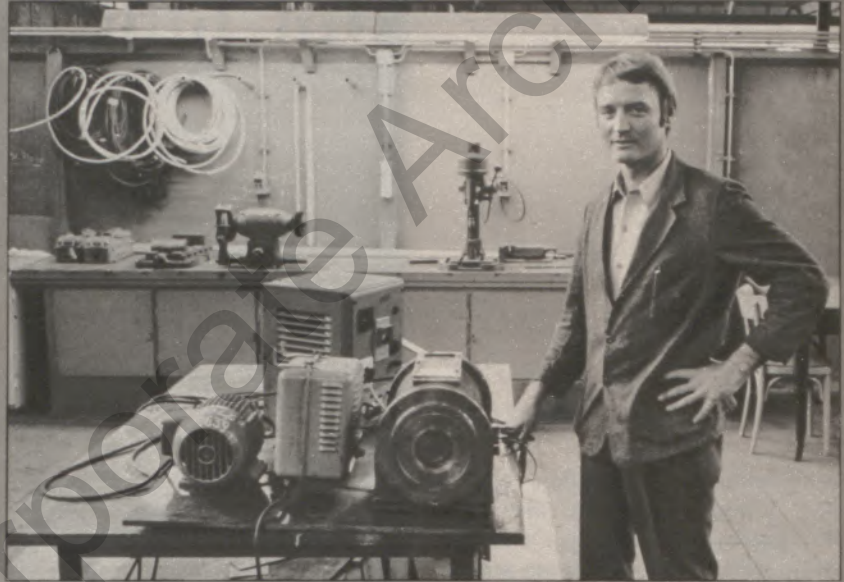
Herbert Schubert, 43, Meister im Elektrotechnischen Betrieb Union und seit 1946 bei den Hoesch Hüttenwerken, hat bisher elf Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen acht prämiert wurden

Warum?

Herbert Schubert ärgerte, das kondensierte Wasser durch die bisher verwendeten Lagerabdichtungen in die Motoren drang und die Lager zerstörte

Wie?

Herbert Schubert ersetzte die alte Lagerabdichtung durch eine Labyrinthdichtung und senkte 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	Dezember 1972		November 1972		Okt. 1972 bis Dez. 1972
Blefa AG	9	12,8	9	12,7	870
Hoesch Trierer Walzwerk AG	11	10,2	4	3,7	950
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	60	9,4	92	14,4	13 225
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	31	8,7	17	4,8	8 817
Hoesch Packband GmbH	3	6,1	7	14,1	1 390
Hoesch Siegerlandwerke AG	13	4,3	7	2,3	9 088
Hoesch Röhrenwerke AG	7	3,5	5	2,5	10 540
Hoesch Hüttenwerke AG	59	2,2	96	3,7	98 470
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	2	2,0	2	2,0	4 424
Hoesch Handel AG	4	2,0	—	—	140
Dittmann & Neuhaus AG	1	1,9	5	9,3	890
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	2	1,4	1	0,7	—
Schwinn AG	—	—	1	2,3	—
Schrottverwertung Celler GmbH	—	—	—	—	—
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Hoesch Konzern	202	4,1	246	4,9	148 804

Walter Becker



Walter Beckers Vater, heute 96 Jahre alt, zog 1913 mit seiner Familie von Dahlbruch nach Wissen, als er in der Stahlwerke Gebr. van der Zypen AG eine Meisterstelle als Schlosser bekam. Als sein Sohn am 13. März 1922 als 14-jähriger zu arbeiten anfang, hieß die Firma Vereinigte Stahlwerke van der Zypen und Wissener Eisenhütte AG. Der junge Mann wurde zuerst vier Wochen im Sortierhaus Weißblech beschäftigt und dann ins Betriebsbüro übernommen. Hier führte er nach einer Anlernzeit die Akkordlisten und errechnete die Produktionszahlen der Weißblecherzeugung. Sieben Jahre war er Soldat und in der Gefangenschaft. Nach seiner Rückkehr nahm er die alte Tätigkeit wieder auf. Heute ist Walter Becker dabei, seinen dritten Lebensabschnitt als Pensionär der Hoesch Siegerlandwerke mit Spazierengehen und Lesen auszufüllen.

