



WERK *und* WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

3

1974



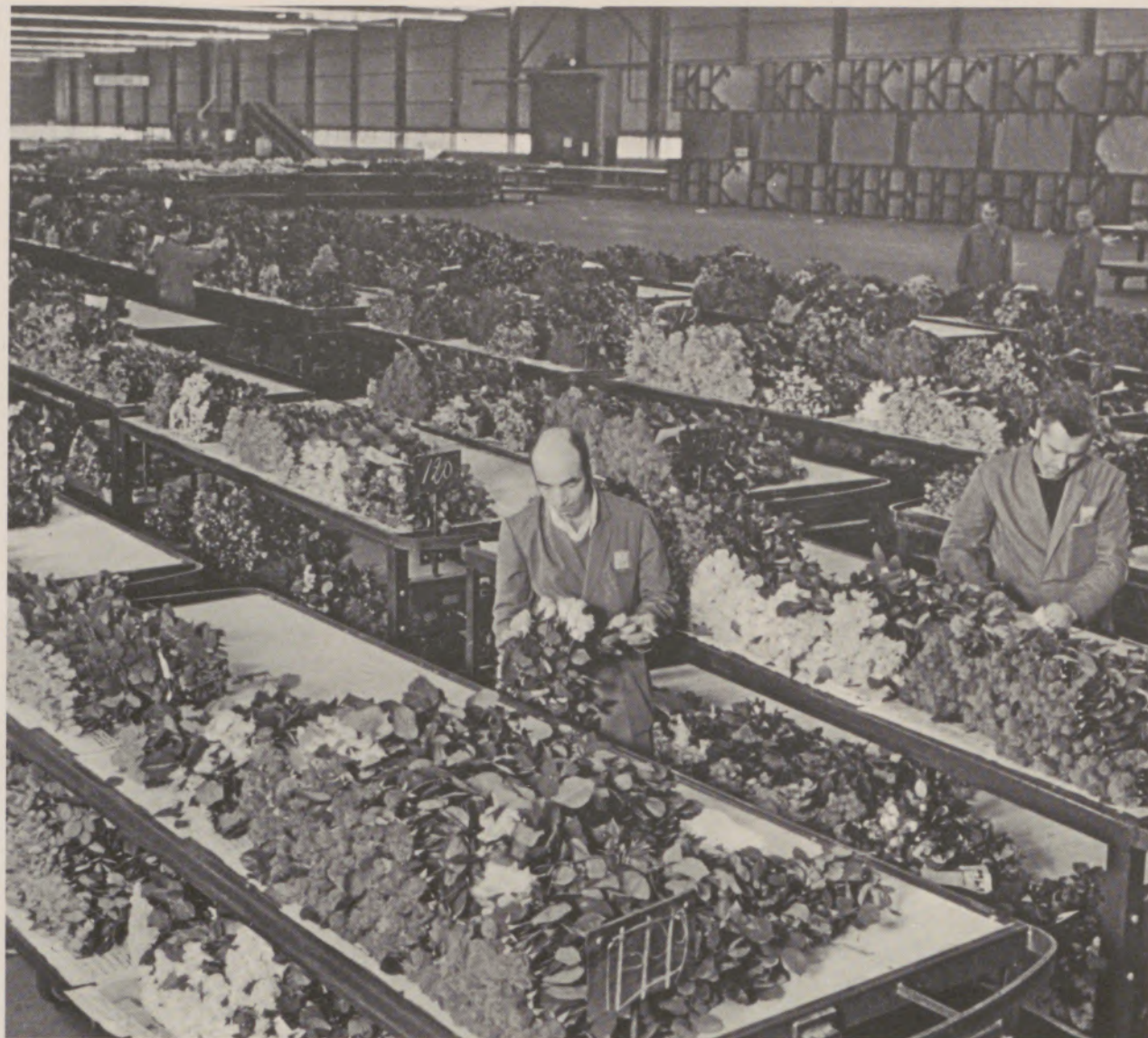
INHALT

- 58 Platal für den größten Blumenmarkt der Welt
- 61 Konferenz Betriebsräte – Weiterverarbeitung
- 62 Josef Brandl 25 Jahre bei Hoesch
- 62 Hoesch- und Hoogovens-Arbeitnehmervertreter tagen in IJmuiden
- 63 Neue Tarife bei Eisen und Stahl und bei der Metallverarbeitung
- 64 Neue Wohnungen für unsere Mitarbeiter
- 66 Eva-Maria Lenz – eine Frau im Betriebsrat
- 68 Höchstlegierte Stähle auf der Mittelbandstraße Hohenlimburg
- 70 Der kluge Mann schlägt vor
- 71 Der Dortmunder Agent und seine Zeit (10): Narrenparade
- 74 Hoesch-Hoogovens-Team macht Löhne in Liberia
- 76 Walzstahlkontor Westfalen existiert nicht mehr
- 76 Ausschuß für Berufsausbildung gegründet
- 77 36. Hoogovens-Schachturnier
- 78 Leistungsverbesserungen der gesetzlichen Krankenkassen
- 79 Information über isowand
- 80 Unsere Jubilare
- 82 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 83 Der Fotowettbewerb

- 33 Hüttenkier
- 34 Vorstandsbereich „Controller-Stahl“
- 35 Volkswirtschaft – Betriebswirtschaft – Mitbestimmung
- 36 Hoesch Umweltschutz
- 39 Lehrabschlußfeier
- 40 Neue Erzverladebrücke 1000 t/h
- 42 Automatische Brandmeldeanlagen
- 45 Stopp den Unfall
- 46 Der kluge Mann
- 47 Aufgespießtes
- 48 In Dortmund beheimatet

Rückseite: Drei Millionen Rosen werden täglich bei der Blumenauktion Aalsmeer versteigert. Das 83 000 Quadratmeter umfassende Gebäude dieses größten Blumenmarktes der Welt wird durch eine Außenwandverkleidung aus Platal witterungsbeständig geschützt

Titel: Dreißig Frauen sind unter den 500 Hoesch-Betriebsratsmitgliedern. Eine von ihnen ist Eva-Maria Lenz vom Betriebsrat Schwerte (siehe Seite 66). Wir fotografierten sie bei einer Betriebsratssitzung mit (v. l.) Günter Schlüter, 2. Vorsitzender; Heinz Becker, Schriftführer; Günter Bels, Betriebsratsvorsitzender; Hans Schedel (stehend) und Walter Wilkes



Aalsmeers blühendes Blumengeschäft

Der Gebäudekomplex des größten Blumenmarktes der Welt, in dem täglich mehr als drei Millionen Rosen und andere Blumen versteigert werden, wird durch eine Außenwandverkleidung von rund 30 000 Quadratmeter Platal witterungsbeständig geschützt.



Das 83 000 Quadratmeter umfassende Gebäude beherbergt drei Auktionshallen, ferner ein Käufer- und ein Versandzentrum. Jede der drei Auktionshallen ist mit zwei Anzeigevorrichtungen ausgestattet und bietet 308 Kunden Platz, so daß insgesamt fast 1000 Käufer gleichzeitig ihre Geschäfte abwickeln können. Mit seiner Gesamtlänge von 305 Metern ist das Gebäude so groß, daß die Angestellten darinnen radfahren – eine bei Holländern sehr beliebte Fortbewegungsart.

Der Zweck des Komplexes ist natürlich der Blumenhandel. Täglich treffen Millionen Blumen ein, teils von den ortsansässigen Züchtern, teils aus anderen Gegenden Hollands oder dem europäischen Ausland und sogar – was vielleicht überrascht – von den Kanarischen Inseln, aus Südafrika, Süd- und Mittelamerika und dem Fernen Osten. Die Blumen werden frühmorgens auf der einen Seite des Gebäudes angeliefert, werden dann auf Wagen ausgelegt und über ein 3,4 Kilometer langes System von Führungsschienen automatisch in eine der drei Auktionshallen transportiert.

In jeder Auktionshalle arbeiten zwei Auktionatoren. Jeder Käufer verfügt an seinem Platz über einen Hörer, mit dem er die Kommentare des Auktionators verfolgt, und über ein Mikrofon, das er einschaltet, wenn er sein Gebot abgeben will. Im

Gegensatz zu anderen Versteigerungen liegt der Witz bei diesen „Auktionen mit Abschlag“ darin, daß für die Blumen ein Maximalpreis angesetzt wird, den man dann ermäßigt, bis sich ein Käufer findet. Der Höchstpreis erscheint auf der großen, runden Anzeigevorrichtung oben an der Wand hinter dem Auktionator. Wenn man die eintönige Stimme des Auktionators hört, so könnte man das Ganze für langweilig erachten. Blickt man sich aber um und sieht die Spannung in den Zügen der Käufer, so merkt man, was es für sie bedeutet, wenn die Konkurrenten bereit sind, mehr zu bezahlen für die Blumen, die sie selbst kaufen möchten.

Wenn man will, kann man dem Handel auch als Zuschauer beiwohnen, denn die aufmerksame Organisationsleitung ließ im Bauplan eigens eine 650 Meter lange Besuchergalerie vorsehen. Alljährlich werden seitdem rund 200 000 Schaulustige gezählt. Allerdings ist für den Langschläfer ein Nachteil zu erwähnen: Die Auktion beginnt um sieben Uhr morgens, und schon lange vor elf Uhr wird fast nichts mehr versteigert. Wer also das blühende Blumengeschäft auf den Aalsmeer-Auktionen miterleben will, muß sich schon mit dem ersten Lerchenschlag aus den Federn machen.

Jederzeit wahrnehmbar ist aber im ganzen Gebäude der süße, be-

täubende Duft der drei Millionen Rosen in 80 verschiedenen Sorten, der Hunderttausende von Nelken, der 50 Sorten Tulpen, 15 Sorten Lilien und zahllosen weiteren Blumen. Jährlich werden in Aalsmeer Blumen im Gesamtwert von rund 240 Millionen Mark gehandelt; davon entfallen 75 Prozent auf den Export. Die Bundesrepublik ist bei weitem der größte Absatzmarkt; mit Abstand folgt an zweiter Stelle die Schweiz; dicht hinter ihr liegen Frankreich und Schweden.

Zur Verwaltung dieses großangelegten Handelsgeschäftes dient ein fünfstöckiges Bürogebäude am Eingang zum Auktionshaus. Neben anderen nützlichen Einrichtungen sind darinnen ein Postamt, ein Restaurant, ein Zollamt, ein phytopathologisches Institut (gegen Pflanzenkrankheiten) und sogar ein Frisiersalon untergebracht. Die Verwaltungskosten werden aus einer sechsprozentigen Abgabe auf die Verkäufe gedeckt.

Die Frage, was mit den nichtverkauften Blumen geschieht, ist neugierig. Die Genossenschaft setzt jeweils vor den Auktionen ein Mindestangebot fest, und wenn kein Käufer bietet, ehe die Anzeige auf diesen Tiefstpreis sinkt, so wird die Ware nicht zugeschlagen. Die Organisation bezahlt die Blumen dann aus den Abgabegeldern und verschenkt sie meist an Krankenhäuser und Altersheime.

Einmal im Jahr allerdings dienen Hunderttausende von Blumen auch der Freude der Allgemeinheit. Man schmückt mit ihnen mehr als 40 Festwagen für die Aalsmeerer Blumenparade. Der Blumenkorso

◀ Jede der drei Auktionshallen ist mit zwei Versteigerungsuhrn ausgestattet: 1000 Kunden können gleichzeitig kaufen

▼ Die Außenwände des 83 000 Quadratmeter umfassenden Gebäudekomplexes – es ist der größte Blumenmarkt der Welt – werden durch eine Verkleidung aus Platal geschützt

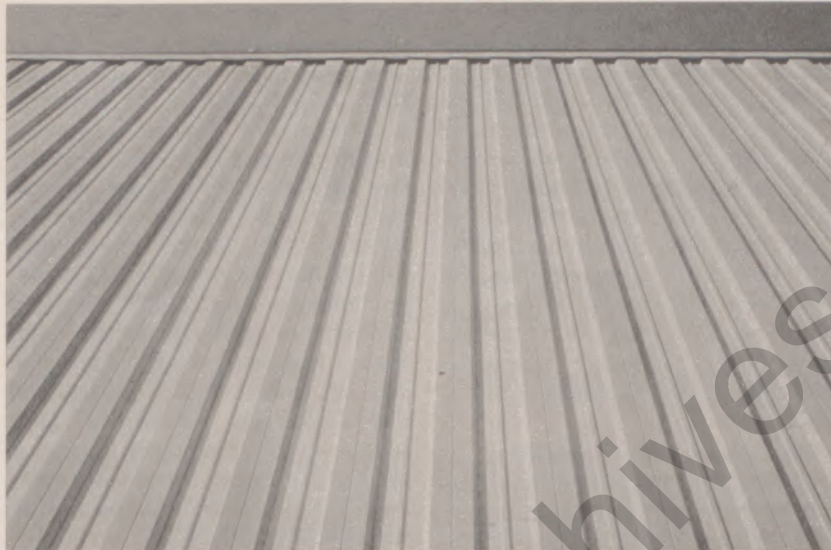


wurde im September 1972, am Tag nachdem Prinz Claus das neue Auktionsgebäude offiziell eingeweiht hatte, zum fünfundzwanzigsten Mal veranstaltet. Die Blumenwagen werden auf dem Auktionsgelände aufgebaut und dort auch am Abend vor dem Umzug ausgestellt. Am nächsten Morgen fahren sie dann hinaus durch Aalsmeer nach Amsterdam, wo Königin Juliana vom Schloß am Damtplatz aus die Blumenparade abnimmt – zusammen mit Hunderttausenden von Holländern und Touristen.

Wenn die Blumen für den Blumenkorso – und – was natürlich wichtiger ist – während ihres Verbleibs in den Auktionshallen in der Zeit vor dem Verpacken und dem Versand frisch bleiben sollen, so muß die Temperatur im Inneren des Gebäudes gleichbleibend niedrig gehalten werden. Ein derart großes Bauwerk zu klimatisieren, würde aber die Betriebskosten gewaltig steigern. Deshalb mußte man sich beim Bau um eine gute und wirtschaftliche Lösung bemühen.

Der Architekt, J. W. Visser, der schon mehrere Auktionsgebäude und zahlreiche andere Großobjekte entworfen hatte, wußte aus Erfahrung, daß sein Entwurf an eine vorrangige Bedingung gebunden war: Die Fensterflächen des Gebäudes mußten zur Abschirmung vor der Sonnenwärme möglichst klein gehalten werden. Visser: „Und nicht nur das war das Problem. Der Baugrund, auf dem das Auktionshaus errichtet werden sollte, vermochte keine sehr schwere Konstruktion zu tragen. Außerdem sollten die Außenwände relativ hohen ästhetischen Ansprüchen genügen und so ausgebildet werden, daß sie möglichst viel Sonnenlicht und Wärme reflektierten.“

Visser weiter: „Beim Entwurf anderer Großbauten mit ähnlichen Erfordernissen hatte ich eine für meine Begriffe ideale Lösung entwickelt: ein Stahlskelett mit Gasbetonblöcken. Diese Bausteine sind relativ leicht und gewährleisten eine gute Wärmeisolierung, sind aber weder gefällig anzusehen noch



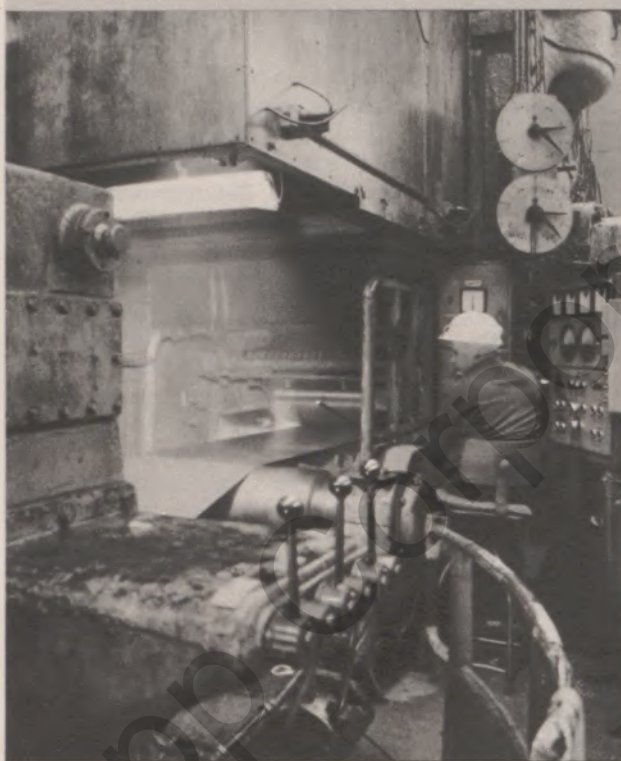
▲ Hohes Reflexionsvermögen der Sonnenstrahlen, erstklassige Witterungsbeständigkeit und ästhetisch einwandfreie Gestaltungsmöglichkeiten zeichnen Platal als Außenwandverkleidung aus

witterungsbeständig. Deshalb war eine schöne, gegen Witterungseinflüsse unempfindliche Außenverkleidung noch zusätzlich erforderlich.“

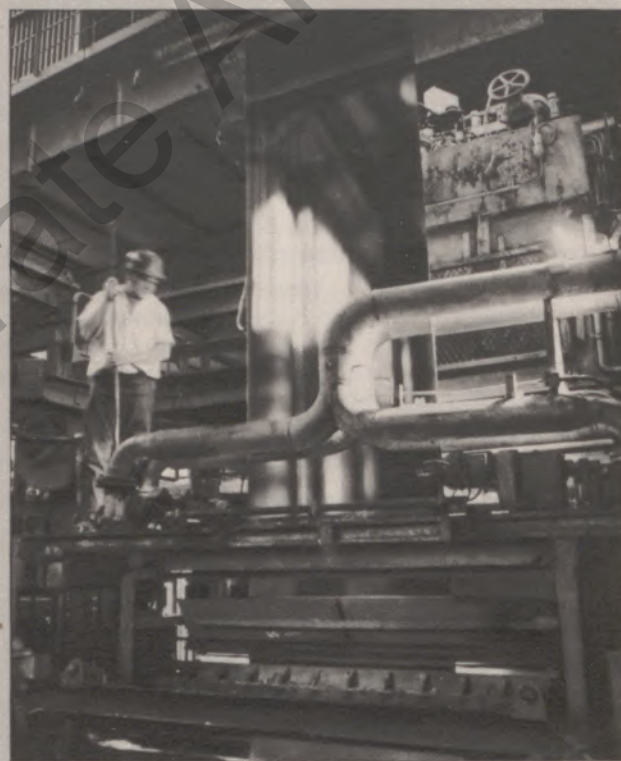
Die Lösung dieses Problems fand sich in dem Hoesch-Verbundwerkstoff Platal T, einem mit Kunststoff – mit Tedlar von DuPont – beschichteten Stahlblech. Der Kunststoff ist mit Hilfe eines besonderen Zweikomponenten-Klebesystems auf dem Stahlblech aufkaschiert. Um jede Korrosionsmöglichkeit zu vermeiden, wurde auf Verschraubung ganz verzichtet.

Mit seiner Entscheidung für eine Verkleidung aus weißem Platal – zur Verfügung stand eine ganze Skala schöner Farbtöne – erzielte der Architekt ein hohes Reflexionsvermögen, das die Temperaturprobleme des Hauses weitgehend löste. Außerdem gewann er eine erstklassige Witterungsbeständigkeit der Fassade. Und schließlich hatte er alle Möglichkeiten für eine ästhetisch befriedigende Lösung: das Gebäude hebt sich auf ansprechende Weise von den grünen Feldern und Bäumen seiner Umgebung ab.

Platal in der Produktion



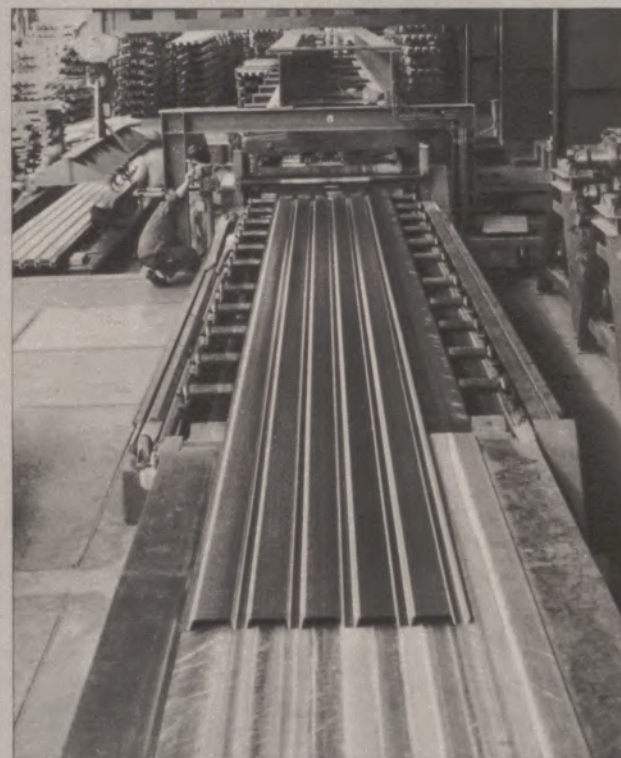
Vormaterial ist Kaltband



Das Kaltband wird feuerverzinkt



Hier folgt die Beschichtung mit Kunststoff



Platal wird glatt, aber auch profiliert geliefert



Am 8. Februar in Hagen

Konferenz Betriebsräte-Weiterverarbeitung

Am 8. Februar 1974 trafen sich die Betriebsratsvorsitzenden der Hoesch-Weiterverarbeitung. Dankward Börngen hatte als Vorsitzender der Konferenzen der Betriebsräte – Weiterverarbeitung nach Hagen eingeladen. Er berichtete über verschiedene Probleme, mit denen sich die Hoesch-Betriebsräte augenblicklich beschäftigen – darunter die neuzufassende Arbeitsordnung, die gerade angelaufenen Arbeitstagen für Betriebsratsmitglieder, zu verbessernde Punkte der Reisekostenordnung und die Notwendigkeit einer guten Zusammenarbeit der Arbeitnehmervertreter von Hoesch und Hoogovens.

Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp vom Hoesch- und ESTEL-Vorstand gab – nachdem er kurz über Neues von ESTEL berichtet hatte – einen Überblick über die Entwicklung der Hoesch-Belegschaften und die Beschäftigung

von Ausländern in unseren Werken, über die Lage am Arbeitsmarkt sowie über die konjunkturellen Aussichten bei Eisen und Stahl.

Dr. Helmut Karl, der Leiter des Arbeitsschutzes bei der Hoesch Werke AG, und Karl-Heinz Luhmann, Geschäftsführer der Hoesch-Wohnungsgesellschaft, gingen aus der Sicht ihrer Bereiche auf Probleme unserer ausländischen Mitarbeiter ein.

Dr. Karls Referat unter dem provozierenden Stichwort „Machen wir die Gastarbeiter zu den Sündenböcken unserer Arbeitswelt?“ sowie Karl-Heinz Luhmanns Ausführungen über die vielfältigen Aspekte, unter denen die Versorgung der ausländischen Arbeitnehmer mit Wohnraum zu sehen ist, werden wir in einem der nächsten Hefte veröffentlichen.



▲ Dankward Börngen (rechts), der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates Rothe Erde-Schmiedag, leitete die Zusammenkunft in seiner Eigenschaft als Vorsitzender der „Betriebsrätekonferenzen Weiterverarbeitung“. Walter Hölkeskamp (links) vom Hoesch- und ESTEL-Vorstand berichtete über

Neues von ESTEL und gab einen Überblick über die Entwicklung im Hoesch-Belegschaftswesen und auf dem Arbeitsmarkt



▲ Karl-Heinz Luhmann (Mitte), Geschäftsführer der Hoesch-Wohnungsgesellschaft, sprach über die vielseitigen Aspekte der Wohnraumbeschaffung für ausländische Mitarbeiter. Dr. Helmut Karl (rechts), Leiter des Arbeitsschutzes bei der Hoesch Werke AG, referierte zum

Thema „Machen wir die Gastarbeiter zu den Sündenböcken unserer Arbeitswelt?“ Links Helmut Latta, Leiter Personal der Hoesch Werke AG

Josef Brandl 25 Jahre bei Hoesch



Am 9. März 1974 beging Josef Brandl, der am 27. Juli 1922 in Bruck a. d. Mur (Steiermark) geboren wurde, sein 25jähriges Arbeitsjubiläum bei der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG. Josef Brandl ist Betriebsratsvorsitzender des Federnwerkes Hohenlimburg und Hoesch-Aufsichtsratsmitglied.

Als Soldat wurde Sepp Brandl vom Kriegsende in Hohenlimburg überrascht. Seiner Frau ist es zu verdanken, daß er in Hohenlimburg Wurzeln schlug und 1949 den Weg zu Hoesch als Federnwalzer fand.

Vom Vertrauen seiner Kollegen getragen, wurde er bereits 1951 in den Betriebsrat des Federnwerkes gewählt. 1968 übernahm er dessen Vorsitz. Seit 1972 ist Brandl Vorsitzender der Arbeitsgemeinschaft aller Betriebsräte der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG. Er gehört auch dem Hoesch-Gesamtbetriebsrat und der Vertreterversammlung der Gemeinsamen Betriebskrankenkassen Hoesch an. Seit 1970 ist er Mitglied des Hoesch-Aufsichtsrates.

Sepp Brandls vielseitiges Wissen und sein Engagement für die sozialen Belange der Belegschaft ließen ihn auch bei den Berufsgenossenschaften tätig werden. Als Arbeitnehmervertreter hat er Sitz und Stimme in den maßgeblichen Ausschüssen der Berufsgenossenschaft Maschinenbau- und Klein-eisenindustrie, u. a. in der Vertreterversammlung, im Rentenausschuß und im Unfallverhütungsausschuß. Aber auch als Ratsmitglied der Stadt Hohenlimburg wird auf seine Stimme seit Jahren gern gehört. Gleichfalls gehört er viele Jahre der Ortsverwaltung der IG Metall Hohenlimburg an.

In der Geborgenheit der Familie findet Sepp Brandl die notwendige Entspannung von seinen ihn mannig-fach beanspruchenden Tätigkeiten. Nicht nur zu Hause, sondern auch im Kollegenkreis greift er – ein Freund der Geselligkeit – gern zur Laute. Mögen ihm noch viele Jahre bei guter Gesundheit und frohem Schaffen beschieden sein!

Am 11. und 12. Februar 1974:

Arbeitnehmervertreter von Hoesch und Hoogovens tagen in IJmuiden

17 Mitglieder zählt der Gemeinschaftliche Ausschuß, den die Arbeitnehmervertreter von Hoesch und Hoogovens zur gegenseitigen Information über gemeinsame Probleme und zur Beratung mit dem

ESTEL-Vorstand gebildet haben. Vorsitzende sind Wim Bunte, der Sekretär des Hoogovens-Unternehmensrates (s. Heft 1/1973) und Albert Pfeiffer, der Vorsitzende des Hoesch-Gesamtbetriebsrates. Von



▲ Von links: Albert Pfeiffer, Dolmetscher Serno, Dr. Friedhelm Farthmann, Wim Bunte

▼ Von links: Helmut Latta, Dr. Max Albrecht, Wilhelm Vogel, Dolmetscher Serno



deutscher Seite gehören dem Gemeinschaftlichen Ausschuß die neun Betriebsausschußmitglieder des Gesamtbetriebsrates und Alfred Simon als ESTEL-Aufsichtsratsmitglied an. Die sieben holländischen Mitglieder sind die Vertreter der verschiedenen gewerkschaftlichen Richtungen im Hoogovens-Unternehmensrat.

Am 11. und 12. Februar 1974 fand in IJmuiden eine Zusammenkunft des Gemeinschaftlichen Ausschusses statt. Erster Referent war Professor Dr. Friedhelm Farthmann, Leiter des Wirtschafts- und Sozialwissenschaftlichen Instituts der Gewerkschaften und Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Werke AG und ESTEL NV. Er betonte in seinem Überblick über Sinn und Ausgestaltung der paritätischen Mitbestimmung in der Bundesrepublik, daß sie allein geeignet sei, den Arbeitnehmern wirklichen Einfluß auf die Grundzüge der Unternehmenspolitik – insbesondere auch auf die Investitionspolitik – einzuräumen. Allerdings müsse auch beachtet werden, daß Mitbestimmung zugleich Übernahme von Mitverantwortung bedeute. Die bisherigen Erfahrungen mit der Mitbestimmung im Aufsichtsrat von ESTEL – in dem zum ersten Mal wesentliche Grundzüge der deutschen Mitbestimmung übernational verwirklicht seien – bezeichnete Professor Farthmann als durchaus positiv.

Am zweiten Tage der Konferenz besprachen die Mitglieder des Gemeinschaftlichen Ausschusses zunächst das Tagungsprogramm für das Jahr 1974, das eine Zusammenkunft in IJmuiden und zwei Treffen in Berg en Dal bei Nimwegen vorsieht.

Anschließend berichtete Wilhelm Vogel, Mitglied des Vorstandes der Hoesch Hüttenwerke AG und Controller der Koordinationsgruppe Stahl, über die Aufgaben eines „Controllers“. Er betonte mit Nachdruck, daß diese Funktion keineswegs mit „Kontrolleur“ übersetzt werden dürfe. Das Aufgabengebiet des Controllers umfasse in erster Linie Information und betriebswirtschaftliche Beratung. Der Controller habe die Aufgabe, die Werke und Gesellschaften des jeweiligen Bereiches zu integrieren, um ihre Aktivitäten zu koordinieren und sie zu maximaler Wirtschaftlichkeit und Rentabilität zu führen.

Die zweitägige Tagung des Gemeinschaftlichen Ausschusses in IJmuiden brachte ihren Mitgliedern neue Erkenntnisse, vertiefte die persönlichen Beziehungen zwischen den deutschen und niederländischen Arbeitnehmervertretern und verbesserte damit ihre Voraussetzungen, wirkungsvoll für die Interessen der 75 000 Mitarbeiter in den Werken und Verwaltungen von ESTEL einzutreten.



Neue Tarife bei Eisen und Stahl und bei der Metallverarbeitung

Ende November 1973 einigten sich die Tarifpartner der Eisen- und Stahlindustrie auf neue Löhne und Gehälter. Ende Februar 1974 nahmen auch die Tarifpartner der Eisen-, Metall- und Elektroindustrie Nordrhein-Westfalens einen von der Schlichtungsstelle vorgelegten Einigungsvorschlag an. Für den Hoesch-Bereich, in dem im wesentlichen die Tarifverträge der Eisen- und Stahlindustrie und der Eisen-, Metall- und Elektroindustrie angewandt werden, ist die Tarifrunde damit abgeschlossen – eine sehr harte und langwierige Tarifrunde vor allem aufgrund der durch die Ölkrise verursachten Unsicherheit über die weitere wirtschaftliche Entwicklung.

Eisen und Stahl

Mit Wirkung vom 1. 12. 1973 an traten für die Eisen- und Stahlindustrie folgende wesentliche Verbesserungen in Kraft:

- Erhöhung der Löhne und Gehälter um 11%. Dabei wurden die außertariflichen Lohnanteile für Prämien- und Festlohnarbeiter in Höhe von 10% zusätzlich abgesichert.
- Erhöhung der Ausbildungsvergütung um DM 50,- je Monat.
- Erhöhung der stahltypischen Zuschläge mit Wirkung ab 1. 1. 1974. Nach dem neuen Abkommen werden für Spätarbeiter 12,5%, für Nachtarbeiter 20%, für regelmäßige Schichtarbeit an Samstagen von 6 bis 14 Uhr 15% und für regelmäßige Schichtarbeit an Samstagen von 14 bis 22 Uhr 25% gezahlt.

Eisen-, Metall- und Elektroindustrie

Die wesentlichen Punkte des Einigungsvorschlages der Schlichtungsstelle für die Weiterverarbeitung sehen vor:

- Rückwirkende Lohn- und Gehaltserhöhungen um 11% für die Zeit vom 1. 1. bis 31. 10. 1974, also für 10 Monate, um 13% für die Zeit vom 1.11.1974 bis 31.12.1974.
- Erhöhung der Ausbildungsvergütung linear für alle Ausbildungsjahre um DM 70,- je Monat.

Darüber hinaus wurden einige Bestimmungen des Manteltarifvertrages und des Lohnrahmenabkommens geändert. So erhalten alle Mitarbeiter der Weiterverarbeitung ab dem Urlaubsjahr 1974 zwei Tage mehr Urlaub, soweit sie älter als 18 Jahre sind. Die zusätzliche Urlaubsvergütung wird von 30 auf 50% erhöht.

Der Lohnschlüssel für die Lohngruppen wurde wie folgt geändert:

- Lohngruppe 3 von 82 auf 84% des Ecklohnes
- Lohngruppe 4 von 85 auf 88% des Ecklohnes
- Lohngruppe 5 von 90 auf 92% des Ecklohnes
- Lohngruppe 6 von 95 auf 96% des Ecklohnes

Die Lohn- und Gehaltsabkommen und die Vereinbarungen über die Ausbildungsvergütung sind bei Eisen und Stahl erstmals zum 15. 10. 1974, bei der Metallindustrie zum 31. 12. 1974 kündbar.



Günstige Mieten im Hoesch-Wohnungsbau

Neue Wohnungen für unsere Mitarbeiter

Während der letzten Betriebsrätevollkonferenz (s. Heft 1/1974) teilte Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp mit, daß 1972 und 1973 insgesamt – 680 Wohnungen für Hoesch-Mitarbeiter fertiggestellt wurden – zusätzlich 220 mit Werksunterstützung gebaute Eigenheime –, daß weitere – 202 Wohnungen in diesem Frühjahr bezugsfertig sind und daß der Aufsichtsrat für den Bau von – 356 Wohnungen in diesem und im nächsten Jahr bereits 7 Millionen DM bereitgestellt habe.

Die zuerst genannten 680 Wohnungen verteilen sich auf – 391 Mietwohnungen und 44 Eigentumswohnungen im Raum Dortmund, die vor allem von den Hüttenwerken belegt wurden, – 104 Mietwohnungen in Hagen-Boele, für die Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte sowie für Rothe Erde-Schmiedag, – 108 Mietwohnungen in Wandhofen für Hohenlimburg-Schwerte, – 24 Mietwohnungen in Neuenrade und – 9 Mietwohnungen in Lippstadt

für Rothe Erde-Schmiedag.

Von den 202 noch in diesem Frühjahr fertig werdenden Wohnungen entstehen 114 in Dortmund (82 in Berghofen, 24 in Schüren und 8 Altenwohnungen in Kirchderne) und 88 in Hohenlimburg-Bauloh.

Die für 1974 und 1975 geplanten 356 Wohnungen verteilen sich auf 300 Wohnungen im Dortmunder Raum, auf 12 in Wissen für die Siegerlandwerke und 44 in Herbede für Dittmann & Neuhaus.

Für dieses Wohnungsbauprogramm stehen sowohl Werksmittel, Landesmittel als auch Hypothekenmittel mit günstigen Festzinssätzen zur Verfügung.

Sorgen mit den Baurechten

Zum Wohnungsbauprogramm 1974/75 sagte uns Karl August Jensen, Leiter des Hoesch-Liegenschaftswesens: „Die Durchführung



K. A. Jensen

der Bauten in Wissen und Herbede ist gesichert, in Dortmund haben wir leider bisher nur für rund 150 Wohnungen geeignete Bebauungsmöglichkeiten finden können.

„Wir besitzen auch für weitere Wohnungsbauvorhaben geeignete Grundstücke, jedoch keine Baurechte, d. h., es fehlen für diese Grundstücke rechtskräftige Bebauungspläne. Werden sie nicht rechtzeitig erstellt, besteht die Gefahr, daß befristete, äußerst günstige Finanzierungsmittel verlorengehen. Wir haben Rat, Verwaltung und Ausschüsse der Stadt Dortmund gebeten, uns bei der Schaffung von Baurechten für unsere Grundstücke zu unterstützen.

„Zur Finanzierung unserer Wohnungsbauvorhaben werden außer Werksmitteln und Landesdarlehen ausschließlich ersttellige Hypo-

1 Vor allem Mitarbeiter der Hüttenwerke haben in diesen 291 Wohnungen in Dortmund-Kirchderne ein neues Zuhause gefunden

2 Auch dreißig Eigenheime entstanden in Dortmund-Kirchderne

3 In der Dortmunder Kuntzestraße stehen 88 neue Hoesch-Wohnungen

4 Blick auf die 104 Wohnungen in Hagen-Boele für Mitarbeiter von Hohenlimburg-Schwerte und Rothe Erde-Schmiedag

5 In Wandhofen belegten Mitarbeiter von Hohenlimburg-Schwerte diese 108 Wohnungen

6 24 Wohnungen umfaßt dieser Neubau in Neuenrade (für Rothe Erde-Schmiedag)

7 In Hohenlimburg-Bauloh können bald 88 neue Wohnungen von unseren Mitarbeitern bezogen werden

8 Noch in diesem Frühjahr werden diese 84 Wohnungen in Dortmund-Berghofen fertig



theken mit Festzinssätzen verwandt. Bei dieser Finanzierung sind Mietanhebungen aufgrund einer Erhöhung der Zinssätze ausgeschlossen. Unsere Mieten liegen zur Zeit unter 3,20 DM, bei den jetzt fertiggestellten neuen Wohnungen zwischen 3,50 und 3,60 DM.

„Mieterhöhungen bei Altbauwohnungen im Zusammenhang mit Instandsetzungen und Modernisierungen und auch als Folge der Gebührenerhöhungen von Verwaltungs- und Betriebskosten lassen sich allerdings auch bei uns nicht vermeiden. Sie stehen aber in keinem Verhältnis zu den sonst üblichen und selbst im öffentlich geförderten Wohnungsbau durchgeführten Mieterhöhungen.

„Die Wohnungsbaubilanz bei Hoesch ist bisher außerordentlich positiv. Zur Sicherung der Arbeitsplätze, zur Vermeidung der Fluktuation und aus sozialen Gründen ist es sicherlich notwendig – solange Bedarf besteht –, den Wohnungsbau für unsere Mitarbeiter fortzuführen.“

Mit Charme Frauen im Betriebsrat *und* Selbstverständlichkeit

WERK UND WIR

Vertreten Sie im Betriebsrat vor allem die Interessen der in Schwerte tätigen Frauen?

EVA-MARIA LENZ

Nein. Denn auch bei meiner Wahl war bestimmt nicht die Tatsache ausschlaggebend, daß ich eine Frau bin. Entscheidend war das Vertrauen der Kollegen in den Kollegen.

WERK UND WIR

Sie fühlen sich also nicht als Teil einer unterrepräsentierten Gruppe und sehen deshalb in Ihrer Wahl auch nicht in erster Linie den Auftrag, insbesondere die Interessen der Frauen zu vertreten?

EVA-MARIA LENZ

In erster Linie: nein – denn die Interessen der Frauen im Betrieb sind im großen und ganzen die gleichen wie die der Männer.

WERK UND WIR

Trifft das auch auf die Bezahlung zu? Wird gleiche Arbeit wirklich gleich bezahlt?

EVA-MARIA LENZ

Bei uns ja. Sichtbar wird das hier bei den Kranfahrern. Unter ihnen sind acht Frauen. Ihr Lohn entspricht dem der Männer.

WERK UND WIR

Wenn Frauen die gleichen Chancen wie Männer haben – warum nützen sie sie nicht mehr? Warum gibt es nicht mehr Frauen unter den 500 Hoesch-Betriebsräten, warum sind so wenige Frauen in führenden Positionen?

EVA-MARIA LENZ

Natürlich besteht immer noch ein Rest Vorurteil gegenüber Frauen. Aber dieser Rest reicht zur Erklärung nicht aus. Wichtiger als die Einstellung der Männer zu den Frauen ist die Einstellung der Frauen zum Beruf. Das beginnt bei der meist nicht so konsequent verfolgten Ausbildung, bei der Unterbrechung des Berufslebens durch Heirat und Kinder und geht – bei

Dreißig Frauen sind unter den 500 Betriebsratsmitgliedern bei Hoesch. Der Anteil der Frauen beträgt also sechs Prozent. An der Gesamtbelegschaft haben Frauen einen Anteil von neun Prozent. Allerdings ist zu bemerken, daß unter der Arbeiterbelegschaft nur 3,1 Prozent Frauen

sind, während unter den Angestellten mit 23,8 Prozent fast jeder vierte Mitarbeiter eine Frau ist. – Wir sprachen mit einem der weiblichen Hoesch-Betriebsratsmitglieder – mit Eva-Maria Lenz vom Werk Schwerte der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG.



Wiederaufnahme der Arbeit – durch die doppelte Belastung weiter. Wie soll eine Frau, der die Sorge um Mann und Kinder am wichtigsten ist – und das sicher zu Recht –, ebensoviel Energie und Ausdauer auf den Beruf von vornherein den zweiten Rang, richtet ihren Ehrgeiz auf die Familie und begnügt sich im Arbeitsleben mit niedriger gesteckten Zielen.

WERK UND WIR

Und wie werden Sie selbst mit dieser Doppelbelastung fertig?

EVA-MARIA LENZ

Nur weil ich keine Kinder und

einen verständnisvollen Mann habe, geht es. Aber sehen Sie sich selbst um.

An jedem Montag vormittag ist Betriebsratssitzung im Werk Schwerte. Unter den fünfzehn Betriebsratsmitgliedern sind drei Angestelltenvertreter, zu denen Eva-Maria Lenz gehört. Auch die Kollegen finden nichts Außergewöhnliches an der Tatsache, daß unter ihnen eine Frau ist: „Für die Arbeit ist das kein Unterschied, ob sie ein Mann oder eine Frau macht.“

Die Probleme, die montags mit den Kollegen diskutiert und besprochen werden, sind Eva-Maria Lenz längst nicht mehr fremd. Es geht um Neueinstellungen, um Entlassun-

▲ Eva-Maria Lenz ist Mitglied im Jugend- und Ausbildungsausschuß. Hier ein Gespräch mit Jugendsprecher Gerd Buchna am Schnellhobler in der Lehrwerkstatt, mit Betriebsratsmitglied Rudi Bosshammer (links), mit Ausbilder Günter Radtke (2. v. r.) und mit Betriebsratsmitglied Helmut Born

gen, um Sicherheitsfragen, um Wohnungsbeschaffung. Der Jugendsprecher berichtet von seiner Arbeit. Ein Kollege, der lange schwer krank war, kann nun die gewohnte Arbeit nicht mehr ausführen und muß woanders eingesetzt werden...

Eva-Maria Lenz gehört dem Jugend- und Ausbildungsausschuß, dem Wohnungsausschuß, dem Unfallverhütungsausschuß und dem Kantinenausschuß an. Sie ist nicht freigestellt für die Betriebsratsarbeit, sondern arbeitet als Lohnschreiberin wie alle anderen Kollegen – nur für Sitzungen und gelegentlich eine Schulung der IG Metall erhält sie frei. „Manchmal bleibe ich länger und arbeite nach.“

An manchen Tagen fragt sie sich, wo ihre Zeit geblieben ist: „Man sieht eben nicht auf die Uhr, wenn man im Betrieb angesprochen wird.“ Wird sie von mehr Frauen als Männern angesprochen? „Nicht unbedingt.“ Allgemein kann man sagen, daß Eva-Maria Lenz zu denjenigen Kollegen den besten Kontakt hat, die sie von der Arbeit her kennt.

Im Lohnschreibbüro geht es um das Geld der Kollegen. Wer Zweifel und tarifvertragliche Fragen hat, kommt her und bittet um Auskunft. Die drei Lohnschreiber sind das gewohnt. Sie tragen Arbeits-



◀ Montag, Betriebsratssitzung: Eva-Maria Lenz links neben Günter Bels, dem Betriebsratsvorsitzenden im Werk Schwerte. Links neben ihr Günter Schlüter, Dieter Teipel und Hans Bornemann

▼ „Ist Prämiensparen gut?“ fragt Fikret Kelemer, 1. Mann an der Richtmaschine. Eva-Maria Lenz und Hans Mohr, 1. Einrichter in der Zurichtung Walzwerk, unterrichten den türkischen Kollegen



und Fehlzeiten und alle anderen Angaben, die zur Lohnerrechnung in der Zentralen Datenverarbeitung notwendig sind, in die Schichtenblätter ein. Eva-Maria Lenz führt allein über zweihundert – für die Kollegen, die in der Zurichterei Walzwerk und in der Walzendreherei arbeiten – und daneben noch vierzig bis achtzig Blätter für Arbeiter von Fremdfirmen.

Die meisten Mitarbeiter, deren Schichtenblätter Eva-Maria Lenz führt, sind Ausländer – nicht vertraut mit den betrieblichen Zusammenhängen und oft der Sprache wegen im Nachteil. Eva-Maria Lenz versucht ihnen zu helfen. Sie vermittelt auch die richtigen Kontakte, wenn Wohngeld, Kindergeld oder Wohnungsbeschaffung zur Sprache kommen. Diese Hilfsbereitschaft hat ihr, als sie auf der Wahlliste stand, sicher manche Stimme gebracht. Damals – es ist jetzt fast zwei Jahre her – war Eva-Maria Lenz erst drei Jahre im Schwerter Betrieb. Ihr Mann ist dort im Ziehwerk beschäftigt und



▲ Hier geht es um den Hausarbeitstag der Kranfaherin Elisabeth Schulte

◀ Im Lohnschreibbüro: Eva-Maria Lenz und ihre Kollegen Siegfried Wyrth und Käte Lehmenkühler

war auch als Vertrauensmann tätig.

Probleme, die im Betrieb anstanden, wurden – und werden – auch zu Hause besprochen, die Zeitung der IG Metall gemeinsam gelesen, ebenso Referate über Arbeitssicherheit, weil ihr Mann auch Sicherheitsbeauftragter ist.

Eva-Maria Lenz hat ihren Mann durch ihr Interesse am Sport kennengelernt: „Er war Amateur-Artist. Nach zwei deutschen Meisterschaften im Kunstkraftsport gingen wir 1957 als Profis auf Tournee. Die Notwendigkeit, sich mit wenig Geld in fremden Ländern zu behaupten, hat Lebenserfahrung ge-

bracht: Man lernte tolerant zu sein und hinter fremdländischen Gesichtern den Menschen zu sehen.“

Diese Aufgeschlossenheit, der auf den Reisen geschulte Blick für das Wesentliche und eine selbstverständliche Anteilnahme am Mitmenschen machen Eva-Maria Lenz besonders geeignet für ihre Betriebsratsarbeit. Und vielleicht auch: ihr typisch weiblicher Charme.

Auch hochlegierte Werkstoffe werden auf der kontinuierlichen Mittelbandstraße in Hohenlimburg gewalzt

Ein- oder zweimal im Monat läuft auf der kontinuierlichen Mittelbandstraße in Hohenlimburg ein Sonderprogramm: Brammen „höchstlegierter“ Werkstoffe – gemeint sind Stähle mit hohem Anteil an Nickel, Chrom, Kobalt und Molybdän – werden zu Mittelband ausgewalzt. An diesem Sonderprogramm sind viele Mitarbeiter beteiligt: Ofenwärter, Walzer, Meister, Betriebs- und Forschungsingenieure. Welche „Sonderbedingungen“ sie dabei beachten müssen, erläutert Hütteningenieur Dieter Kleinwegener, Betriebsleiter der Mittelbandstraße.

Im Gegensatz zu den üblicherweise an der Mittelbandstraße gewalzten un- und niedriglegierten Qualitäten sind die sogenannten Sonderwerkstoffe hochlegiert. Überwiegende Legierungsbestandteile sind Nickel, Chrom, Kobalt und Molybdän.

Anteile eines oder mehrerer dieser Elemente bewirken sehr unterschiedliche Stahleigenschaften. Je nach dem Anteil von Chrom und Nickel wird zum Beispiel eine bestimmte chemische Widerstandsfähigkeit des Stahles erzielt.

Werden dem Stahl noch höhere Anteile von Nickel oder (und) Chrom zugesetzt, so ergeben sich besondere physikalische – z. B. magnetische – Eigenschaften. Die Münzhersteller beispielsweise bedienen sich solcher Qualitäten, da die heutigen Automaten „magnetische Sicherungen“ haben, um Falschgeld auszuschließen.

Die einzelnen Lose für die Auswalzung der Sonderstähle werden zu eigenen Programmen zusammengestellt, die ein- oder zweimal im Monat abgewickelt werden. Diese Sonderbehandlung ist schon aufgrund der meistens recht hohen Legierungsbestandteile (bis zu 98 Prozent Nickel) und damit des großen Wertes des Halbzeuges notwendig.

Zu den vorbereitenden Arbeiten gehört, daß Sonderqualitäten nach Angabe des Produktionsbetriebes von der Abteilung Fertigungsplanung und -steuerung ihren Zieh-temperaturbereichen zugeordnet werden. Unter Ziehtemperatur versteht man die Temperatur, die die Bramme zum Zeitpunkt des Ausstoßens aus dem Ofen hat. Zur Zeit bestehen für diese Qualitätspalette vier Temperaturbereiche, die zwischen 1070 °C und 1250 °C liegen. Sollen neue, bisher nicht erprobte Qualitäten ausgewalzt werden, be-

Walzen mit Haken und Ösen



Vor dem Walzen werden die genauen Maße der Edelstahlbrammen aufgenommen. Links Rudolf Dettenberg, rechts Heinz Winkels

steht ein Problem darin, die neue Qualität in den richtigen Temperaturbereich einzuordnen, denn in der sachgemäßen Aufheizung liegt der Schlüssel zum Erfolg.

Danach folgt das Sortieren und die Maßaufnahme der im Lager liegenden Brammen. Dies ist besonders wichtig, da die Brammen aus diesen Sonderwerkstoffen angesichts ihrer Länge von höchstens 6 000 Millimeter bei einer Ofenbreite von 12 000 Millimeter neben-



einander, also doppelreihig chargiert werden. Bei Öfen mit seitlichem Ausstoß muß der Einsatz sehr sorgfältig vorgenommen werden, damit später die einzelnen Brammen von der Ausstoßstange sicher erfaßt werden können.

Brammen solch hochwertiger Qualitäten werden – um eine einwandfreie Bandoberfläche zu erzielen – vor dem Walzen grundsätzlich geschliffen. Je nach Schleifabtrag ergeben sich unterschiedliche Brammenbreiten innerhalb einer Kommission. Da der Kunde jedoch neben einer guten Bandoberfläche auch einwandfreie Breiten- und Dickentoleranzen gemäß der für Bandstahl gültigen DIN-Norm 1016 verlangt, müssen – um die Walzgerüste genau einstellen zu können – die tatsächlichen Brammenmaße überprüft und aufgenommen werden.

Nach dem Festlegen der Walzreihenfolge beginnt der Einsatz der Brammen in den Ofen 1 unserer Mittelbandstraße. Dabei wird die Beheizung durch Öl aus technolo-

gischen Gründen abgestellt: Die Aufheizung erfolgt nur mit Erdgas, weil bei längeren Ofenliegezeiten aufgrund der hohen Schwefelanteile im schweren Heizöl Schwefel einwanderungen (Diffusionen) besonders bei Ni-legierten Qualitäten möglich sind.

Da die Temperaturleitfähigkeit der Sonderwerkstoffe stark von der chemischen Zusammensetzung und dem physikalischen Zustand abhängig ist, muß bei den meisten Güten sehr langsam von Raumtemperatur bis zu etwa 800 °C aufgeheizt werden. Sonderlegierungen erwärmen sich in der Regel also wesentlich langsamer als niedrig- oder unlegierte Stähle. Erst ab 800 °C steigt die Temperaturleitfähigkeit wieder an.

Diesem besonderen Verhalten der Edelstahl-Qualitäten muß bei der Ofenführung unbedingt Rechnung getragen werden, damit eine einwandfreie, das heißt nicht eingerrissene Bandkantenausführung erzielt wird.

Im Hinblick auf eine saubere

Bandoberfläche spielen auch der Zunderaufbau und die Zunderschichtdicke eine große Rolle. Zunder entsteht bekanntlich durch die chemische Reaktion des Sauerstoffes der Verbrennungsluft mit dem Material, wobei die Temperatur reaktionsbeschleunigend wirkt. Dem unterschiedlichen Zunderungsverhalten der einzelnen Qualitäten muß durch eine gezielte Ofenatmosphäre Rechnung getragen werden, will man einen leicht lösbaren Zunder und damit eine einwandfreie Bandoberfläche erreichen.

Die in der Walzstraße installierten Preßwasserdüsen übernehmen dann die Aufgabe, diesen Zunder zu entfernen.

In diesem Zusammenhang ist auch die Zahl der Preßwasserstellen und die Preßwassermenge von besonderer Bedeutung. Da in vielen Fällen der Verformungstemperaturbereich äußerst gering ist, kann

▼ **Hein Winkels gibt an, welche Preßwassermenge aufgegeben werden soll**

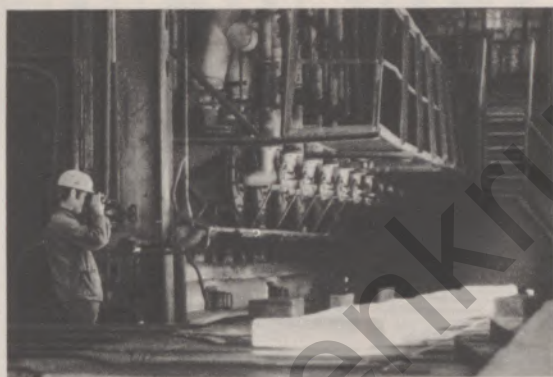
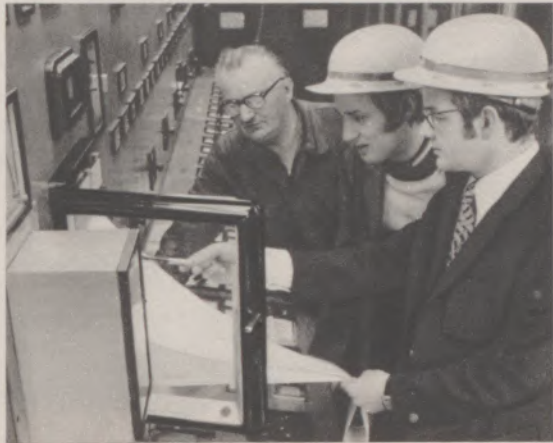
nicht beliebig viel Preßwasser aufgegeben werden, da zu starke Abkühlung des Walzgutes bei fortschreitender Verformung erhebliche Kantenrisse zur Folge haben kann.

Das Walzen selbst beginnt nach einem „großen“ Walzenwechsel. Nach dem Einlegen neuer Walzen werden an bestimmten Stellen der Mittelbandstraße spezielle „Edelstahlarmaturen“ eingebaut. Unter Armaturen verstehen wir Führungen, Abweistrichter, Graphitplatten zur Vermeidung von Riefen usw. Es handelt sich um speziell gefertigte Anlageteile, die mit dazu beitragen, daß bei diesen teuren Werkstoffen Wrackwalzungen und Oberflächenbeschädigungen vermieden werden.

Ist die Walzstraße vorbereitet, folgen letzte Instruktionen der Betriebsingenieure und Meister an die Walzmannschaft. Jeder Mitarbeiter – mit den Kniffen einer Edelstahlwalzung inzwischen völlig vertraut – kennt seine Aufgabe.

Es liegt auf der Hand, daß diese „Kniffe“ nicht der Literatur entnommen werden können, sondern daß es auf eigene Erfahrungen ankommt, zumal jede Walzstraße ihre eigenen Bedingungen, man könnte sagen, ihr eigenes Leben hat. Die jetzigen guten Ergebnisse sind – und das soll nicht unerwähnt bleiben – die Frucht oft langer Versuchsreihen.

In jüngster Zeit ist es unserer Versuchsanstalt gelungen, die Walzbedingungen im Labor angenähert zu simulieren, so daß der Produktionsbetrieb durch die tatkräftige Unterstützung der Versuchsanstalt das Verformungsverhalten der Edelstahl-Qualitäten schon im voraus weitgehend beurteilen und sich darauf einstellen kann.



▲ ▲ Besonders wichtig ist die sachgemäße Aufheizung der Brammen. Das Temperaturbild überprüfen mit Hilfe des Mehrfachschreibers (von links) Alfred Spitz, Peter Müller und Dieter Kleinwegener, der Betriebsleiter der Mittelbandstraße und Verfasser dieses Berichtes

▲ Christoph Jentz mißt mit einem Handpyrometer die Brammentemperatur nach dem Ausstoß aus dem Ofen



▲ Dieter Kleinwegener, Heinz Winkels und Heinz Hillebrand (von links) bei der ersten Oberflächenkontrolle während des Walzens

◀ Endkontrolle des Bandes: (von links) Peter Müller, Otto Kniep, Heinz Winkels und Dieter Kleinwegener

Wer?

Günter Thews, 46, Schlosser bei der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland und seit 1956 bei Hoesch, hat diesen Verbesserungsvorschlag als seinen ersten eingereicht

Warum?

Günter Thews hielt die Gerüste für verbesserungsfähig, die bei Montagearbeiten unterhalb der Kranbrücke benutzt wurden. Sie sind aus Gerüsthölzern und Bohlen zusammengesetzt. Die die Gerüstbretter tragenden Querhölzer wurden in Sellschlupps eingehängt. Durch den Gebrauch nutzten sich die Querhölzer schnell ab

Wie?

Günter Thews konstruierte ein Gerüstgehänge, in dem Rohre anstelle der bisher benutzten Querhölzer eingeschoben werden. Die Vorrichtung hat sich bereits bewährt

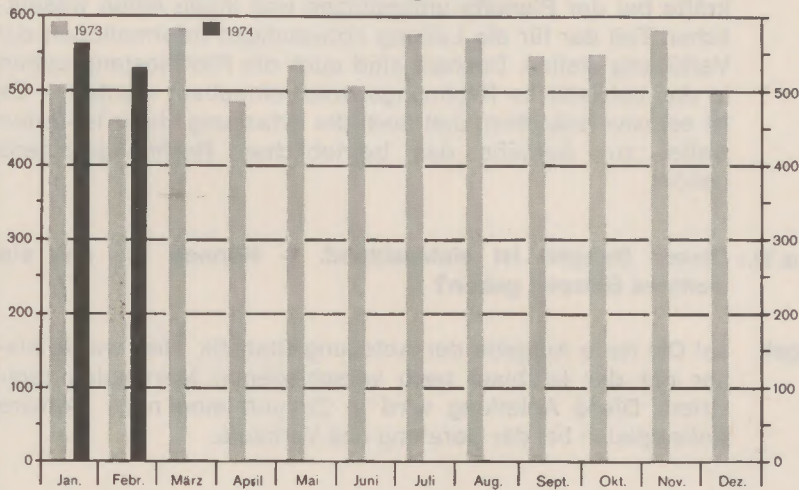


Der kluge Mann schlägt vor

Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	Januar 1974		Dezember 1973		Januar 1974
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	72	11,1	67	10,3	6 000
Dittmann & Neuhaus AG	6	10,3	1	1,7	-
Hoesch Packband GmbH	4	7,9	4	7,9	750
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	17	4,8	22	6,1	1 875
Hoesch Siegerlandwerke AG	12	2,8	21	5,0	-
Hoesch Hüttenwerke AG	74	2,8	65	2,5	15 825
Schrottverwertung Celler GmbH	1	1,5	-	-	560
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	1	1,0	-	-	-
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	1	0,7	1	0,7	-
Hoesch Handel AG	1	0,5	3	1,5	-
Schwinn AG	-	-	2	4,7	-
Blefa AG	-	-	5	7,1	-
Hoesch Röhrenwerke AG	-	-	4	1,9	-
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	-	-	-	-	-
Hoesch Konzern	189	3,7	195	3,9	25 010

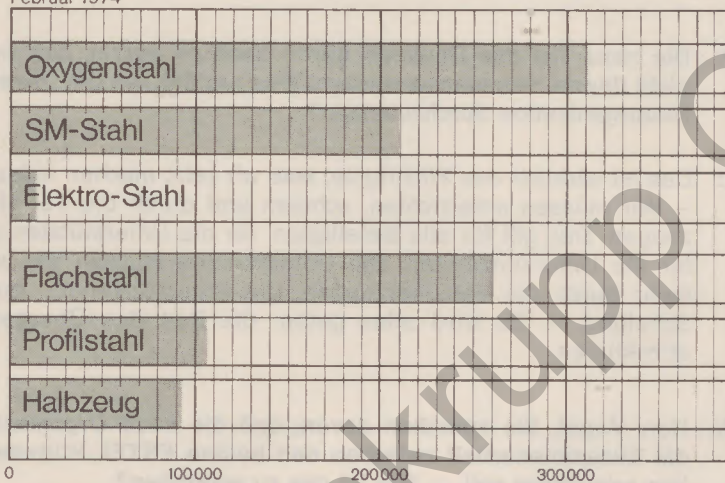
Der Hüttenkieker

Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t

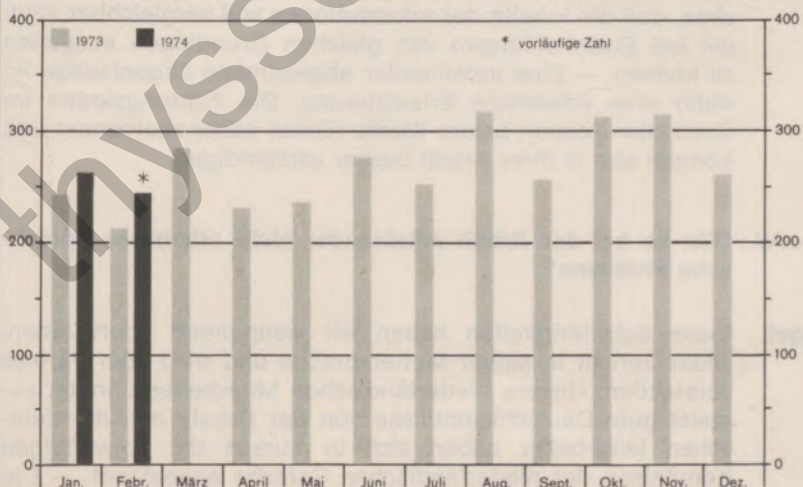


Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t

Februar 1974

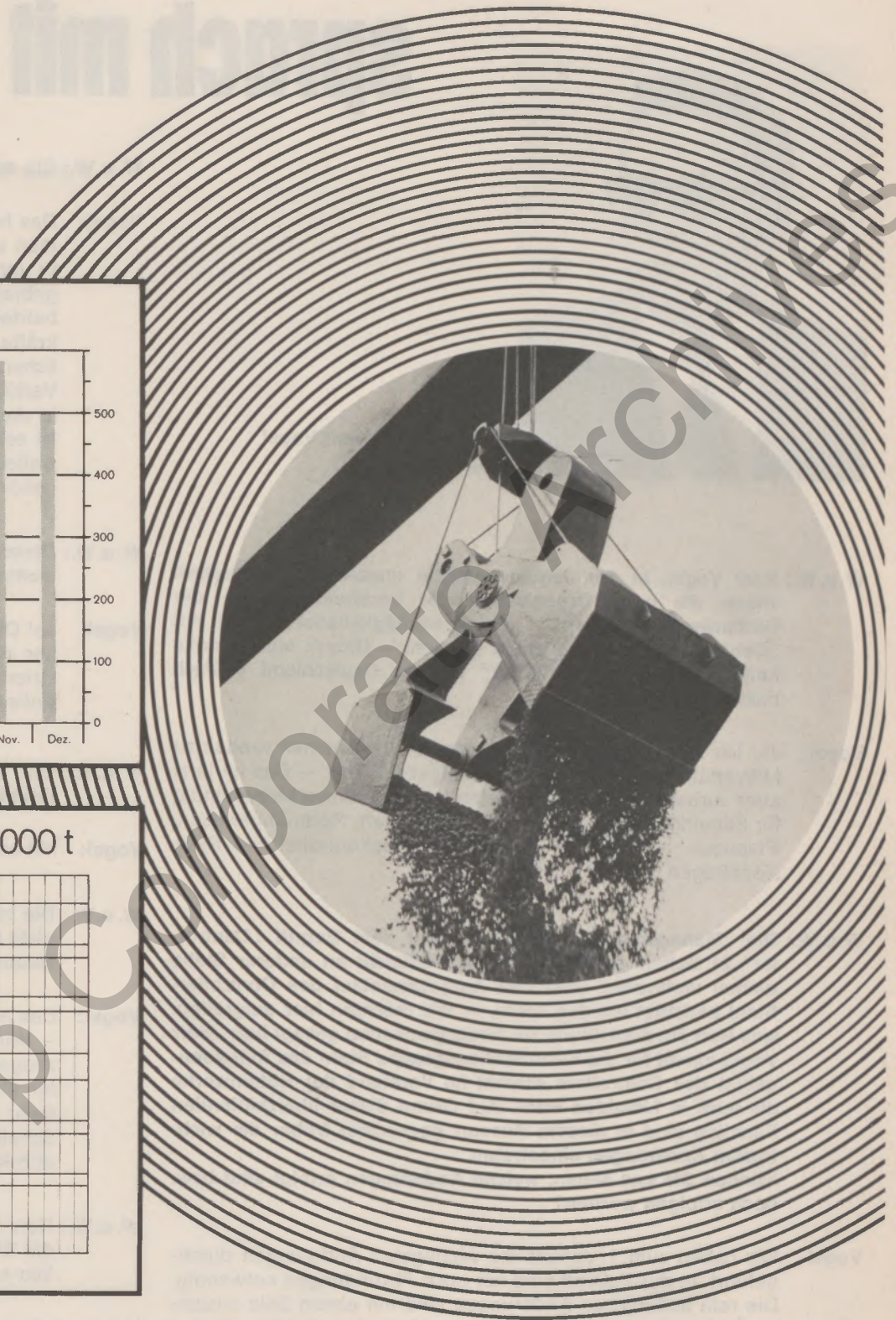
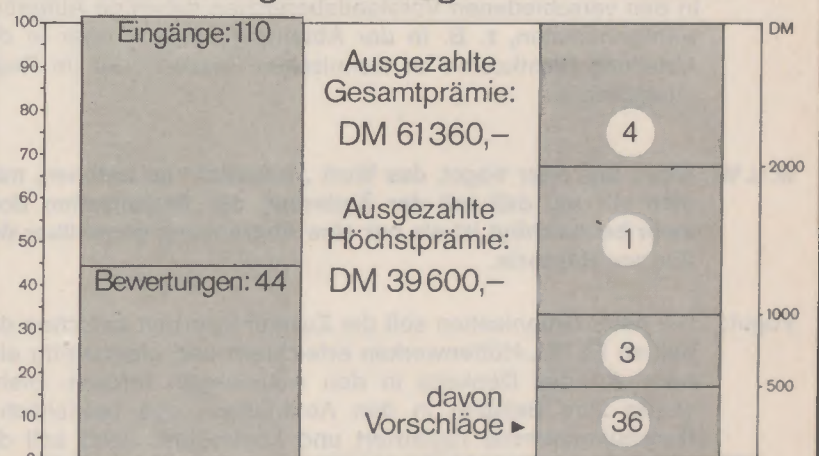


Unfallstatistik in absoluten Zahlen



Verbesserungsvorschläge

Februar 1974



sprach mit Wilhelm Vogel



Dipl.-Kfm. Wilhelm Vogel
Controller-Stahl

W.u.W.: Sie sprechen vom „neuen“ betrieblichen Rechnungswesen.

Vogel: Das betriebliche Rechnungswesen hat neue Aufgaben bekommen und wird in Zukunft, nach Betriebsbereichen gegliedert, in unmittelbarer Nähe der betrieblichen Führungskräfte untergebracht. Hiermit wollen wir den Kontakt verbessern. — Das betriebliche Rechnungswesen soll in Zukunft die Führungskräfte bei der Planung unterstützen und ihnen einen wesentlichen Teil der für die Leitung notwendigen Informationen zur Verfügung stellen. Deshalb sind auch die Richtkostengruppen in das betriebliche Rechnungswesen eingebaut worden — Es ist selbstverständlich, daß auch die Erfassung vieler Ist-Daten weiter zur Aufgabe des betrieblichen Rechnungswesens gehört.

W.u.W.: Dieses Beispiel ist einleuchtend. — Können Sie uns ein weiteres Beispiel geben?

Vogel: Ja! Die neue Aufgabe der Abteilung Statistik. Hier wurde bisher nur der Istablauf nach verschiedenen Merkmalen registriert. Diese Abteilung wird in Zukunft eine noch aktivere Rolle spielen bei der Beratung des Verkaufs.

W.u.W.: Gilt diese neue Aufgabenrichtung für alle Abteilungen in Ihrem Ressort?

Vogel: Mit unterschiedlichem Akzent, ja!

W.u.W.: Die neue Art des Denkens dürfte nach so kurzer Zeit noch nicht überall verstanden werden. Was tun Sie, um die „innere“ Neuorganisation durchzusetzen?

Vogel: Das ist wirklich das Wichtigste, was wir jetzt machen müssen. — Wir müssen unterrichten, schulen und durch die Tat überzeugen. Das gilt für alle Beteiligten, für die Unterstützten und für die Unterstützenden. Die Unterstützten müssen wir wohl mehr durch die Tat überzeugen, die Unterstützenden durch Schulung. — Es wird alles getan, die Zeit des Übergangs abzukürzen.

W.u.W.: Herr Vogel, Sie sprachen davon, daß die neue Organisation die Zusammenarbeit zwischen den beiden ESTEL-Hüttenwerken erleichtern soll. — Wie ist das zu verstehen?

Vogel: Die Informationssysteme beider Werke haben sich unabhängig voneinander entwickelt. Begriffe und Inhalte der Informationen sind daher nicht vergleichbar. — Wir müssen erreichen, daß die Inhalte der Informationen voll vergleichbar sind, um bei Entscheidungen von gleichen Grundlagen ausgehen zu können. — Eine aufeinander abgestimmte Organisation ist dafür eine erhebliche Erleichterung. Die Führungskräfte im Controller-Ressort beider Werke rücken näher zueinander und können sich in ihrer Arbeit besser verständigen.

W.u.W.: Gibt es bei der Arbeit miteinander nicht erhebliche sprachliche Probleme?

Vogel: Diese Schwierigkeiten haben wir weitgehend überwunden. Jeder spricht in seiner Muttersprache und wird vom Partner verstanden. Unsere niederländischen Mitarbeiter bringen zu meist gute Deutschkenntnisse von der Schule mit, die deutschen Mitarbeiter haben sich in Kursen die notwendigen Kenntnisse der niederländischen Sprache angeeignet. — Die Sprache ist heute kein hemmendes Problem mehr.

W.u.W.: Herr Vogel, in der Januar-Ausgabe unserer Werkzeitschrift wurde die neue Organisation der Vorstandsbereiche der Hüttenwerke erläutert. — Ihr Zuständigkeitsbereich ist mit „Controller-Stahl“ bezeichnet worden. — Dieses aus Amerika kommende Wort „Controller“ wird in Deutschland vielfach nicht richtig verstanden.

Vogel: Ja, ich bedaure es sehr, daß dieses Wort immer wieder zu Mißverständnissen über meine Aufgabe führte. — Das ist jetzt aber vorbei. — Ich bin im Vorstand der Hüttenwerke zuständig für Planung, Information, Betriebswirtschaft, Rechnungswesen, Finanzen, angewandte Mathematik, Baukontrolle und Revisionsfragen.

W.u.W.: Die „Management-Enzyklopädie“ hat dem Begriff „Controller“ 21 Seiten gewidmet, so daß vielleicht an anderer Stelle einmal umfassend über das Aufgabengebiet des Controller-Stahl berichtet werden sollte. — Wir möchten hier aufgreifen, was Herr Dr. Schmithals zur Neuorganisation gesagt hat: „Herr Vogel nimmt für die Koordinationsgruppe Stahl das Aufgabengebiet des Controllers sowohl im Vorstand der Hüttenwerke als auch in IJmuiden wahr. Auf Grund dieser übergreifenden Funktion sind in diesem Ressort gegenüber früher die wichtigsten Änderungen eingetreten.“ Können Sie uns sagen, welche Änderungen erfolgt sind bzw. noch erfolgen werden?

Vogel: Wir haben zum 1. Januar die wichtigsten Änderungen durchgeführt. In der Zukunft sind nur noch Abrundungen notwendig. Die rein äußerlichen Änderungen sind mit einem Satz zusammenzufassen: Die Abteilungen, die Aufgaben hatten, die zur Controller-Aufgabe gehörten, sind im Controller-Ressort zusammengefaßt worden. — Wir haben also auch bisher schon in den verschiedenen Vorstandsbereichen derartige Aufgaben wahrgenommen, z. B. in der Abteilung Statistik oder in der Abteilung Richtkosten im technischen Ressort oder im Rechnungswesen.

W.u.W.: Wenn Sie, Herr Vogel, das Wort „äußerlich“ so betonen, nehmen wir an, daß mit der Änderung der Organisation doch mehr beabsichtigt ist als nur eine Abgrenzung gegenüber den übrigen Ressorts.

Vogel: Die neue Organisation soll die Zusammenarbeit zwischen den beiden ESTEL-Hüttenwerken erleichtern und gleichzeitig eine neue Art des Denkens in den Abteilungen fördern. Bisher wurde zum Beispiel in den Abteilungen des betrieblichen Rechnungswesens registriert und kontrolliert. Jetzt soll das neue betriebliche Rechnungswesen unsere Betriebsleitungen stärker als bisher in ihrer Führungsaufgabe unterstützen.

VON DER STAHLPRODUKTION ZUM SOZIALPRODUKT

Die Ermittlung des Sozialproduktes

In der ersten Folge wurde festgestellt, daß das Sozialprodukt definiert wird als die zusammengefaßte wirtschaftliche Leistung einer Volkswirtschaft. Was versteht man nun unter dem Begriff der „wirtschaftlichen Leistung“ und wie stellt man sie fest?

In der Volkswirtschaftslehre wird statt „wirtschaftlicher Leistung“ häufig auch der Begriff „Arbeitsergebnis“ benutzt. Dieser Ausdruck ist deswegen anschaulicher, weil er deutlich macht, daß alles dazugehört, wofür Arbeit aufgewandt wird. Also nicht nur alle produzierten Güter und Waren, sondern auch die Tätigkeiten des Lehrers, des Arztes, des Friseurs, des Transportunternehmers, des Fußballprofis; kurz alle Dienstleistungen.

Andererseits werden auch Güter und Dienstleistungen erstellt, die nicht in die Sozialproduktrechnung eingehen, und das zeigt, daß auch der Begriff „Arbeitsergebnis“ nicht genau ist. Da sind zunächst einmal jene Dinge, die in der Freizeit als Ergebnis eines Hobbys entstehen. Weiterhin bleibt der Bereich der Arbeit für Familie und Freunde – mit oder ohne Bezahlung – außer Betracht. Wenn man an die Feierabendbetätigung in und um das Haus oder am Auto denkt und auch an das Problem der Schwarzarbeit, erkennt man leicht, daß hier eine Menge „Arbeitsergebnis“ unbeachtet bleibt. Eine andere Tätigkeit, die volkswirtschaftlich eigentlich sehr bedeutsam ist, ist auch nicht mitgerechnet: die Arbeit der Hausfrau. Vorsichtig geschätzt, stellt die jährlich in den Privathaushalten der Bundesrepublik erbrachte Leistung etwa ein Sechstel des statistisch ausgewiesenen Sozialproduktes dar.

Diese Verfahrensweise hängt mit einem grundsätzlichen Problem zusammen. Die Berechnung des Sozialproduktes setzt ja eine Summierung aller Güter und Dienstleistungen voraus. Es ist offensichtlich, daß es wenig Sinn hat,

tausend Tonnen Stahl mit fünfzig Zentnern Kartoffeln oder zehnmal Haarschneiden mit sieben Vorträgen an der Universität zusammenzuzählen. Grundlage für die Berechnung ist deshalb der Geldwert = Marktpreis der Güter und Dienstleistungen. Somit bleiben prinzipiell Güter und Dienstleistungen, die nicht am Markt angeboten werden und für die es keinen Preis gibt, außer Ansatz. Daraus folgt, daß Hausarbeit gegen Entgelt mitgezählt wird, aber die Tätigkeit der Hausfrau unberücksichtigt bleibt.

Bei staatlichen Einrichtungen und bei Organisationen ohne Erwerbscharakter hilft man sich dadurch, daß die gezahlten Löhne und Gehälter einschließlich der Sozialleistungen sowie die Nettomiete für benutzte Gebäude als Wert der Dienstleistung betrachtet werden. Die Selbstversorgung der landwirtschaftlichen Betriebe schließlich geht als Schätzwert in die Sozialproduktrechnung ein. Diese Aufzählung zeigt, daß die Ermittlung des Sozialproduktes

nicht ganz unproblematisch ist, und doch bleibt der Aussagewert weitgehend dadurch erhalten, daß man immer wieder die gleichen Berechnungsmethoden anwendet. Für den internationalen Vergleich sind die Grundsätze der Sozialproduktrechnung im übrigen standardisiert. Bis auf den Ostblock gehen alle den Vereinten Nationen angeschlossenen Staaten nach dem gleichen Schema vor.

Wertschöpfung

Eine andere Schwierigkeit bei der Ermittlung des Sozialproduktes liegt darin, daß in der heutigen arbeitsteiligen Wirtschaft kaum noch ein Gut hergestellt wird, in das nicht andere Güter und bereits vorgearbeitete Materialien einfließen.

Beispiel: Die Hoesch Hüttenwerke produzieren unter Verwendung von Rohstoffen und Einsatz von Energie gewalzte Bleche, die später in der Automobilindustrie zur Herstellung von Fahrzeugen Verwendung finden. Würde man

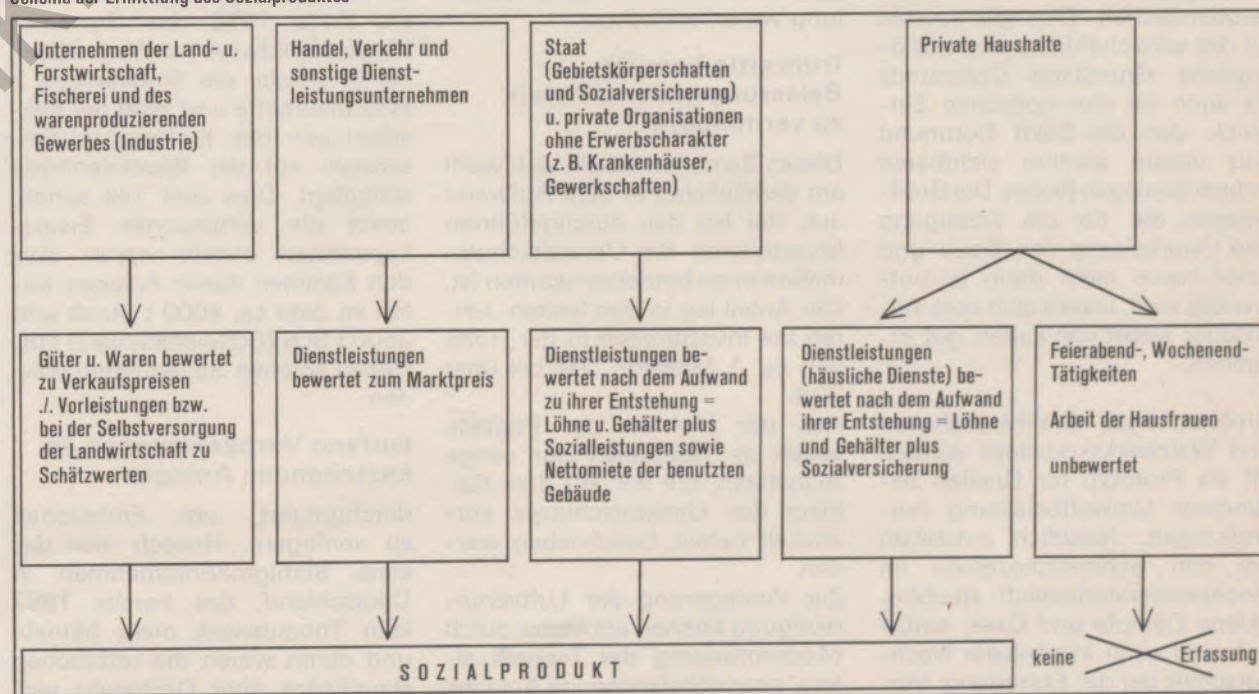
nun bei den Hoesch Hüttenwerken, den Rohstofflieferanten, den Energieerzeugern und den Automobilherstellern jeweils den vollen Produktpreis als Ansatz für die Sozialproduktrechnung wählen, so ergäben sich Doppelzählungen. Aus diesem Grunde werden alle Vorleistungen vor der Wertfeststellung der Güter abgezogen. Vorleistungen sind alle von einem Betrieb übernommenen Güter und Dienstleistungen, die von anderen Betrieben erstellt oder erbracht wurden. Es wird also nur die Wertschöpfung erfaßt, d. h. das, was einem Gut in dem jeweiligen Unternehmen an Leistung hinzugefügt wurde.

$$\begin{aligned} &\text{Marktpreis} \\ &- \text{Vorleistungen} \\ &= \text{Wertschöpfung.} \end{aligned}$$

Das Sozialprodukt ist die Summenzählung der Wertschöpfungen aller Wirtschaftseinheiten während eines Jahres.

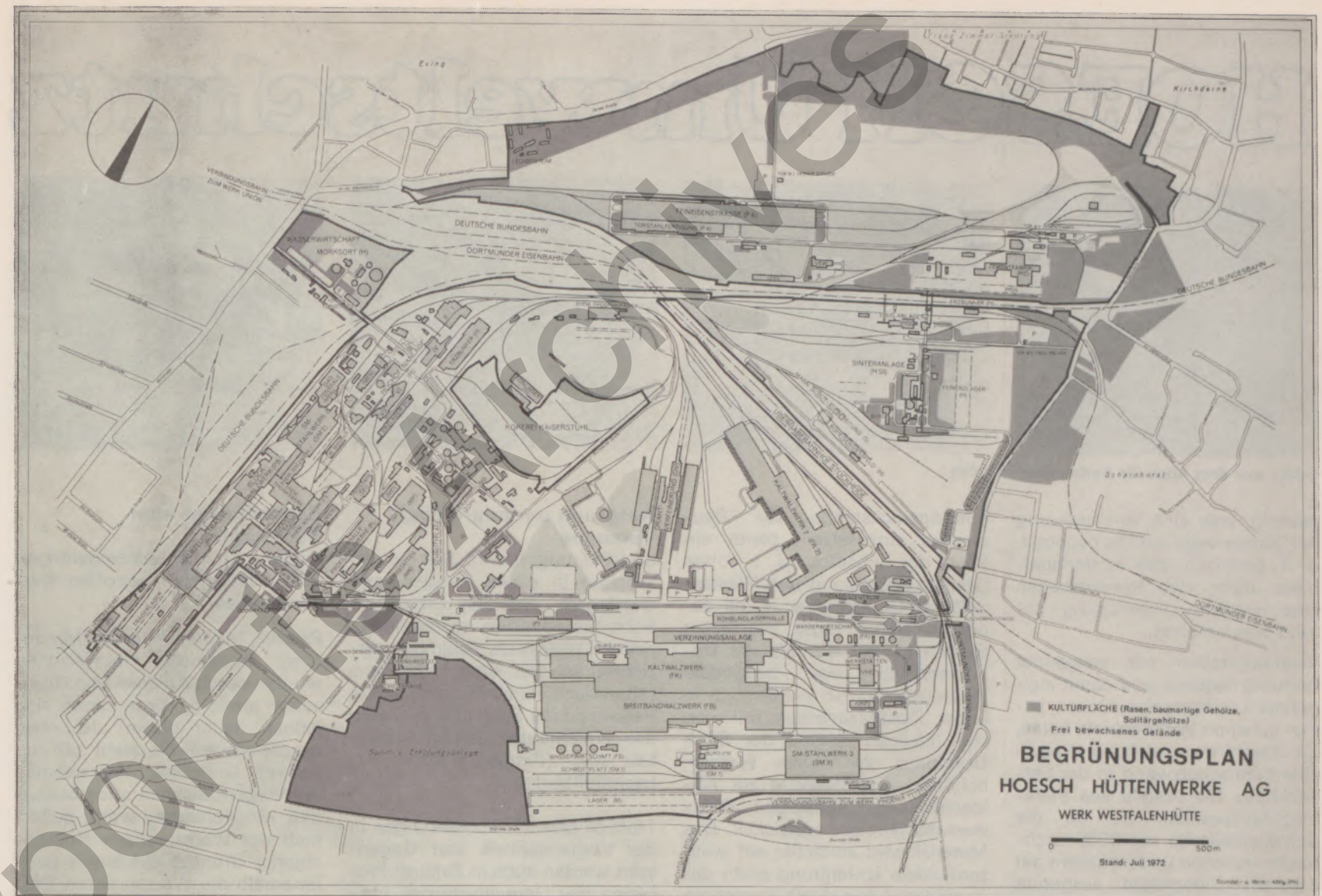
Heinz Bendt

Schema der Ermittlung des Sozialproduktes





Luftbild Westfalenhütte (Freigabe-Nr. 30 D 3939)



HOESCH Umweltschutz

Behandelt man für den Großraum Dortmund das Thema Umweltschutz, dann fällt schnell – oft sofort – der Name Hoesch. Hoesch, als größtes Industrieunternehmen dieser Stadt, prägt im gewissen Umfang natürlich unsere Großstadtdlandschaft. Dies gilt sowohl für die wirtschaftliche und soziologische Grundlage Dortmunds als auch für den optischen Eindruck, den die Stadt Dortmund und unsere weithin sichtbaren Industrieanlagen bieten. Die Großanlagen, die für die Erzeugung und Verarbeitung von Eisen und Stahl heute mehr denn je notwendig sind, lassen sich vom Beschauer selbst von außen gut erkennen.

Großhochöfen, Stahlwerkshallen und Walzwerkskomplexe werden oft als Prototyp für Quellen besonderer Umweltbelastung herangezogen. Natürlich entstehen bei den Schmelzprozessen im Hochtemperaturbereich staubbeladene Dämpfe und Gase, natürlich sind auch in nächster Nachbarschaft bei der Erzeugung, Ver-

arbeitung und Handlung von Tausenden von Tonnen Stahl und Stahlprodukten Geräusche zu hören. Doch gerade wegen dieser besonderen Anlagen und Verfahrenstechniken der Stahlherstellung waren wir schon

frühzeitig bemüht, Belastungen der Umwelt zu vermindern

Dieses Bemühen drückt sich wohl am deutlichsten in dem Aufwand aus, der bei den durchgeführten Investitionen für Umweltschutzmaßnahmen betrieben worden ist. Der Anteil lag in den letzten Jahren bei Investitionen in der Höhe von ca. 1 Milliarde DM bei über 20%.

Aus der Vielzahl der Projekte sollen an Beispielen nur einige Aktivitäten, die wir auf dem Gebiete des Umweltschutzes entwickelt haben, beschrieben werden.

Zur Verringerung der Luftverunreinigung können entweder durch Modernisierung der Technik ältere, umweltbelastende Anlagen

stillgelegt werden oder die vorhandenen werden erstmalig, zum Teil bereits zum zweiten- oder drittenmal, mit Entstaubungsanlagen ausgerüstet. Beide Wege haben wir seit Jahren beschritten. So wurden z. B. von Herbst 1971 bis Ende 1972 das Siemens-Martin-Stahlwerk im Werk Phoenix in Hörde, die Sinteranlage 2 Westfalenhütte und zwei der Kesselanlagen des Kraftwerkes Kaiserstuhl auf der Westfalenhütte stillgelegt. Dies zum Teil schon, bevor die verbesserten Ersatzkapazitäten erstellt waren. Aus den Kaminen dieser Anlagen traten im Jahr ca. 4000 t Staub und 2500 t SO₂ (Schwefeldioxyd) aus. Neben solchen Stilllegungen werden

laufend Verbesserungen an bestehenden Anlagen

durchgeführt, um Emissionen zu verringern. Hoesch war das erste Stahlgroßunternehmen in Deutschland, das bereits 1967 kein Thomaswerk mehr betrieb, und damit waren die rotbraunen Rauchpilze über Dortmund ver-

schwunden. Hoesch wird wiederum das erste Unternehmen in Deutschland sein, das einen Siemens-Martin-Ofenentstaubt. Ende 1974 wird im Stahlwerk Union die erste Anlage in Betrieb gehen, die anderen werden folgen. Neben solchen Verbesserungen an den Kaminen der Schmelzöfen sind wir schon seit langem bemüht, auch die sogenannten Sekundärquellen zu kapseln und zu entstauben. Mit den angekündigten Maßnahmen zur Verbesserung der Emissionssituation des Blasthwerkes Phoenix, wofür neben den vorgenannten gut 200 Millionen DM weitere 90 Millionen DM aufzuwenden sind, werden z. B. solche Quellen in den Produktionshallen erfaßt und entstaubt. Daß diese Veränderungen an bestehenden Anlagen nicht nur besonders teuer, sondern auch

technisch oft äußerst schwierig

sind, leuchtet nicht nur dem Fachmann ein. Alle diese Maßnahmen lassen sich in ihrer Auswirkung auf den

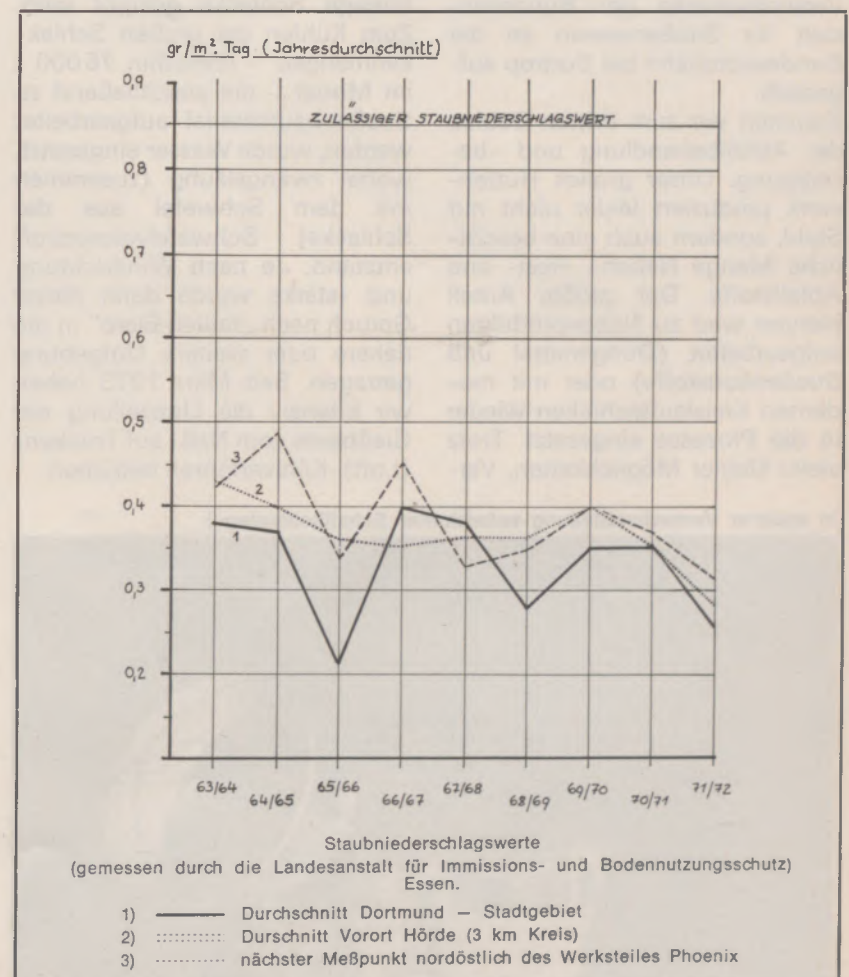
Staubniederschlag in der Nachbarschaft bewerten. Dazu seien die offiziellen Messungen der Landesanstalt für Immissions- und Bodennutzungsschutz in Essen herangezogen. Gerade nach den Werten aus der Ausgabe 1973 gehört Dortmund zu den saubersten Städten an Rhein und Ruhr. Die Kurven zeigen die Entwicklung des Staubniederschlages seit 1963. Die Werte zeigen einen deutlichen Trend nach unten und liegen selbst in Industrienähe auch unterhalb der zulässigen Immissionsgrenzwerte. Auch im zweiten Komplex, dem Lärmschutz, sind wir seit Jahren wirksam tätig gewesen. Dies gilt sowohl für die aktive Lärmverminderung, d. h. Dämpfen der Lärmquellen, als auch für den passiven Lärmschutz durch abschirmende Vorrichtungen zwischen Quelle und Wohnbebauung. Hierzu drei Beispiele.

An der Sinteranlage 2 Westfalenhütte trat ein durch ein Großgebläse verursachter Einzelton auf, der in der Wohnnachbarschaft unangenehm hörbar war.

Durch einen in unserer Versuchsabteilung für Umwelttechnik entwickelten Schallhohlspiegel konnte zunächst die Lärmquelle bzw. die Austrittsstelle genau ermittelt werden. Danach wurde ein speziell für die Frequenz dieses Einzeltones gefertigter Sektionschalldämpfer eingebaut, wonach der Ton in der Nachbarschaft nicht mehr auftrat. Ein Spezialprodukt unserer Fertigung sind die Spundbohlen, die an Baustellen, sei es im Hafen- oder Wasserstraßengelände, oder in jüngster Zeit mehr und mehr bei Straßen- und Brückenbauten ins Erdbreich eingerammt werden. Da dies oft in nächster Wohnnachbarschaft geschieht, sind die Rammgeräusche besonders störend. In Zusammenarbeit mehrerer Abteilungen wurde deshalb

in siebenjähriger Entwicklungsarbeit

der Lärmschutzturm erstellt, über den Werk und Wir 3/1972–9/1972 ausführlich berichtete. Hierdurch wird der Lärmpegel in unmittelbarer Nähe um 25 bis 30 dB (A)



HOESCH Umweltschutz



Bilder aus dem Atlas für Dortmunder Schulen

gesenkt, was eine Verminderung der Lärmenergie auf $\frac{1}{16}$ bedeutet, d. h. praktisch, daß in unmittelbarer Nähe der Rammarbeiten eine normale Unterhaltung geführt werden kann.

Verkehrsstraßen mit steigender Benutzerfrequenz und damit steigender Lärmemission rücken immer näher an Wohngebiete heran. Zur Abschirmung steht bei Hoesch eine Lärmschutzwand in der Entwicklung. Sie besteht aus Stahlblechhohlprofilen, die an der Schalleinfallseite mit 30% Lochfläche versehen und im Innern mit Steinwoll-Dämmatten ausgefüllt sind. Bei dieser Konstruktion dringt nur ein ganz geringer Teil des Lärms durch eine solche Wand. In Schallversuchen beim Staatlichen Materialprüfungsamt in Dortmund wurde eine

Schalldämmung von 37 dB (A)

festgestellt. Ein Prototyp dieser Lärmschutzwand ist auf einer Versuchsstrecke der Bundesanstalt für Straßenwesen an der Bundesautobahn bei Bottrop aufgestellt.

Kommen wir zum dritten Gebiet, der Abfallbehandlung und -beseitigung. Unser großes Hüttenwerk produziert leider nicht nur Stahl, sondern auch eine beachtliche Menge Neben-, Rest- und Abfallstoffe. Der größte Anteil hiervon wird zu Nebenprodukten aufgearbeitet (Düngemittel und Straßenbaustoffe) oder mit modernen Kreislauftechniken wieder in die Prozesse eingesetzt. Trotz vieler kleiner Möglichkeiten, Ver-

hüttungsrückstände für Bauzwecke einzusetzen, bleibt ein Rest, der schadlos, d. h. ohne Geruchsbelästigung und Wassergefährdung, auf einer Halde deponiert werden muß. Bei vielen Stoffen kommt deshalb der Deponietechnik eine besondere Bedeutung zu. So wurde z. B. in enger Zusammenarbeit mit den einschlägigen Stellen der Stadt Dortmund als Untere Wasserbehörde eine Methode zur Ablagerung von ölhaltigen Walzwerksschlämmen entwickelt. Das Material wird zunächst auf wasserdichtem Untergrund offen deponiert und dort durch Verrottung unschädlich gemacht. Danach werden diese Mengen in die allgemeinen Deponien eingelagert.

Das Hochofenwerk Phoenix ist nicht nur wegen seiner Großanlagen weithin sichtbar, sondern war lange Zeit auch riechbar. In der Nähe der Bundesstraße 54 liegen die Gießbeete, in die die flüssige Schlacke gekippt wird. Zum Kühlen der großen Schlackenmengen – immerhin 75.000 t im Monat – die anschließend zu Straßenbaumaterial aufgearbeitet werden, wurde Wasser eingesetzt, wobei zwangsläufig (zusammen mit dem Schwefel aus der Schlacke) Schwefelwasserstoff entstand. Je nach Windrichtung und -stärke wurde dann dieser Geruch nach „faulen Eiern“ in die nähere oder weitere Umgebung getragen. Seit März 1973 haben wir intensiv die Umstellung der Gießbeete vom Naß- auf Trocken- (Luft)-Kühlverfahren betrieben.

Aufgrund umfangreicher Versuche

und Planungen wird seit einigen Wochen in einem riesigen, neu angelegten „Schräggießfeld“ die Schlacke so dünn ausgegossen, daß auf Wasser als Kühlmittel verzichtet werden kann. Nur ganz selten noch, nämlich wenn starker Regen auf die Schlacke fällt, wird der „altvertraute“ Geruch zu merken sein. (Petrus ist eben unbeeinflussbar!)

Trotz all dieser Verbesserungen in der Vergangenheit und Gegenwart werden auch in Zukunft Probleme des Umweltschutzes bleiben oder neu hinzutreten. Die Struktur der Stadt Dortmund wird in weiten Teilen durch das Nebeneinander zwischen Industrie- und Wohngebiet geprägt. Sie ist das Ergebnis eines jahrhundertlangen Prozesses, der maßgebend bestimmt wurde von einer rasanten technischen Entwicklung und gleichzeitig einem explosionsartigen Anwachsen der Bevölkerung. Die Bilder aus dem Atlas für Dortmunder Schulen und das Luftbild der Westfalenhütte machen die Entwicklung deutlich bis hin zum heutigen Zustand. Hier ist erkennbar, daß sich die Wohnbebauung um ein Vielfaches stärker als z. B. die Industrie- und Gewerbeflächen von Hoesch ausgedehnt haben, die in den Gründerjahren weit genug vom Stadtkern entfernt lagen. Wohn- und Industriegebiete sind aber dann aufgrund gewerbe-, bau- und planungsrechtlicher Vorschriften eng zueinander gerückt und genießen heute Bestandsschutz. Hieraus erwachsen jetzt und in Zukunft gerade aufgrund der bestehenden Umweltschutzvorschriften Probleme für ein uneingeschränktes Nebeneinander zwischen Industrie und Wohnbereichen. Daraus folgt, daß sich den Planungsstellen für beide Bereiche – Wohnbebauung und Industrie – gerade bei den bestehenden Verhältnissen in unserem Ballungsraum fast unüberwindbare Schwierigkeiten auftun. Diese Sachlage erfordert

Kompromisse aller Beteiligten

wobei auch Ausnahmeregelungen vom Gesetzgeber getroffen werden müssen.

Passive Maßnahmen zur Minderung industrieller Immissionen wurden durch Anlagen von Grünzonen erreicht. Diese lassen sich jedoch heute wegen der oben beschriebenen Situation oft nur bedingt einrichten. Wir nehmen seit langem die sich noch bietenden Möglichkeiten wahr, außerhalb der Werksgrenzen Hoesch eigener Grundstücke sowie auch innerhalb der Werksgrenzen Freiflächen durch Aufforstung und Anpflanzungen zu begrünen. Zu diesem Zweck wurden eigens Begrünungspläne aufgestellt, die laufend ergänzt werden (Titelbild zeigt den Begrünungsplan Westfalenhütte). Die Größe der Kulturflächen und des frei bewachsenen Geländes beträgt zur Zeit ca. 155 ha, das sind knapp 20% des gesamten Industriegeländes der Hoesch Hüttenwerke.

Maßnahmen und Aufwand für den Umweltschutz zeigen, daß Hoesch in der Vergangenheit und Gegenwart außerordentlich tätig war, um gerade mit diesem Problem unserer Zeit fertig zu werden. Diese Feststellung soll gleichermaßen auch für die Zukunft gelten. Aber nur wenn alle hierfür verantwortlichen Kräfte in gegenseitiger Abstimmung Maß und Ziel richtig erkennen, können diese Probleme zum Wohl aller Betroffenen gelöst werden.

In unserer Versuchsabteilung entwickelter Schallhohlspiegel



Dipl.-Ing. Siegfried Erve



Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber

erinnerte in seiner Ansprache an den Beginn der Ausbildungszeit und meinte, daß die damals getroffene Entscheidung für die qualifizierte Berufsausbildung richtig gewesen sei, denn sie bedeute heute eine bessere Ausgangsposition für die berufliche Weiterbildung. Er machte deutlich, daß die Zeit des Lernens mit dem Ende der Ausbildung nicht beendet sei, weil mit der Weiterentwicklung von Wirtschaft und Technik das eigene Wissen Schritt halten müsse. In diesem Zusammenhang wies Dr. Sieber auf Schätzungen von Fachleuten hin, die der Meinung sind, daß sich das gesamte technisch-naturwissenschaftliche Wissen von 1800 bis 1900, also in etwa 100 Jahren, verdoppelt hat. Die zeitlichen Abstände dieser Wissensverdoppelung wurden in der Folge kürzer und kürzer, so daß von 1800 bis 1966 fast eine Verzehnfachung des Wissensstoffes festzustellen ist.

Unser Bild zeigt links Dipl.-Ing. Paul Noell, Leiter Sozialwirtschaft/Betriebe, rechts Dipl.-Volkswirt Hans-Adam Koch, Personalabteilung Ausbildung, die den mit „sehr gut“ ausgezeichneten Prüflingen, v. l. Mechthild Widdermann, Heinz-Peter Mihm und Ingrid Westrop, 150 DM in bar, einen Gutschein für die Büchergilde Gutenberg und die Zusage für 5 Werktage Sonderurlaub überreichten.

Betriebsratsvorsitzender Albert Pfeiffer,

der im Namen aller Betriebsräte unserer drei Werke sprach, sagte: „Zunächst heißt es für euch, sich immer mehr in den Beruf hineinzufinden, sich zu bewähren, Verantwortung zu übernehmen und den Arbeitsplatz, an dem ihr steht, voll und ganz auszufüllen. Das ist die Forderung, die das Leben an jeden von uns stellt, egal an welcher Stelle auch immer er eingesetzt sein mag.“

Der Betriebsratsvorsitzende kam ebenfalls auf die Weiterbildung zu sprechen und machte darauf aufmerksam, daß in unserer Heimatstadt vielerlei Bildungsmöglichkeiten angeboten werden. „Bildet euch und laßt euch fortbilden“, rief er den Jugendlichen zu, „denn die rasante Entwicklung der Technik verlangt hochqualifizierte Facharbeiter und Könner.“ Albert Pfeiffer empfahl abschließend, sorgfältig die Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

Lehrabschlußfeier

Im Rahmen einer Lehrabschlußfeier im Kleinen Haus der Städtischen Bühnen wurden 255 Jungfacharbeiter, Industriekaufleute, Bürokaufleute und Bürogehilfinnen der Hüttenwerke, von denen rund ein Viertel ihre Prüfung mit „Sehr gut“ und „Gut“ bestanden haben, freigesprochen.

Nach den Ansprachen von Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber und Albert Pfeiffer, Betriebsratsvorsitzender Werk Westfalenhütte, wurde die Komödie „Der dreimal tote Peter“ von Sling aufgeführt.



NEUE ERZVERLADERBRÜCKE



1000 Tonnen je Stunde



Bei der Schlüsselübergabe an den Kranführer: v. l. Ing. (grad.) Walter Bartscher, N 2; Dieter Melzer, MEr; Dipl.-Ing. Heinz-Otto Gabriel, Hoesch MFD; Dipl.-Ing. Walter Schürhoff, MEr

Aufgabe der neuen Erzverladebrücke ist die kontinuierliche Versorgung der Hochöfen 4, 6 und 7 der Westfalenhütte mit Koks, Sinter, Pellets und Eisenerzen. Die Anfuhr dieser Stoffe erfolgt auf dem Eisenbahnwege durch Selbstentladewagen direkt in die Möllerbunker der Öfen oder über die Verladebrücke auf die vorgesehenen Lagerplätze. Bei Störungen des Eisenbahnbetriebes wird zum Ausgleich der Zufuhren eine Rückverladung des Möllergutes über die Erzverladebrücke in Selbstentladewagen vorgenommen, die von einer Diesellok zu den Möllerbunkern gefahren und dort entleert werden.

Anfang April 1973 war die im Jahre 1951 errichtete Erzverladebrücke durch Sturmschaden zerstört worden und mußte durch einen Neubau ersetzt werden. Aufgabe der Neubauabteilung war es, die Forderung nach einer sehr kurzen Liefer- und Montagezeit mit den Wünschen nach einer modernen, wartungsarmen und wirtschaftlichen Bauweise zu verbinden. Der Firmen-Arbeitsgemeinschaft Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, Demag-Lauchhammer und Siemens ge-

lang die zeitgerechte Fertigstellung und Inbetriebnahme der Anlage mit einem Gesamtgewicht von 550 t und einer installierten Leistung von 750 KW.

Für die Stahlkonstruktion des Portals ergaben sich Überlegungen hinsichtlich einer wartungsarmen, betriebsgerechten Bauweise bei Einhaltung geringer Gewichte, da die Schienenbelastungen der Bunkerkrabahn vorgegeben waren. Verstärkungen der Kranbahn sollten kostenmäßig gering gehalten werden. Vorwiegend sind Kasten-träger verwendet worden, wobei der Brückenträger mit Rücksicht auf die vorgesehene Konstruktion der Greiferlaufkatze in Zwei-Trägerbauweise gewählt wurde. Die Form der festen Stütze wurde durch die Größe der Durchlauftrichter und des 5-cbm-Scherengreifers bestimmt. Das Portal ist dreipunkt gelagert, d. h., Unebenheiten der Fahrbahn haben keine ungünstigen Auswirkungen auf die Stahlkonstruktion und die Kranbahn.

Die Greiferlaufkatze fährt auf dem Obergurt des Kranträgers. Sie wiegt ca. 75 t und kann durch thyristorgeregelte Gleichstrom-

5-cbm-Scherengreifer beim Entleeren des Schüttgutes

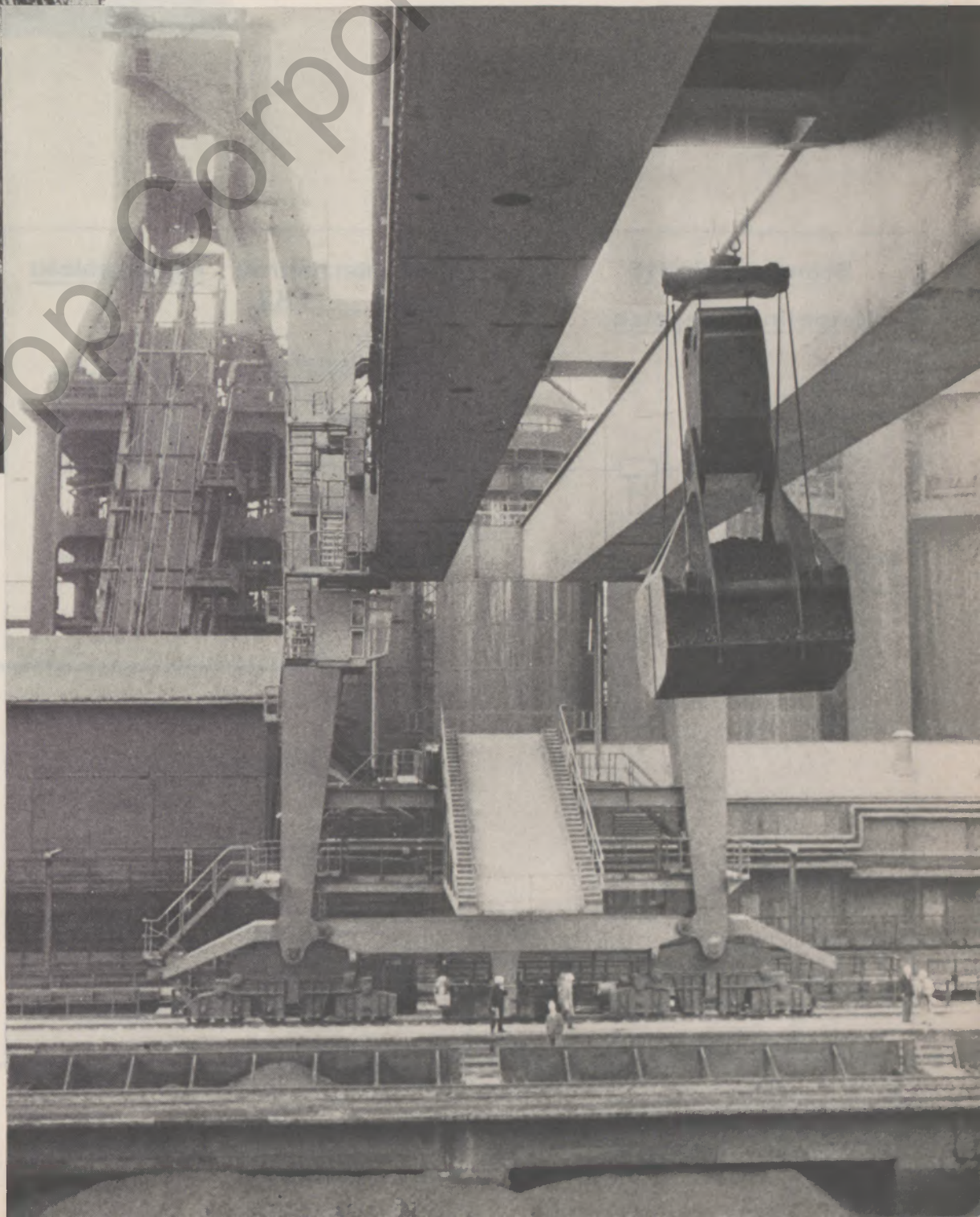
motoren mit Geschwindigkeiten bis 160 m/min stufenlos gefahren werden. Das Greiferhubwerk besteht aus zwei getrennten Windwerken. Da die Einfahrbewegungen über die Durchlauftrichter sowie die Hub- und Senkbewegungen sehr exakt sein müssen, wurde die elektrische Ausrüstung ebenfalls mit Gleichstrommotoren und Thyristorregelung, mit Pendelausgleich und vorwählbarem Anfahren des Greifers über die Trichter 1 und 2 ausgeführt. Das Fahrwerk des Portals ist mit Drehstrommotoren ausgerüstet. Angetrieben sind bei 12 Lauf- rädern je Portalstütze jeweils 6 Räder. Die Ausregelung der Schiefstellungen der Brücke durch ungleichmäßige Belastungen und Laufwiderstände erfolgt über eine nach dem Hebelprinzip arbeitende Geradlaufeinrichtung mit optischer Anzeige im Führerkorb, welche beim Erreichen der noch zulässigen Schiefstellung eine Vorwarnung gibt und beim Überschreiten derselben das Kranfahr-

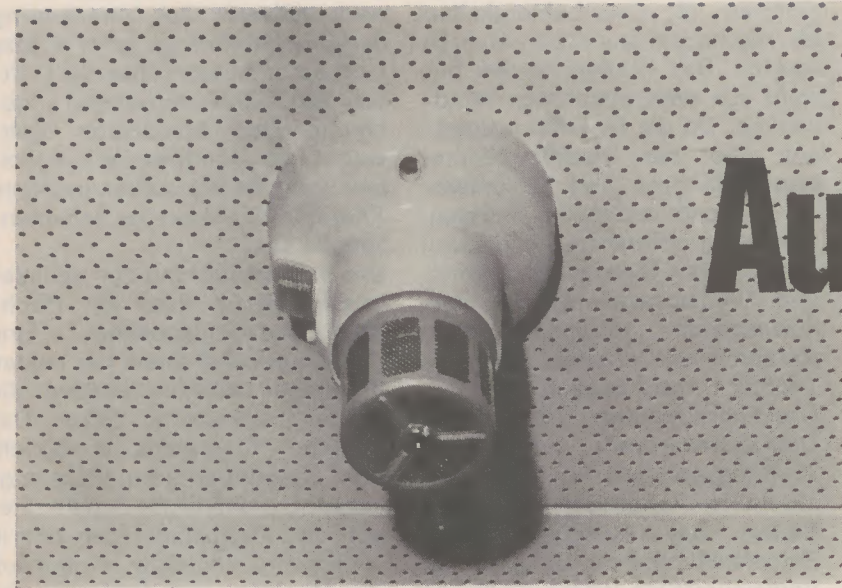
werk stillsetzt. Zur Verankerung der Brücke sind an jeder Stütze zwei automatisch wirkende, kraftschlüssige Schienenzangen angebracht. Eine Meßanlage überwacht die Windgeschwindigkeiten und löst bei aufkommendem Sturm das Einfallen der Schienenzangen aus. Die Stromzuführung zur Verladebrücke erfolgt über ein Hochspannungs-Schleppkabel. Eine Kabelraupe, auf einem der beiden Kranträger installiert, versorgt die Greifer-Laufkatze mit Strom. Das fahrbare Führerhaus ermöglicht dem Kranführer gute Sichtmöglichkeiten. Sämtliche Schalt-, Regel- und Thyristoranlagen sind in einem Brückenträger eingebaut. Zur Wartung und Reparatur der Greifer-Laufkatze ist ein 10-t-Ausbauzug vorhanden. Durch den Einsatz eines Scherengreifers in Sonderbauweise konnte die Belastung der neuen Verladebrücke bei gleichem Greiferinhalt von bisher 35 auf 25 t gesenkt werden.

Unser Bild zeigt die beiden Brückenträger und die feste Portalstütze mit Fahrwerken

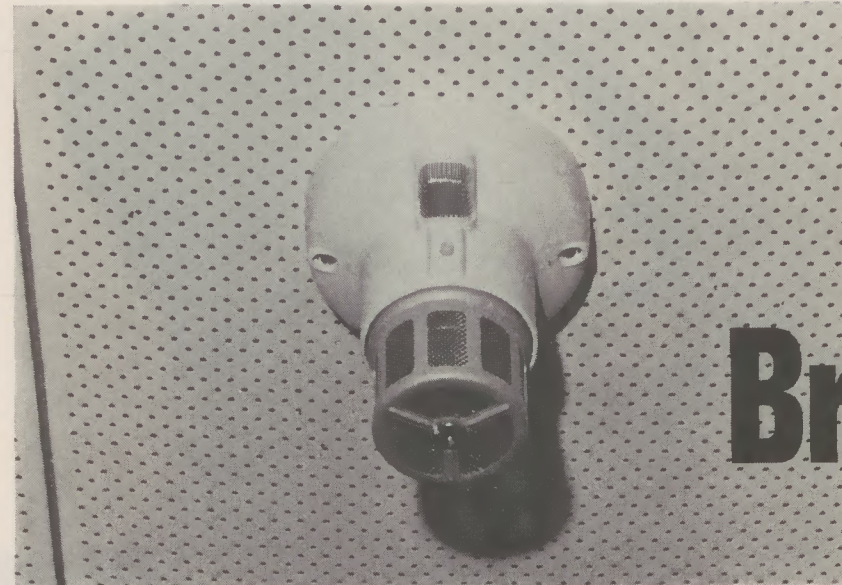
Technische Daten:

Spannweite	58	m
Länge des Brückenträgers	82,9	m
Bauhöhe über Flur	32,75	m
Hubgeschwindigkeit	81	m/min
Katzfahr geschwindigkeit	160	m/min
maximale Umschlagsleistung	1000	t/h
Brückenfahr geschwindigkeit	52	m/min





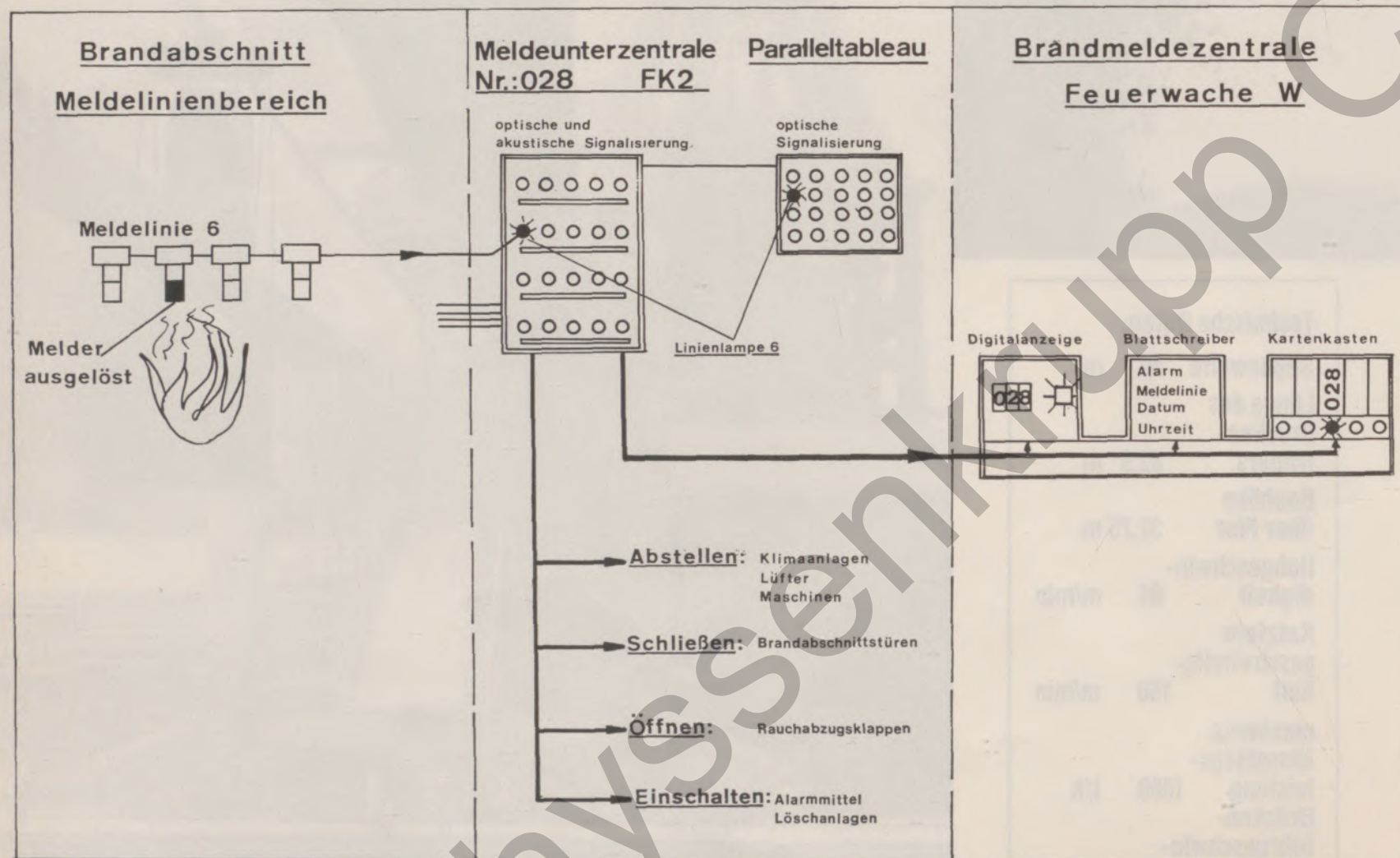
Automatische



Brandmelde-



Anlagen



Brände in Industriebetrieben können erhebliche Schäden und ungeahnte Folgeschäden verursachen.

Zwei Beispiele dafür:

> In Zeichnungs- und Magnetbandarchiven lagern unersetzliche oder nur mit erheblichen Unkosten wiederbeschaffbare Unterlagen.

> Die gesamten Steuer- und Regelungseinrichtungen eines Walzwerkes oder Hochofens werden heute auf kleinstem Raume untergebracht. Zerstört ein Brand solch eine zentrale Einrichtung, so beschränkt sich der Schaden nicht allein auf die Wiederbeschaffungs- und Instandsetzungskosten der elektrotechnischen Einrichtungen; weit aus kostenträchtiger sind die Folgen durch den Produktionsausfall.

In unserer Januar-Ausgabe berichteten wir über einen Schaden, der rund 100 Millionen DM betrug. (Irrtümlich waren 100.000 Millionen DM ausgedrückt worden.)

Ganze Produktionsanlagen werden weitgehend automatisch betrieben, ohne daß Mitarbeiter, die einen Brand feststellen könnten, in der Anlage anwesend sind. Wie wichtig es ist, daß in besonders gefährdeten Betriebsanlagen eine frühzeitige Branderkennung durch Brandmeldeanlagen er-

folgt, wird hierdurch deutlich. Zwar verhindern diese Anlagen nicht die Entstehung eines Brandes, jedoch wird der Schaden durch das rechtzeitige Eingreifen der Feuerwehr begrenzt, so daß Produktion und Arbeitsplätze erhalten bleiben.

Die Branderkennung erfolgt durch elektrische Melder, die, je nach Ausführung, auf Wärme, Flamme oder Rauch reagieren.

Wärmemelder sprechen beim Überschreiten einer vorgegebenen Temperatur (Maximalmelder) oder auf eine plötzliche Erhöhung der Umgebungstemperatur (Differentialmelder) an. Maximalmelder besitzen als Auslöseelement einen Bimetallstreifen, der aus zwei aneinandergeschweißten Metallbändern von verschiedenen Ausdehnungskoeffizienten besteht. Beim Erhitzen dehnen sich die beiden Bänder verschieden stark aus. Dadurch krümmt sich der Bimetallstreifen nach der Seite des Metalles mit der geringeren Ausdehnung. Ist die eingestellte Gefahrentemperatur erreicht, wird durch die Bewegung des Bimetallstreifens ein elektrischer Kontakt betätigt, der die Gefahr der Zentrale meldet.

Rascher Temperaturanstieg bewirkt das Ansprechen des Differentialmelders. Die Messung des Temperaturanstieges erfolgt durch zwei Federn, von denen die eine frei, die andere in einem Gehäuse eingebaut ist. Schnelle Tempera-

turerhöhung biegt die „freie Feder“ schneller durch als die „Gehäusefeder“ und betätigt dadurch den Alarmkontakt des Melders.

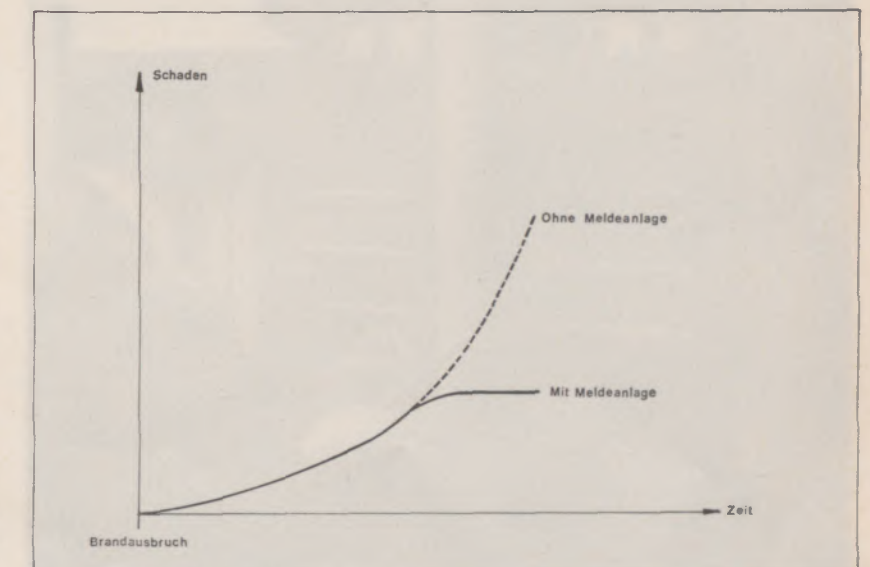
Flammenmelder

werten die von einer Flamme ausgesandten Strahlen des infraroten oder ultravioletten Bereiches aus. Über ein optisches System, das entweder nur den infraroten oder den ultravioletten Bereich des Lichtes passieren läßt, gelangen die Strahlen auf ein Photoelement. Um Fehlmeldungen durch Sonnenlicht u. a. zu vermeiden, wird das dem Photoelement entnommene elektr. Signal gefiltert. Nur die für die flackernde Flamme charakteristische Strahlung von 5 bis 30 Im-

pulsen je Sekunde löst Feueralarm aus.

Rauchmelder

gibt es als optische und als Ionisations-Melder. Das Prinzip des optischen Rauchmelders beruht auf der Reflexion eines Lichtstrahles in der Meßkammer des Melders. Dringen sichtbare Rauchpartikel eines Brandes in die Meßkammer des Melders, so wird der Lichtstrahl durch die Rauchpartikel reflektiert. Ein Teil des reflektierten Lichtes gelangt auf eine rechtwinklig zum Lichtstrahl angeordnete Meßzelle (Fotowiderstand). Der elektrische Widerstand der Meßzelle und damit der die Meßzelle durchfließende Strom ändert sich und verursacht Feueralarm.



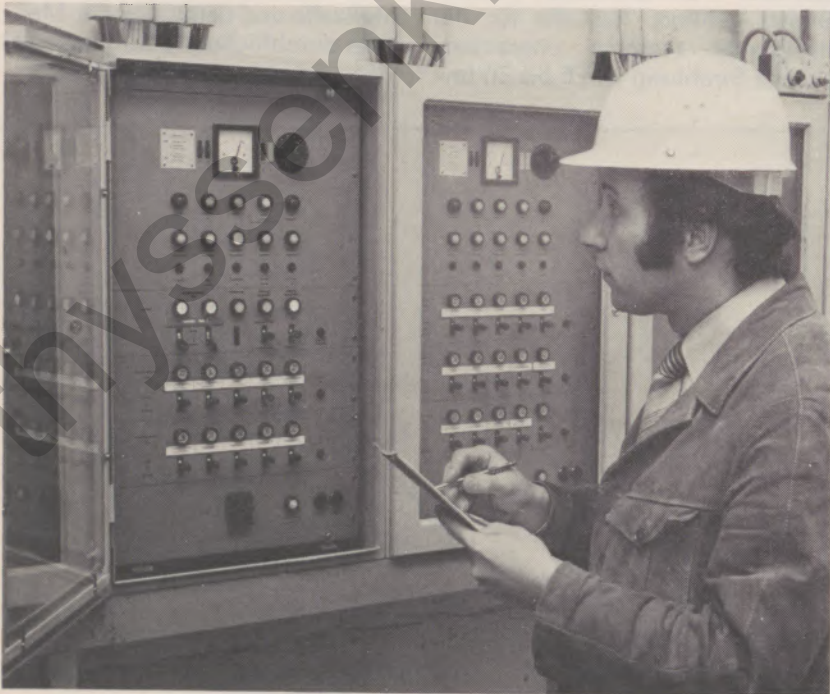


2 Aloys Hachtkemper am Kartenkasten in der Meldeempfangszentrale



3

4 Peter Schröder, MEI-Nat, führt die vorgeschriebene Überprüfung einer Meldezentrale durch



Der Ionisations-Rauchmelder spricht nicht nur auf sichtbare Rauchpartikel, sondern auch auf unsichtbare Verbrennungsgase an. Ein Ionisations-Rauchmelder besitzt eine Meßkammer, in der durch einen radioaktiven Strahler Ionen und Elektronen (elektrisch positiv bzw. negativ geladene Teilchen) erzeugt werden. In einem elektrischen Feld werden diese Ladungsträger ausgerichtet und beschleunigt. Ein sehr geringer, aber meßbarer Strom fließt. Dringt Rauch oder Verbrennungsgas in die Meßkammer des Melders, so wird der Strom geschwächt. Eine elektronische Auswerteschaltung meldet die Stromschwächung als Alarm.

Bei den Hoesch Hüttenwerken sind überwiegend Ionisations-Rauchmelder im Einsatz (s. Titelbild). Die Empfindlichkeit dieser Melder gewährleistet eine sehr frühe Erkennung des Brandes. Ein Ionisations-Rauchmelder ist jedoch nicht in der Lage, zwischen Rauchentwicklung eines Brandes, Zigarettenrauch, Motorabgasen oder Rauch, der beim Schweißen oder Löten entsteht, zu unterscheiden.

Um Täuschungsalarme zu verhindern, ist es deshalb erforderlich,

- > in der Nähe von Ionisations-Rauchmeldern nicht zu rauchen,
- > vor Arbeiten, bei denen Verbrennungsrückstände entstehen, die in die Nähe von Ionisations-Rauchmeldern gelangen können, die Werkfeuerwehr zu verständigen.

Außer den beschriebenen selbsttätig wirkenden Meldern wurden in mehreren Bereichen der Hüttenwerke

Druckknopfmelder

installiert, durch die in Notfällen – nach Einschlagen der Melder-scheibe und Drücken des Druckknopfes – die Feuerwehr alarmiert werden kann. (Bild 3)

Die Melder eines Bereiches sind über Leitungen an eine Empfangseinrichtung, Meldeunterzentrale, (Bild 4) angeschlossen, die folgende Aufgaben hat:

- > Melder, Meldeleitungen und die beiden unabhängigen Stromversorgungen der Feuermeldeanlage auf einwandfreie Funktion zu überwachen;
- > Alarm- und Störungssignale zu empfangen und örtlich optisch und akustisch zu signalisieren;
- > den Alarm zur Feuerwache weiterzuleiten;
- > die durch das Ansprechen notwendigen Abschaltungen (z. B. Belüftungsanlagen) oder Einschaltungen (z. B. Löschanlagen) automatisch durchzuführen.

In der Feuerwache des Werkes Westfalenhütte befindet sich die Meldeempfangszentrale, an die neben den Meldeunterzentralen des Werkes Westfalenhütte auch die Feuermeldezentrale der Feuerwache Phoenix und der Zentralen Datenverarbeitung Hoesch (ZDH) angeschlossen ist. Außerdem empfängt die Zentrale verschiedene Gefahrenmeldungen.

Zur Zeit ist die Meldeempfangszentrale für eine Beschaltung mit 50 Meldelinien ausgebaut. Im Endausbau können 1000 verschiedene Meldelinien auf die Meldeempfangszentrale umgeschaltet werden. Um dem diensthabenden Feuerwehrmann die Verarbeitung der einlaufenden Meldungen zu erleichtern, wurde eine Abfrage- und Auswerteeinrichtung mit digitaler Anzeige der Meldelinien, ein Blattschreiber zum Ausdrucken der Meldung und ein „Kartenkasten“ aufgebaut.

Eine einlaufende Meldung wird durch einen Alarmwecker, blinkende Kontrollampen und digitaler Anzeige der Liniennummer signalisiert. Am Kartenkasten leuchtet unter dem Fach, das der alarmierenden Linie zugeordnet ist, eine Kontrollampe auf. Das Fach des Kartenkastens enthält eine Karte, auf der Anfahrpunkte (z. B. eine Brandmeldeunterzentrale) und Maßnahmen, die der Wachhabende veranlassen muß, eingetragen sind. (Bild 1 u. 2)

Erreicht die ausgerückte Feuerwehr den gemeldeten Bereich, so kann sie an der Brandmeldeunterzentrale oder an der Parallelanzeige die angesprochene Meldeleine ablesen.

Örtliche Linienpläne, in die die Melder jeder Linie maßstabgerecht eingetragen sind, führen die Feuerwehrleute rasch zu dem angesprochenen Melder, der durch eine rot blinkende Kontrollampe am Meldersockel das Ansprechen signalisiert.

Vom Eintreffen des Alarms in der Feuerwache bis zum Eintreffen der Werkfeuerwehr am Brandherd vergeht nur eine kurze Zeit, die jedoch für einige besonders gefährdete Anlagen noch zu lang ist, um rechtzeitig wirkungsvoll eingreifen zu können. Diese Anlagen sind zusätzlich durch automatische Löscheinrichtungen gesichert, über die wir in der nächsten Ausgabe berichten.



Ing. (grad) Karl-Heinz Sonnabend
MEI-Nat



Der Sicherheitsingenieur

Sicherheitsanforderungen an Beleuchtungsanlagen

„Leuchten müssen so gebaut und bemessen sein, daß bei ihrem bestimmungsgemäßen Betrieb keine Gefahr für den Benutzer oder die Umgebung entstehen kann.“

Das schreibt § 3 der VDE 0710 Teil 1 vor.

Gefahr für den Benutzer oder die Umgebung

Sie kann entstehen durch:

1. indirekte Berührung spannungsführender Teile *);
2. Funkenbildung in explosionsgefährdeten Räumen;
3. übermäßige Wärmeentwicklung;
4. Feuchtigkeit und Staub;
5. mechanische Beanspruchung

VDE 0710 klassifiziert Leuchten nach folgenden Kriterien:

1. nach Schutzmaßnahmen gegen indirekte Berührung in Klasse I – Schutzleiterschluß in Klasse II – Schutzisolierung in Klasse III – Schutzkleinspannung

Eine oder zwei Klassen müssen immer angewandt werden. Nur in besonderen Fällen (z. B. bei Handleuchten) sind bestimmte Klassen vorgeschrieben.

2. nach der Schutzart gegen Feuchtigkeit und Staub

Entsprechend geschützte Leuchten finden vor allem im Freien, auf Baustellen, in feuchten und nassen Räumen, in Arbeitsgruben und Unterflurstationen Anwendung. Bei ihnen sind grundsätzlich die Lampen durch Schutzgläser verdeckt; hinzu kommen spezielle Ausführungen der Gehäuse und Anschlüsse der Leuchten. Auch wird in den meisten Fällen ein entsprechender mechanischer Schutz (z. B. Schutzkorb oder schlagfester Kunststoffglocke) gefordert.

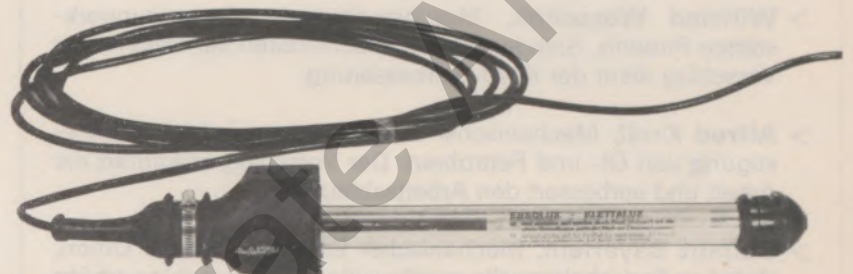
Die härtesten Forderungen werden an Handleuchten gestellt. Bei dem oft rauen Umgang mit ihnen sind schon viele, oft tödliche Unfälle geschehen. Handleuchten sind nur mit Schutzklasse II (Schutzisolierung) zugelassen.

*) Gemeint ist das Berühren leitfähiger, nicht zum Betriebsstromkreis gehörender Anlagenteile, die im Fehlerfalle eine unzulässig hohe Berührungsspannung annehmen können.

Nach dem Feuchtigkeitsschutz unterscheidet man drei Gruppen:

- a) abgedeckte Ausführung (IPO)
- b) strahlwassergeschützte Ausführung (IP 5)
- c) wasserdichte Ausführung (IP 6)

Alle drei Gruppen müssen mit Schutzkorb bzw. schlagfester Kunststoffglocke, Gruppe b und c auch mit Schutzglas, ausgerüstet sein. Gruppe a darf nur in trockenen Räumen verwendet werden. Für Handleuchten, die in Kesseln, Behältern, Rohrleitungen und so weiter verwandt werden, ist zusätzlich Schutzkleinspannung (42 V) vorgeschrieben. Dies gilt auch für „FaBLEuchten“. Leuchten, die den vorgenannten Bedingungen nicht entsprechen (z. B. Hängeleuchten), dürfen nicht als Handleuchten verwendet werden.



FaBLEuchte; strahlwassergeschützt und staubdicht, nur bis 42 V zulässig



Standleuchte für Baustellen



Magnetleuchte; ideal für Reparatur. Kann an beliebigen metallenen Stellen leicht und schnell befestigt werden.



Handleuchte mit Schutzgrad für Wasserschutz

Besondere Beachtung verdienen explosionsgefährdete Betriebsstätten.

Die hier eingesetzten Leuchten müssen von der nach Landesrecht zuständigen Behörde zugelassen sein; die Leuchte muß das Prüfzeichen der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB) und die Bezeichnung Ex innerhalb eines Kreises, die jeweilige Zündschutzart, Explosionsklasse und Zündgruppe auf dem Leistungsschild eingepreßt haben (z. B. Ex d 1 G2).

Die zunehmende **Verwendung von Leuchtstofflampen** führte in der Vergangenheit zu einer unverhältnismäßig hohen Zahl von Bränden. Sie traten fast immer bei bestimmten Arten der Befestigung auf. Hier werden Leuchten mit dem Kennzeichen F (F in einem auf der Spitze stehenden Dreieck) vorgeschrieben, wenn diese Leuchten auf Flächen aus normal oder leicht entflammaren Baustoffen nach DIN 4102 befestigt werden. Stehen solche Leuchten nicht zur Verfügung, so sind Ersatzmaßnahmen (Abstand oder unbrennbare Zwischenlage) durchzuführen.

Lichtschalter für die Raumbeleuchtung müssen nahe an den Eingängen der Räume angebracht und leicht und gefahrlos erreichbar sein (§ 20 Abs. 2 UVV 1.0 „Allgemeine Vorschriften“).

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR

- > **Harry Heppe**, Qualitätskontrolle Phoenix, Probenhalter mit Magneten anfertigen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Josef Waskowiak**, Elektrotechnischer Betrieb Phoenix, Sendung von Datensätzen zum FB/W. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Rudolf Kittel**, Weiterverarbeitung Phoenix, Meßvorrichtung für schräge Prismenführungen an Maschinenbetten. Aufgrund des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Heinz Kligge**, Oxygenstahlwerk Phoenix, Verladekübel für Tundishbären. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Friedhelm Püttmann**, Elektrotechnischer Betrieb Phoenix, Umbau der Hochspannungsanlage im Schaltheus 51. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Wilfried Wesselink**, Maschinenbetriebe Reparaturwerkstätten Phoenix, Siebdecken mit Blechstreifen verstärken. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Alfred Kroll**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Befestigung von Öl- und Fettrohren. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Helmut Bayerlein**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Hebel an Endschalterwelle anschweißen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Richard Rottke**, Block- und Profilwalzwerke Union, Lineal am Auflaufrollgang verkürzen. Der Vorschlag verbessert den Arbeitsablauf und erleichtert die Arbeit.
- > **Friedrich Barthoff**, Block- und Profilwalzwerke Union, Taschen für die Aufnahme von Hemmschuhen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Werner Niemöller**, Stahlwerke Westfalenhütte, Kontakt Gießhalle – Gießhallenlok. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Heinz Gerd Loch**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, Digitalanzeige für elektromechanische Waagen. Aufgrund des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Heinz Haaseloop**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Verriegelung zwischen Arbeitswalzen und Einbaustücken. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Christian Kett**, Maschinenbetriebe Reparaturwerkstätten Westfalenhütte, Weiterführung der Gas- und Sauerstoffleitung. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Karl-Heinz Deese**, Elektrostahlwerk Westfalenhütte, Einsparung von Kalk und Flußspat. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Heinrich Czuba**, Verkehrsbetriebe Maschinendienst Westfalenhütte, Arretierung an RH6 Bagger anbringen. Durch die Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Wolfgang Konzack**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Anbringen von Treppenstufen an den Kühlbetten. Durch die Verwirklichung des Vorschlages wird die Arbeitssicherheit erhöht.
- > **Heinz Schmidt**, Drahtverfeinerung Westfalenhütte, Verlängerung der Auslaufdüse am Richtkörper. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.



Hier beschäftigt sich zur Stunde
Nepomuk mit seinem Hunde
im Bemühen, vor allen Dingen,
ihm ein Kunststück beizubringen.
Aber, wie man leichtlich sieht,
ist vergebens er bemüht...!
Lumpi interessier'n mitnichten
Nepomuks Dressurgeschichten,
und er zeigt – wie manche Dackel –
nur ein müdes Schwanzgewackel,
tut sich dadurch eisern kund
– einfach – als ein blöder Hund.

Merke:
Lumpi ist ein Kunstbanause!

Nepomuk, drum mach mal Pause!
Richte Energie und Sinn
auf ein andres Hobby hin.
Die Dressur war für die Katz!
Wie steht's mit dem Arbeitsplatz?
Ihn kannst besser du gestalten,
läßt du nur Ideen walten.
Prüfe kritisch, überlege,
mach Verbesserungsvorschläge!

Wo bleibt dein Vorschlag?
Überall hängen unsere Briefkästen!
Und die Anschrift:
Betriebliches Vorschlagswesen

AUFGESPIESSTES



Albert Pfeiffer hatte zu seinem 60. Geburtstag viele Gratulanten zu Gast, die dem Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrates der Hoesch Werke AG und Betriebsratsvorsitzenden der Westfalenhütte ihre Glückwünsche überbrachten. Die Vertreter des Unternehmens wie der Gewerkschaften würdigten die Leistung eines Mannes, der 28 Jahre Betriebsratsmitglied ist, seit 1958 Vorsitzender des Betriebsrates Westfalenhütte und 1963 Vorsitzender des Gemeinschaftsausschusses.

Auf unserem Bild von links: Walter Hölkeskamp, Arbeitsdirektor im Vorstand der Hoesch Werke AG; Albert Pfeiffer; Karl-Heinz Troche vom Vorstand der IG Metall, Frankfurt, und Dr. Günter Sieber, Arbeitsdirektor im Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG.



150 t Eigengewicht bei 16 t Tragkraft hat der Vollportalkran, der im Bereich des ehemaligen Hochofens Werk Union erbaut worden ist. Seine Fahrbahnlänge beträgt zur Zeit rund 130 m, eine Weiterführung auf 250 m Gesamtlänge ist geplant. Kranfahrgeschwindigkeit 100 m/min. Die Fahrbahn ist wegen des aufgeschütteten Bodens als Betontrog mit Schotterfüllung ausgebildet.

Der Kran verfügt über ein Drehwerk und eine 12 m lange Traverse mit Lastmagneten, um Spundbohlen und geschweißte Pfähle bis maximal 32 m Länge verladen zu können. In das Drehwerk ist eine Kugeldrehverbindung von Hoesch Rothe-Erde-Schmiedag AG. eingebaut.

Für die Hüttenwerke ist dies der erste Kran in Rohrkonstruktion (Rohre der Hoesch Röhrenwerke AG., Hamm), wobei Hüttenerfordernisse (z. B. gleiche Teile für die elektrische Ausrüstung, Reserveteile usw.) weitgehend berücksichtigt wurden. Trotz der leichteren Bauweise gegenüber der üblichen Kastenträgerkonstruktion ergab die Probelastung bei 35 t eine Durchbiegung von nur 17 mm. Der Kran ist mit automatischen Schienenzangen als Sturmsicherung ausgestattet.

Bezugspreise für Hausbrand ab 1.4.1974

	April/ Mai DM/t	Juni/ Juli DM/t	Aug./ Sept. DM/t	Okt./ März DM/t
Fettnuß 3	116,—	119,—	122,—	136,—
Eßnuß 2/3	145,—	148,—	151,—	165,—
Magernuß 3	171,—	174,—	177,—	191,—
Anthrazit A 3 m. Z.	188,—	191,—	194,—	208,—
Extrazit	185,—	188,—	191,—	205,—
Eier-/Nußbrikett	150,—	153,—	156,—	170,—
Braunkohlenbrikett	89,—	92,—	95,—	109,—
Brechkoks 2	186,—	189,—	192,—	206,—
Brechkoks 3	182,—	185,—	188,—	202,—
Brechkoks 4	161,—	164,—	167,—	181,—



Ein Arbeitstreffen der Abteilung „Planing en Bedrijftseconomie“, Ijmuiden, und der Abteilung „Planung und Betriebswirtschaft“ der Hüttenwerke fand in Dortmund statt. Die Leitung beider Bereiche innerhalb des Ressorts „Controller-Stahl“ liegt bei Dr. Walter-Heribert Mieth (Bild Mitte). Die Bereiche sind gleichzeitig Stabsstellen der Koordinierungsgruppe Stahl für strategische und operationelle Planung sowie Betriebswirtschaft. Im Verlauf des zweitägigen Treffens fand im Hoesch-Park zwischen beiden Abteilungen ein freundschaftliches Fußballspiel statt.

Sundag in de Fabrik

Still es et, daut in de Fabrik,
Nids reget, nids beweget sich.
Verbie Schandal un Krach. Kein Lut
Dringet ut Bau un Märktstieh rut.
Kein Funkenriägen hauge schütt,
Un kein Coverter Stohl utgütt.
Kein Matinowen schient noch grell,
Un mäket unnerm Dale hell.
Un stille stoht de Walzenstrotten,
Die Schweitöwens het se utgohn loten.
Kein Dualm, kein Dämpfen stieget op,
Rahl raget de Kamienne rop.
Vom Himmel, van däm Wind ümbrusjet,
Kein Dreibank löpt, kein Motor fusjet.
De Rains hanget wirr un schlaff dörein,
Un Well' un Rad es Stuoff to jahn.
De Krans stoht stille op de Bahn,
Kein hen un her, kein af un an.
Dat ganze Wiärks im Schloop do liet,
Weil't Sundag es, weil't Wiele hieft.
Nids reget, nids beweget sich,
Still es et, daut in de Fabrik.

100 Jahre alt
wäre Hermann Baus
am 5. März 1974
geworden.
Er hat regen Anteil
an unserer
Werkzeitschrift
genommen und durch
gelegentliche Beiträge
ihren Inhalt zu
bereichern versucht.
Sundag in de Fabrik
haben wir seinem Buch
„Heimat und Werk“
entnommen, das
1935 im Halbach-Verlag
erschienen ist.

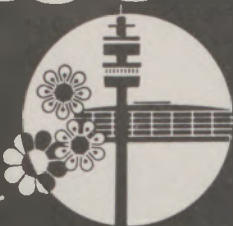


In Dortmund beheimatet



Dr. rer. nat. Wilhelm Stupp,
Direktor des Staatlichen Material-
prüfungsamtes Nordrhein-Westfalen

An dieser Stelle wollen wir Einrichtungen der Kommune, des Landes oder Bundes vorstellen, die in unserer Stadt beheimatet sind und mit denen die Hoesch Hüttenwerke AG oder ihre Belegschaftsmitglieder Berührungspunkte haben.



Obwohl der moderne Mensch über eine ganze Reihe technischer Kenntnisse und Fähigkeiten verfügt, eine Fülle von Materialien kennt, von ihren Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten weiß und sie in der Regel auch zweckentsprechend benutzt, ist es erstaunlich, daß die Materialprüfung als selbständige Wissenschaft in der Öffentlichkeit weitgehend unbekannt ist.

Das Staatliche Materialprüfungsamt, das dieser Wissenschaft dient, ist eine Einrichtung des Landes Nordrhein-Westfalen und gehört in den Zuständigkeitsbereich des Wirtschaftsministers. Von den rd. 320 Beschäftigten sind 42 Wissenschaftler, die von Ingenieuren, Technikern und Laboranten mit langjähriger praktischer Erfahrung unterstützt werden. Der Sitz des Prüfungsamtes ist Dortmund-Aplerbeck, und nach der Bundesanstalt für Materialprüfung in Berlin-Dahlem ist es das größte Institut dieser Art in der Bundesrepublik.

In der Praxis ist die Materialprüfung sowohl mit wissenschaftlicher Forschung als auch mit industrieller Tätigkeit befaßt. Der Kreis der Auftraggeber ist völlig unterschiedlich. In der Mehrzahl sind es Firmen aller Größenordnungen, die Werkstoff- oder Konstruktionsprüfungen z. B. als Eingangskontrolle von Rohstoffen, zur Prüfung von Fertigerzeugnissen oder zur Erprobung neuer konstruktiver Entwicklungen vornehmen lassen. Nicht selten wird auch neben einer werkseigenen Kontrolle Wert auf eine unabhängige Begutachtung durch das Materialprüfungsamt, als außenstehende und neutrale Stelle, Wert gelegt.



Teilansicht des Materialprüfungsamtes in Dortmund-Aplerbeck

Die Art der Aufträge die das Materialprüfungsamt ausführt, sind sehr unterschiedlich. Nach Umfang, Schwierigkeitsgrad und Aufwand sind an erster Stelle Gutachten über Schadensfälle zu nennen, die meist für gerichtliche Zwecke und oft als Obergutachten in Zivil- und Strafprozessen zu erstatten sind. Hierzu gehören zum Beispiel Verkehrs- oder Betriebsunfälle, bei denen möglicherweise Materialfehler vorlagen.

Besonders häufig sind Auseinandersetzungen über Baustoffe und Bauleistungen mit den Schwerpunkten bei Putz, Korrosionsschäden an Leitungsrohren, Heizungsanlagen und Fassadenelementen sowie bei unzureichender Schalldämmung im Wohnungsbau. Vorzugsweise mit dem Bau-

wesen hängt die Produktionsüberwachung zusammen, die auf Grund gesetzlicher Vorschriften von den Ämtern auf vertraglicher Basis übernommen wird. Sie dient der öffentlichen Sicherheit und erstreckt sich vor allem auf bestimmte Baustoffe, Baustahlmatten, geleimte Holzkonstruktionen, vorgespannte Betonfertigteile sowie auf Kunststoffe, die im Hoch- und Tiefbau verwendet werden, aber auch auf Feuerschutztüren, Gerüstteile und Sicherheitsglas für Kraftfahrzeuge. Das Amt hat etwa 500 derartige Überwachungsverträge abgeschlossen.

Neben der laufenden Prüftätigkeit in zahlreichen Arbeitsbereichen sind als besondere Schwerpunkte für Prüfung, Forschung und Entwicklung zu nennen:

- > Grubensicherheit – Prüfung von Grubenausbau-
teilen, Entwicklung von Prüf-
verfahren und -einrichtungen
- > Strahlenschutz – Überwachung strahlenexpo-
nierter Personen
- > Feuer- und Brandschutz – Prüfung von Baustoffen und
-teilen, Entwicklung von Prüf-
verfahren und -normen
- > Korrosion und Korrosions-
schutz

Den Einnahmen des Materialprüfungsamtes von rd. 5 Mio DM standen 1973 Ausgaben von über 16 Mio DM gegenüber, von denen 3,8 Mio DM für notwendige Bau-
maßnahmen und 1,2 Mio DM für Investitionen an Geräten und Maschinen verbraucht wurden. Forschungs- und Entwicklungsarbeiten erforderten insgesamt 875 000,— DM.

Aus dem bisher Gesagten ist bei aller Kürze wohl deutlich geworden, wie sehr die Materialprüfung und hier die amtliche, in die Breite wie in die Tiefe gehen muß, so daß nur ein entsprechend ausgerüstetes Amt den Anforderungen genügen kann. Die Arbeit kommt naturgemäß zunächst der produzierenden Wirtschaft zugute, die sich als erste mit Materialien aller Art befaßt, sei es bei der Herstellung oder bei der Weiterverarbeitung. Es wäre aber zu einseitig, wollte man daneben übersehen, daß die Materialprüfung auch dem einzelnen Bürger dient: direkt als Instrument der Qualitätskontrolle auf allen Stufen, indirekt zu seiner persönlichen Sicherheit in einer zunehmend technisierten Welt.

DER DORTMUNDER AGENT UND SEINE ZEIT



wiederentdeckt von Horst Mönnich

Narrenparade

Horst Mönnich – allen unseren Lesern bekannt als Autor von Romanen, Hör- und Fernsehspielen – begegnete bei seinem Quellenstudium für das von ihm zur hundertsten Wiederkehr des Gründungstages von Hoesch geschriebene Buch „Aufbruch ins Revier – Aufbruch nach Europa“ dem „Dortmunder Agenten“ zum erstenmal. Er war so fasziniert von dieser eigenwilligen Erscheinung, daß er dessen Aufzeichnungen über das Dortmund vor der Jahrhundertwende nachging und uns heute an dem Ergebnis seiner Ermittlungen teilhaben läßt. Lassen auch wir uns einfangen von diesen humorvollen Schilderungen, die ihrer Zeit den Spiegel vorhielten – einen so klar geschliffenen Spiegel, daß er imstande ist, auch noch unsere Zeit zu erhellen.

„Es ist merkwürdig, was für uninteressante Leute auf der breiten Hauptstraße des Lebens herumlaufen“, stellt der Agent fest, als er sich anschickt, aus dem Abstand von zwanzig Jahren, im Kohlrübenwinter 1917, Dortmunds Stadtwerdung aufzuzeichnen. Äußerlich, findet er, sind die Leute ja in Titel, Einkünfte und Orden bunt genug gekleidet, aber innerlich sieht's bei ihnen oft so trist aus wie im Bauch einer Kuh... Wo will er hin? Wir kennen ihn schon zu gut, um nicht zu wissen, daß er sein Thema mit Vorbedacht im Gegensätzlichen anschlügt, und so auch hier. „Mutter Natur brütet nun einmal ihre Lieblinge auf allerlei krummen Nebenwegen und in versteckten Winkeln aus. Darin liegt ja gerade die innere Gerechtigkeit dieser Welt, daß die Millionäre zumeist vor Langeweile aus der Haut fahren möchten, während viele arme Schlucker sich an ihrer eigenen Fröhlichkeit wärmen.“

Unumwunden gesteht er, daß sie, die in versteckten Winkeln und auf krummen Nebenwegen Ausgebrüteten, auch seine Lieblinge sind. Er ist jetzt 57 Jahre alt, der Zenith seines Lebens ist überschritten, nichts

Menschliches ist ihm fremd, und ohne Verwunderung und Groll blickt er auf alle die merkwürdigen Gestalten zurück, die ihm der Kosmos des menschlichen Irr- und Tiergartens aus jenen Tagen darbietet. Fern davon, den bissigen Satiriker und Moralisten zu spielen, nimmt er die Welt als unabänderlich und ist lediglich bestrebt, niemanden zu übervorteilen und einen Funken Fröhlichkeit aus einer Zeit zu schlagen, in der er und für die er gewirkt hat, im sicheren Gefühl, daß diese Zeit sich ihrem Ende zuneigt. Ahnt er, daß es – wie sich bald zeigen soll – ein Ende mit Schrecken ist, in dem auch das ihm in all seiner Intimität und Vertraulichkeit liebgewordene alte Dortmund untergehen wird? Jedenfalls bereitet er den Dortmundern noch einmal ein Gastmahl und lädt alle Narren und Käuze dazu ein.

„Lot dat Aas Agente werden!“

Die Narrenparade führt eine Gestalt an, die in ihrer Bescheidenheit und Gemütsstiefe an Leberecht Hühnchen, den Liebenswürdigen, Unverzagten, gemahnt. Wenn Fritz Vohwinkel, ein breitschultriger Westfale mit einem kurzen roten Stiernacken, worauf ein dicker Kopf saß, der ganz leer von Haaren war, aber mit einem zarten weißen Flaum bedeckt, abends feste am kneipen war, ließ er sich von dem Stift eine blühende Blume, am liebsten eine Topfblume, holen – mochte der sie auftreiben, wie und wo er wollte. Dann setzte er die Blume vor sich auf den Tisch, sog mit unendlicher Verklärtheit ihren Duft ein, liebte sanft mit dem Zeigefinger ihre Blätter und trank schweigend weiter. Tief in der Nacht sah man dann den großen vierschrotigen

Mann, die kleine Topfblume fest im Arm, nach Hause wanken.

Ohne Frage wäre Fritz Vohwinkel ein guter Oberlehrer geworden, wenn seine Natur ihn nicht aus allen geordneten Bildungsgängen herausgeworfen hätte. So versicherte er die Leute gegen alles Mögliche, nur nicht gegen ihre eigene Dummheit, weil ihm, wie er schmunzelnd zu sagen pflegte, dies Risiko zu groß sei – und war Agent geworden, dem Rat jener Bauersfrau aus Kruckel folgend, die im Stadttheater einem traurigen Familienstück beiwohnte, wo es im letzten Akt dem Sohn einer Witwe so schlecht ging, daß diese ausrief: „Was soll bloß aus meinem Sohn werden?“ Worauf die Bauersfrau von der Galerie herunterrief: „Lot dat Aas Agents werden!“

Wo immer Vohwinkel am Stammtisch weilte, und er hatte deren viele, war bald eine fröhliche Stimmung im Gange. Aber bei all seiner Ausgelassenheit und Trinkfreudigkeit brach sein gutes Herz doch immer durch, das niemandem ernstlich wehe zu tun vermochte.

Er war Mitglied des Niersteinstamm-tisches beim Bahnhofswirt Schumacher, wo eine Schar ausgepicherter Zecher jeden Sonntag mittags kneipte. Eines Mittags war der Frühschoppen bis 2 Uhr ausgedehnt worden, da rief Vohwinkel plötzlich aus: „Donnerkiel, eck sall joo um ein Uhr bi mienen Vedder, dem Pastauer in Hörde, Middad iäten! Wat mak eck nu blaus?“

Der Wirt Schumacher meinte: „Fritz, Du mußt ihm wegen Zuspätkommens ein Sühneopfer überreichen!“ – „Ja, aber was?“ fragte Fritz. „Der trinkt ja keinen Wein.“ Da kam man dann überein, Fritz sollte ihm zwei Flaschen Johannisbeersirup mitbringen, die Schumacher aus seinem Keller stiftete.

So geschah es. „Gegen halb drei Uhr fuhr Fritz Vohwinkel“, berichtet der

Agent, „mit mir in der Straßenbahn vom Bahnhof ab. Es war ein heißer Julitag, und des Rennens wegen war der Wagen überfüllt. Fritz saß sehr eingeeignet, in jeder Tasche eine Flasche Sirup, und duselte ein, während ich draußen auf dem Hinterperron stand. Plötzlich, als der Wagen auf dem Markte hielt, gab es drinnen einen furchtbaren Knall; eine rote Säule schoß wie ein Blutstrom hoch empor und ergoß sich über die rennsportmäßig geschmückte Damenwelt. Ein entsetzlicher Schrei: Blut! erscholl aus vielen Mündern, und die Menschen stürzten aus dem Wagen, der ganz leer geworden war, bis auf Fritz Vohwinkel, den man nach solchem „Bluterguß“ für tot hielt, der aber sanft und tief schlief, in jeder Tasche eine leere Johanniskeersirupflasche. Durch die Hitze in dem Wagen und in Fritzens Hosentasche hatte nämlich die gärende Flüssigkeit die Pfropfen gesprengt.

Fritz wurde aufgeweckt und aus dem Wagen zur Polizei geführt, wo er ein langes Protokoll erhielt. Ob er noch in Hörde zu Mittag gegessen hat, weiß ich nicht. Aber für verdorbene Frauenkleider hat er 387 Mark zu zahlen gehabt. Ich habe die Rechnung aus der Reinigungsanstalt von Bülle selbst gesehen.“

Überhaupt muß dieser Fritz Vohwinkel eine eiserne Natur gehabt haben, die ihn vor den Unbilden des Lebens schützte, so auch vor der Neigung der Frauen seiner Freunde, ihn zu verheiraten. Warum sollte er besser dran sein als andere Leute.

So ließ denn sein Kollege Peter D. – und die ganze Damenwelt beteiligte sich an dem Kuppelgeschäft – ein ihm verwandtes junges Mädchen aus Hannover kommen. Nichtsahnend saß Vohwinkel indessen beim Niersteiner am Bahnhof, nichtsahnend erschien er, allerdings mit zweistündiger Verspätung, bei Peter D., wo die beiden bei einem festlichen Mittagessen zusammengebracht werden sollten und die ganze Gesellschaft auf ihn lauerte. „Endlich, ein schwerer Tritt. Fritz, vom Dienstmädchen in die gute Stube geleitet, war da. Wir alle saßen nebenan. Jetzt öffnete Peter D. die Verbindungstür, und die füreinander Bestimmten sollten sich zum erstenmal in die Augen schauen. Aber dies war mit Schwierigkeiten verknüpft, denn Fritz war in einem Lehnstuhl eingeschlafen und bot der Festversammlung nur seinen Rücken mitsamt seinem roten Nacken und einem ganz kahlen Kopf dar, von dem sein Freund Franz Willich zu sagen pflegte, er sähe aus, als ob er 24 Stunden in einem Ameisenhaufen gelegen und sauber abgenagt worden sei. Worauf sich das junge Mädchen sofort zurückzog, und zwar gleich bis Hannover.“

Immer war Fritz Vohwinkel am sammeln für einen wohlthätigen Zweck. Auch seine verrückten Stammtischwetten hatten stets den schönen Hintergrund einer Stiftung für verschämte Arme. Eines Tages machte Vohwinkel mit seinem Intimus Franz Willich die Wette, daß er acht Stunden unaufhörlich zusammenhängend mit Sinn und Verstand reden könne. Die Geschichte wurde gleich ausgefochten, und zwar im Goldenhaus, von 12 Uhr mittags bis 8 Uhr abends. Fritz stand hinter einem erhöhten Tisch, ein Glas zum Befeuchten der

Lippen neben sich, und sprach auf das Auditorium ein, das aus seinen Zechkumpanen bestand, die sich stundenweise ablösten, um Fritz immer unter Kontrolle zu halten.

Fritz sprach zunächst über die Politik und seinen Parteiführer Eugen Richter, den er abgöttisch verehrte und von dem er im tiefsten Innern seines Herzens glaubte, daß er die Welt erschaffen habe. Er ging Eugen Richters ganzes politisches Leben durch und gab einen Abriß seiner Haupttreden, denen er die Bismarckschen als fades Zeug gegenüberstellte. Das dauerte drei Stunden. Dann ging er auf die Religionsgeschichte über und gab einen kurzen Auszug der biblischen Bücher, erörterte treffend ihre geschichtliche Glaubwürdigkeit und stellte nach sehr tief sinnigen Erörterungen fest, daß die Briefe des Apostels Paulus wohl die ältesten beglaubigten Dokumente des Neuen Testaments seien. Er kam dann auf den biblischen Geschichtsschreiber Flavius Josephus zu sprechen, der, obwohl ein Zeitgenosse Jesus', dessen Person in seinen Schriften nie erwähne, was er, der Redner, natürlich fand, da Josephus Rechtsanwalt gewesen und, wie das bei diesen Leuten noch heute üblich sei, alle Gründe der Gegenpartei unterschläge. Das dauerte wieder drei Stunden.

Keine Beleidigung half

Dann begann Fritz Vohwinkel das naturwissenschaftliche Gebiet abzugrasen. Aber vorher versuchte er noch, durch einen Trick seine Wette vorzeitig zu gewinnen, indem er die Zuhörer durch beleidigende Worte aufreizte, um sie zu veranlassen, ihn zu unterbrechen und an die Luft zu setzen. Er begann nämlich:

„Hochverehrtes Auditorium! Wenn ich mich jetzt auf das naturwissenschaftliche Gebiet werfe, so beachtliche ich, namentlich die Frage der Teleologie zu behandeln. Ich weiß wohl, daß Ihnen das böhmische Dörfchen sind; Sie werden glauben, ich wollte von der Theologie und vom lieben Gott reden. Woher sollten Sie es auch besser wissen? Aus der 2. oder 3. Klasse der Volksschule abgegangen, haben Sie später nichts dazugelernt, als Ihre Konkurrenten zu betrügen und dem Staat die Steuern zu hinterziehen.“

Hier machte der Redner eine Pause, den Hinauswurf erwartend, aber „die Beleidigten und Erniedrigten“ verhielten sich mäuschenstill, denn sie begriffen die Taktik des Redners. Und schließlich ließ sich ja auch nicht viel sagen gegen sein Argument. Der Redner, der seinen Plan mißlungen sah, fuhr dann fort:

„Ihre Tüchtigkeit, meine Herren, ist allerdings auch eine Art Teleologie, aber nicht die von mir ins Auge gefaßte, nämlich das Walten der Zweckmäßigkeit in der Natur. Häckel – ich meine nicht den Schuster Häckel in der 2. Kampfstraße, wie Sie natürlich glauben, sondern den Naturforscher Ernst Häckel in Jena – hat durch sein Entwicklungsgesetz, wonach sich alle Lebewesen durch Anpassung und Vererbung entwickeln, manches bewiesen, aber wie erklärt er sich die Zweckmäßigkeit eines jeden Lebe-

wens? Woher kommt es beispielsweise, daß den Füchsen die Augen gerade da im Kopfe sitzen, wo ihnen die Augenöffnungen ins Fell geschnitten sind? Nehmen Sie an, die Augen säßen woanders, dann säßen sie ja unter der Haut und wären völlig wertlos. Ich rede hier von wirklichen Füchsen und nicht von den Herren, die hier vor mir sitzen, denn diese bilden eine Ausnahme, insofern, als sie auch von hinten sehen können, wo ein 20-Mark-Stück zu ergattern ist!“

So ging es weiter, es war zum Kaputtlachen, und Fritz Vohwinkel gewann die Wette glänzend und wurde im Triumph nach Alfred Johann Wencker geführt. Das Wettgeld erhielten drei arme Witwen.

Die dortige Stammtischgesellschaft im Hinterzimmer führte der andere Westfale an, der langschenkliche Franz Willich, mit einem Kopf wie ein Tillyscher Oberst, der seine Zigarren aus einer halblangen Weichselfeife zu rauchen pflegte und sie nur aus dem Munde nahm, um mit einem kaustischen Lächeln die Anwesenden durch einige bissige Anspielungen aufeinander zu hetzen. Durch Vertretung von Drahtseilfabriken nach England war er ein wohlhabender Mann geworden und blickte mit einer gewissen Würstigkeit auf das Getriebe



um sich, nach dem Goetheschen Rezept: „Bin unter Dache/Laß es regnen.“ Willich gründete einen Verein mit einem Namen, der nur einmal in der vornehmen deutschen Literatur vorkommt, nämlich in Goethes Götz von Berlichingen, und ernannte sich selbst zum Vorsitzenden. Als Mitglied dieser prächtigen Gründung konnte man sich nur behaupten, wenn man ganz unabhängig war, sonst mußte man den anderen die Stube auslegen.

Willichs Vetter aber war der Lügen-Willich – wie er weit und breit hieß –, und das gar nicht in beleidigendem Sinne. Denn der Kesselschmied Willich aus Hörde, ein absolut ehr- und betriebssamer Mann, log wohl, aber niemals zu seinem Vorteil, und nur aus dem Grunde, weil er mit der nicht zu bändigenden Sucht belastet war, hübsche Geschichten zu erzählen; diese verband er mit den Örtlichkeiten um sich herum zu den wunderbarsten Romanen, und zwar mit solcher Anschaulichkeit, daß jedermann sich sagen mußte: Der Mann ist unstreitig dabeigewesen! – Die Griechen nennen das Autopsie, „Selbstgesehen-haben“, bemerkt dazu der Dortmunder Agent aus eigener Erfahrung: die dummen Leute, die da vom Lügen redeten, ahnten natürlich gar nicht,

was für ein Reiz darin steckt, Geschichten zu erfinden und dann anderen Leuten als wirkliche Erlebnisse aufzuhängen. Der große Oskar Wilde nennt das: „Seine eigene Persönlichkeit verdoppeln!“ – und Lügen-Willich habe sie oft an einem und demselben Tag verdreifacht.

Der Löwe von Hörde

„Er war ein kleiner, beweglicher Mann mit einem napoleonischen Knebelbart. In seinem frischen roten Gesicht zwinkerten ein paar kleine, vergnügte Augen. Er trug stets einen halbhohen, oben platten Filzhut, was man einen halbschönen Zylinder nannte, eine Hutform, die ihm etwas alttestamentlich Ehrwürdiges verlieh. Man sollte annehmen, ein Mann mit einem so ernsthaften Hut weiche auch nicht ein Jota von der Wahrheit ab, aber er trat doch zuweilen um ein Zimmermannshaar breit daneben, und ein Zimmermannshaar breit sind nach Meyers Lexikon bekanntlich dreizehn Fuß, oder nach Brockhaus so weit, wie man mit der Axt schmeißen kann.

Lügen-Willich pilgerte fast jeden

◀ Das Dortmunder Stadttheater, eröffnet im Jahre 1904, wurde schnell zum Treffpunkt der Dortmunder und Hintergrund mancher lustigen Geschichte

▼ Im östlichen Flügel des im Jahre 1910 eröffneten neuen Dortmunder Bahnhofes befand sich – getrennt von den Wartesälen – die von den Dortmundern sehr geschätzte Weinstube des Bahnhofswirtes Schumacher



Stinktieren in Brantwein umsetzen. Aber wer nimmt ausgerechnet in Hörde Stinktiere in Zahlung? Eines Tages war dem Kerl der Löwenkäfig kaputtgegangen, und ich mußte ihm die Trajlen wieder festnieten. Natürlich hatte er kein Geld, um die kleine Rechnung – warten Sie mal, ich habe sie aus Kuriosität bei mir! – hier, 12,80 Mark!, also um sie zu bezahlen und sagte zu mir: „Herr Willich, ich will Ihnen dafür einen kleinen Löwen schenken, der erst vor drei Monaten geboren ist, ein reizendes Tierchen, wie ein Kätzchen, das ist was zum Damitspielen für Ihre Kinder!“ Also, ich denke, nimm den kleinen Löwen, sonst kriegst du gar nichts! Meine Kinder hatten zuerst viel Spaß an dem Tierchen, aber als es heranwuchs, schlug es bald einen ekligen Links-

händer und pellte meinem Jüngsten mit einem Tatzehieb das halbe Gesicht ab, so daß die Nase wie eine überreife Pflaume herausbaumelte, die jeden Augenblick abfallen will. Das Tier mußte sofort aus dem Hause, und ich gab es einem Geschäftsfreund aus Hamburg mit, der mich gerade besuchte, daß er es dem dortigen zoologischen Garten schenke. Beim Abschied hat meine ganze Familie, bis auf den Abgepellten, laut geheult, denn wir hatten den Racker lieb gewonnen. – Darüber sind nun zwanzig Jahre vergangen. Gestern komme ich in Geschäften nach Hamburg und gehe nachmittags in den zoologischen Garten. Als ich vor den Löwenkäfig trete, springt ein alter Löwe wie von Skorpionen gestochen auf, stürzt auf das Gitter zu und heult schrecklich, wobei er die Zunge lang ausstreckte, als ob er mich lecken wollte. Natürlich liefen die Wärter gleich hinzu, um das Tier zu beruhigen. Sie glaubten, ich hätte es gereizt, und wollten mich verhaften. „Meine Herren“, beteuerte ich, „ich habe dem Tiere nichts getan, so etwas ist gar nicht meine Art, ich bin der Fabrikant Willich aus Hörde und lasse mich niemals mit Löwen ein.“ Zufällig kommt da gerade der Direktor des zoologischen Gartens hinzu. „Was“, sagt er, „Sie sind aus Hörde? Sonderbar, diesen Löwen haben wir vor zwanzig Jahren aus Hörde geschenkt bekommen!“ – „Meine Herren, es war mein Löwe! Was sagen Sie zu einem solchen Erinnerungsvermögen, bei einem unvernünftigen Tiere? Der Direktor war auch platt. Er hat sich sofort alle Daten aufgeschrieben und will einen Artikel dar-

hatten sich infolgedessen auf dem Friedhof eingefunden, um die Gräber ihrer Lieben vor Störungen zu schützen, und als Bäume mit seiner Gerichtskommission erschien, wurde er von der bewegten Menge mit einem wütenden Geheul empfangen, so daß er sich zunächst unverrichteter Sache wieder zurückziehen mußte. In seinem Ärger ließ er Willich am nächsten Tage auf das Dortmunder Amtsgerecht laden und setzte ihm mit Freiheitsbedrohung dermaßen zu, daß Willich längere Zeit nicht mehr nach Dortmund kam, sondern die höchst erstanten Baroper beglückte, denen er verkündete, daß Hörde die erste deutsche Stadt sei, die das Sedan-Fest gefeiert habe, und zwar schon im Jahre 1869.

Lang, kurz, kurz – für Freunde

Das letztmal saß der Dortmunder Agent dem Lügen-Willich auf, als dieser schon nach Wiesbaden verzogen war. Er berichtete:

„Ich traf ihn dort in seinem alttestamentlichen Hute vor dem neuen Kurhaus wandelnd, tief in Sinnen verloren, als ob er eine neue Religion gründen wolle. Er freute sich sehr, als er mich sah, und ging mit mir durch die schönen, vornehmen Villenstraßen. Mir fiel ein schloßartiges Gebäude mit einem großen, herrschaftlichen Park auf, an dessen Front ein Plakat angebracht war: Zu verkaufen! Willich bemerkte meinen interessierten Blick und rief aus: „Hängt das verflixte Plakat noch immer da! Schon gestern habe ich befohlen, daß es abgenommen wird. Ja, diese Dienstboten!“ – „Wieso?“ sage ich ganz verständnislos. „Lieber Freund“, sagte er erläuternd, „ich habe das Besitztum in der Versteigerung für einen Spottpreis erworben – für 600 000 Mark, während es unter Brüdern das Doppelte wert ist. Denken Sie – 6 Morgen Park! Neben dem Kurhaus. Daraus läßt sich ja später von meinen Erben alles Mögliche machen.“

Willich klinkte nun die Gartentür auf und führte mich durch den verwahrlosten Garten rings um das Haus; erklärte mir, wie er sich den Garten künftig denke, ungefähr in der Art der hängenden Gärten. Er habe ein Preisausschreiben für den besten Entwurf veranstaltet, woran sich die ersten Gärtner Deutschlands beteiligten. Dann ließ er mich durch das eine Parterrefenster in ein großes Zimmer gucken, wo ich ein schwarzes, windschiefes Buffet gewahrte.

„Genter Barock“, erläuterte Willich, eine Prise nehmend, „nach Zeichnungen von Rembrandt entworfen, hat allein 200 000 Mark gekostet. Ich habe den ganzen Kram miterworben. Im Herbst ziehe ich ein, da müssen Sie mich besuchen, alter Freund! Aber schellen Sie nicht vorn an der großen Rampe; das ist für die offiziellen Besucher, die ich nie vorlasse. Hier hinten an der kleinen Tür habe ich eine Schelle für meine Freunde. Schellen Sie, bitte, so – lang, kurz, kurz, da weiß ich Bescheid und lasse Sie ein. Aber nicht so – kurz, kurz, lang, das ist für den Barbier, ich habe für jeden ein besonderes Schellenzeichen, das erspart einem viel Ärger. Bitte, ver-

suchen Sie's mal! Lang, kurz, kurz!“ Ich tat's, und gleich darauf öffnete sich die Tür und ein mürrischer Hausdiener erschien und knurrte uns an, wir sollten uns zum Teufel scheren! „Na“, sagte ich zu Willich, „der ist aber nicht sehr höflich gegen seinen künftigen Herrn!“

„Ein armer Kerl“, versetzte Willich, „er ist nicht ganz richtig im Kopf, ich habe ihn durch Kaufvertrag mit übernehmen müssen und will ihm das Gnadensbrot geben. Ja, lieber Freund, der Mann hat ein Schicksal hinter sich, was meinen Sie wohl?“

„Wieso?“

„Der war Millionär, der reichste Mann in Wiesbaden. Er ist der Erfinder des Odol, verdiente siebzehn Millionen daran, verkaufte dann die Geschichte und zog hierher. Lernte hier die ehemalige Geliebte des russischen Generals Skobelow, eine Fürstin Bibitzki, kennen, ein tolles Weib, verliebte sich in sie und verjuxte mit ihr die ganzen Millionen. Dann verließ sie ihn und ging mit dem Erfinder des Jawol nach Monte Carlo, um dessen Millionen aufzuknabbern. Der arme Kerl blieb hier zurück, sank tiefer und tiefer und wurde schließlich von einem ehemaligen Geschäftsfreund in diesem Hause als Kastellan untergebracht. Von der russischen Geliebten ist ihm nichts geblieben als ein starker Geruch nach Juchten.“

„Mein Gott, das ist ja schrecklich“, warf ich ein.

„Ja, was wollen Sie, lieber Freund, es geht auf und ab im Leben. Leben Sie wohl, und nehmen Sie sich nur vor den Russinnen in acht!“

Abends in meinem Hotel erfuhr ich, daß das Schloß gar nicht verkauft und daß der Geliebte der Freundin des Generals Skobelow sein Leben lang Kutscher gewesen sei. –

Lügen-Willich! Zur Konfirmation meiner jüngsten Tochter schickte er ihr einen Blumenstrauß mit der Widmung: „Im Glauben ist Wahrheit, im Glauben ist Liebe, im Glauben ist Kraft!“ (Petri 5,4)

Das ist sicherlich ein schöner Spruch von unzweifelhaft biblischem Gepräge; aber leider fand ich ihn weder bei Petri 5, Vers 4, noch sonstwo in der Bibel, obwohl mein Schwiegersohn, der Pastor ist, mir mit suchen half. So hatten wir es denn wohl auch hier mit einem Willichschen Phantasieerzeugnis zu tun.

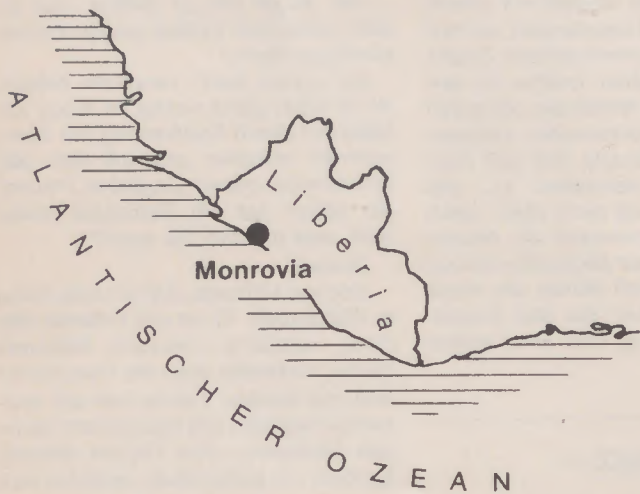
Er ist jetzt zu einem besseren Stammtisch übergesiedelt, und wenn man ihm drüben freie Hand läßt, werden die Engel sonderbare Geschichten zu hören bekommen.“

Wird fortgesetzt

Der Agent im Rundfunk!

In der Sendereihe „Leben, Land und Leute“ des 2. WDR-Programms berichtet Horst Mönnich am 14. und am 28. März 1974 jeweils eine halbe Stunde über Karlchen Richter unter dem Titel „Ein Agent kommt in die Stadt“.

Hoesch-Hoogovens-Mitarbeiter machen Löhne in Liberia



Ein Besuch bei der Bong Mining Company, einer Erzgrube in Afrika

Die Bong Mining Company, eine Erzgrube in Liberia, der ältesten Demokratie Afrikas, liefert etwa 15 Prozent des von unseren Hochöfen benötigten Erzes. Hoesch ist zu rund 24 Prozent an dem „Konsortium Liberia“ beteiligt, zu dem das Erzbergwerk Bong gehört. Im vergangenen Jahr wurde Hoesch von der Bong Mining Company gebeten, beim Aufbau eines modernen Lohn- und Gehaltssystems zu helfen. In der zweiten Jahreshälfte 1973 führte ein Team von Mitarbeitern aus dem Belegschafts- und Tarifwesen der Hauptverwaltung, der Hüttenwerke und von Hoogovens bei der Bong Mining Company die erforderlichen Arbeiten durch. Die Federführung hatte Heinz-Jürgen König, Leiter des Lohn-, Gehalts- und Tarifwesens bei der Hoesch Werke AG. Er berichtet:



▲ Helmut Latta (2. v. r.), Leiter Personal, im Gespräch mit dem ESTEL-Team, das für die Bong Erzgrube in Liberia ein Lohn- und Gehaltssystem aufbaute. Von links: Peter Kotzenberg von der Hütte, Friedhelm Hornig und Heinz-Jürgen König von der Hauptverwaltung und (rechts) Albert Visser von Hoogovens

Liberia liegt an der afrikanischen Westküste, etwa 7° nördlich des Äquators. Das Land zählt rund 1,5 Millionen Einwohner, die auf einer Fläche von 110 000 Quadratkilometer (BRD 245 000 Quadratkilometer) leben. Die Hauptstadt des Landes ist Monrovia mit 120 000 Einwohnern. Liberia ist seit 1847 unabhängige Republik mit demokratischer Verfassung.

Die Bong Mining Company liegt etwa 80 Kilometer nordöstlich von Monrovia. Die im Tagebau geförderten Erze haben einen Eisengehalt von rund 40 Prozent. Als mit dem Abbau 1965 begonnen wurde, schätzte man die gesamte Lagerstätte auf 300 Millionen Tonnen Roherz; weitere 150 Millionen Tonnen werden in dieser Lagerstätte vermutet. Bei der derzeitigen Kapazität der Bong Mining Company wird die Grube auch im Jahre 2000 noch nicht erschöpft sein.

Das Erz wird in einer Aufbereitungsanlage auf einen Eisengehalt von 65 Prozent konzentriert. Insgesamt hat die Bong Mining Company eine Jahreskapazität von 6,4 Millionen Tonnen Konzentrat. Davon werden 2,4 Millionen Tonnen in der 1970 erbauten Pelletanlage zu kirschgroßen Pellets verarbeitet. Durch die werkseigene Eisenbahn werden Konzentrat und Pellets direkt von der Bong Range nach

Monrovia transportiert. In Monrovia besitzt die Bong Mining Company einen Erzhafen mit Lagermöglichkeiten bis zu 1,3 Millionen Tonnen Eisenerz und Pellets. Der Hafen ist so ausgebaut, daß Schiffe bis zu 90 000 Tonnen Tragfähigkeit anlegen können.

Die für die Produktion und den privaten Verbrauch benötigte elektrische Energie erzeugt eines der größten Dieselkraftwerke Afrikas – es gehört der Bong Mining Company. Die Versorgung mit Trink- und Industriewasser gewährleistet ein werkseigenes Pumpwerk über zehn Kilometer lange Pipelines und mit Hilfe einer Wasseraufbereitungsanlage.

▼ Die Belegschaft – rund 2500 Mitarbeiter – baut mit modernstem Gerät die Erze ab

▼ In der Lehrwerkstatt erhalten die Liberianer ihre fachliche Ausbildung



▲ Die Erze der Bong Mining Company werden im Tagebau gefördert und in der Aufbereitungsanlage (im Vordergrund) auf einen Eisengehalt von 65 Prozent konzentriert

Umfassende Sozialeinrichtungen

Die Bong Mining Company beschäftigt 2500 Mitarbeiter, von denen rund 2200 Liberianer sind.

Ein wichtiger Faktor für den langfristigen Erfolg der Bong Mining Company war und ist, günstige Lebens- und Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter zu schaffen. Daher sind umfangreiche Sozialeinrichtungen geschaffen worden. Besonders große Bedeutung kommt dem Schulwesen zu. Die Bong Mining

▼ Wohnsiedlung für die Mitarbeiter



▲ Das Unternehmen bietet dem Nachwuchs – vom Kindergarten bis zum Realschulabschluß – eigene Ausbildungsstätten

Company bietet ein volles Ausbildungsprogramm vom Kindergarten über Vorschule, Hauptschule bis zum Realschulabschluß. Für die fachliche Ausbildung junger Liberianer wurde eine Ausbildungs- und Lehrwerkstatt eingerichtet. Besonders qualifizierte Absolventen erhalten Stipendien in Europa und Amerika. Darüber hinaus werden die in den Betrieben beschäftigten Mitarbeiter durch ein systematisches Unterweisungsprogramm geschult.

Ein weiterer Schwerpunkt in der sozialen Betreuung ist die medizinische Versorgung aller Mitarbeiter. Die Bong Mining Company verfügt über ein eigenes Hospital mit rund 80 Betten. Für die Betreuung der Patienten stehen sechs Ärzte mit rund 90 Mitarbeitern zur Verfügung. Das Hospital nimmt auch nicht bei der Bong Mining Company beschäftigte, in der Umgebung wohnende Menschen auf. Zu den weiteren sozialen Einrichtungen für die Belegschaftsmitglieder der Bong Mining Company gehören eine Badeanstalt, Golfplätze, Tennisplätze, Turnhalle, Schießplatz, Reitstall, Sportflugplatz und vieles andere mehr.

wichtigsten Faktoren für ein gutes Betriebsklima und eine gute Zusammenarbeit zwischen Unternehmensleitung, Betriebsrat und Mitarbeitern ist die gerechte Lohn- und Gehaltsfindung. Das Hoesch-Hoogovens-Team hatte die Aufgabe, Grundlagen zum Aufbau eines Lohn- und Gehaltssystems zu schaffen. Dazu war zunächst notwendig, den Ist-Zustand der Lohn- und Gehaltsfindung bei der Bong Mining Company zu erfassen. Daraufhin wurden vom Team Beschreibungen aller Arbeitsplätze bei den Lohnempfängern wie bei den Angestellten erstellt. Speziell für die Lohnempfänger der Bong Mining Company wurde ein analytisches Bewertungssystem entwickelt. Danach hat das Team aufgrund der Arbeitsbeschreibungen und nach persönlicher Beurteilung der Arbeitsplätze gemeinsam mit



▲ Zu den Schwerpunkten im Sozialbereich gehört die medizinische Versorgung – auch im eigenen Hospital

Hilfe bei der Lohn- und Gehaltsfindung

Im vergangenen Jahr wurde der Hoesch-Vorstand gebeten, die Bong Mining Company bei der Lösung organisatorischer und personalpolitischer Probleme zu unterstützen. Unter Federführung der Abteilung Belegschafts- und Tarifwesen wurde daraufhin ein Team aus Mitarbeitern der Hoesch Werke AG, der Hoesch Hüttenwerke AG und von Hoogovens gebildet.

Die Probleme im Personalbereich gleichen sich in allen Unternehmen und in allen Ländern. Einer der

den Betriebsleitungen die Bewertungen durchgeführt und ein Effektivlohnsystem entwickelt.

Für die Angestellten wurde ein Gehaltssystem nach einem Gehaltsgruppenverfahren entwickelt und unter Zugrundelegung der vom Team erstellten Arbeitsbeschreibungen die Einstufungen vorgenommen. Nach Abschluß der Einstufungsarbeiten wurden Gehaltsbandbreiten festgelegt. Das Gehaltssystem ist am 1. Januar 1974 eingeführt worden.

Walzstahlkontor Westfalen existiert nicht mehr

Hoesch verkauft seine Erzeugnisse wieder allein



Die bisher an der Walzstahlkontor Westfalen GmbH beteiligten Gesellschafter haben beschlossen, den Verkauf von Walzstahlerzeugnissen ab 1. März 1974 wieder selbst durch ihre Lieferwerke vorzunehmen. Damit endet ein Abschnitt in der Verkaufspolitik von Eisen und Stahl, der vor sieben Jahren begann, als die