Peter Schmidt



Am 22. März 1973 begeht Peter Schmidt das 50-jährige Dienstjubiläum im Werk Wissen der Hoesch Siegerlandwerke AG. Als er 18 Jahre geworden war, vier Jahre nach Schulabschluß und Arbeitsbeginn, fuhr er als Hauer auf der Grube Vereinigung Katzwinkel ein, einer Erzgrube der Vereinigte Stahlwerke van der Zypen und Wissener Eisenhütte AG. Hier war auch sein Vater als Bergmann beschäftigt. 1937 wechselte er Betrieb und Beruf. Er wurde Weißblechsörtierer. Dann sortierte er Schwarzblech, bis die Warmwalzwerke stillgelegt wurden. Seit 15 Jahren ist er im Platzbetrieb tätig. Hier betreut er hauptsächlich die Grünanlagen, was seinen gärtnerischen Neigungen entspricht. Geschick als Steinmetz entwickelt und übt er in der Freizeit.

Erich Dreisbach



Erich Dreisbach lernte Werkzeugmacher bei der Hugo Timmerbeil OHG in Schwelm, aus der 1928 die Titan GmbH hervorging. Am 23. März 1973 begeht er bei der gleichen Gesellschaft, die heute Hoesch Packband GmbH firmiert, das 50-jährige Dienstjubiläum. Als in den dreißiger Jahren bei Titan Umreifungsgeräte entwickelt wurden, die ohne Hülsen Stahlbänder

verschließen, baute Erich Dreisbach das erste Modell von Hand. Als die Produktion anließ, stellte er die Stanzwerkzeuge der Geräte her. Von 1962 an war er Vorarbeiter in der Reparaturwerkstatt für Umreifungsgeräte. Heute ist er Verwalter im Ersatzteillager. An der Literatur interessiert, als Gartenliebhaber und Freizeitmaler und nicht zuletzt als Opa von Yvonne und Anja macht er sich für die Zeit seiner Pensionierung keine Gedanken.

40

Hoesch Hüttenwerke AG

9. 12. 1972

Fritz Klopschinski – Magaziner
Werk Westfalenhütte

1. 3. 1973

Adam Borucki – Motorenwärter
Werk Westfalenhütte

2. 3. 1973

Bernhard Mackowiak –
Chemielaborant
Werk Union

10. 3. 1973

Heinz Michaelis –
Hauptgruppenleiter
Werk Westfalenhütte

15. 3. 1973

Karl Redwitz – Gärtnermeister
Werk Westfalenhütte

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 3. 1973

Wilhelm Knipp – Abteilungsleiter
Werk Eichen

25. 3. 1973

Erwin Hirsch – Schichtführer
Werk EichenHoesch Werke
Hohenlimburg-Schwerte AG

19. 3. 1973

Hubert Niphuis – Walzenschleifer
Kaltwalzwerk Nahmer

Blefa AG

1. 3. 1973

Paul Brade – Maschinenarbeiter
Werk Kreuztal

25

Hoesch Werke AG

1. 3. 1973

Christel Woelki – Fachlehrerin

1. 3. 1973

Waltraut Charchulla –
kfm. Angestellte
Hoesch AG Bergbau (alt)

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 3. 1973

Werner Berghoff – Gruppenleiter
Werk Phoenix

UNSERE JUBILARE

1. 3. 1973

Robert Saatmann –
Versuchstechniker
Werk Westfalenhütte

1. 3. 1973

Alfons Schleuder – Drahtzieher
Werk Westfalenhütte

1. 3. 1973

Heinz Watermann – Abgießer
Werk Westfalenhütte

1. 3. 1973

Heinrich Katzenberg – Fahrer
Werk Westfalenhütte

1. 3. 1973

Irmgard Muszkiewicz – Näherin
Werk Westfalenhütte

4. 3. 1973

Erich Heckendorf –
Hochofenarbeiter
Werk Westfalenhütte

4. 3. 1973

Martin Müller – Obermaschinist
Werk Phoenix

4. 3. 1973

Hans Oppermann – Maschinist
Werk Union

5. 3. 1973

Albert Quindt – Qualitätsprüfer
Werk Phoenix

5. 3. 1973

Werner Noel – Oberwalzer
Werk Union

8. 3. 1973

Heinz Cziort – Oberwachleiter
Werk Union9. 3. Willi Eichler – Hilfskraft
Werk Union

10. 3. 1973

Horst Kunze – Kauenwart
Werk Westfalenhütte

15. 3. 1973

Horst Pomplun – Kranführer
Werk Union

16. 3. 1973

Harri Slominski –
Bereichsdisponent
Werk Westfalenhütte

17. 3. 1973

Emil Olschewski – Binder
Werk Westfalenhütte

18. 3. 1973

Franz Stienen –
Buchbindermeister
Werk Westfalenhütte

18. 3. 1973

Horst Isdepski – Fahrer
Werk Westfalenhütte

18. 3. 1973

Willibald Klattkewitz – Maschinist
Werk Phoenix

19. 3. 1973

Karl-Heinz Schulte – Walzwerker
Werk Union

20. 3. 1973

Paul Pawolka –
Karteisachbearbeiter
Werk Westfalenhütte

22. 3. 1973

Rudolf Plogsties – Schlosser
Werk Union

22. 3. 1973

Emil Draber – Schlosser
Werk Westfalenhütte

30. 3. 1973

Gerhard Kaiser – Schweißer
Werk Union

Hoesch Siegerlandwerke AG

4. 3. 1973

Alfred Halfar – Maurer
Werk Eichen

4. 3. 1973

Werner Stötzel – Bote
Werk Eichen

9. 3. 1973

Franz Fahl – 2. Steuermann
Werk EichenHoesch Werke
Hohenlimburg-Schwerte AG

1. 3. 1973

Herbert Weissgerber –
techn. Angestellter
Werk Hohenlimburg

2. 3. 1973

Werner Doerner –
Werkzeugmacher
Werk Hohenlimburg

3. 3. 1973

Herbert Kalthaus – Kraftfahrer
Fahrbetrieb Hohenlimburg

8. 3. 1973

Paul Labrenz – Werkzeugausgeber
Kaltwalzwerk Nahmer

9. 3. 1973

Erich Manfrass – Oberwalzer
Warmwalzwerk Hohenlimburg

22. 3. 1973

Franz Radig –
Produktionsvorarbeiter
Federnwerk Hohenlimburg

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

1. 3. 1973

Karl-Heinz Backes –
Stahlformenbauer
Werk Eckesey

3. 3. 1973

Walter Hengesbach –
Maschinenformer
Werk Werdohl

8. 3. 1973

Manfred Meinel – Kontrolleur
Werk Eckesey

Blefa AG

1. 3. 1973

Heinrich Springob –
Maschinenarbeiter
Werk Attendorn

Hoesch Packband GmbH

22. 3. 1973

Wilhelm Gailus – Schleifer
Werk Schwelm

Hoesch Brennstoffhandel GmbH

23. 2. 1973

Anne Vollmer – kfm. Angestellte
Zentrale Essen

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch, Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

schrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822 123/0822 294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Titelseite: Lotte Hertling, Rückseite: Erich Kreuzner, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Robert Sack und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Bender, Bexbach; Hauptamt für Hochbauwesen, Nürnberg; Hebestreit, Köln; Orenstein & Koppel, Dortmund; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen Ulrik Schramm, Feldafing, und Hans Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

Werbung und Reklame

- 1 Franz Behler
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Anton Reder
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Eduard Podemski
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Horst Steinbach
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 5 Hermann Deubener
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. März Fotos zu dem Thema „Am liebsten: Kinderbilder“ und bis zum 3. April Fotos zu dem Thema „Schnappschüsse aus der Großstadt“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '73

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

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

WERK und WIR

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkescamp ● 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: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 17–32, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● An-



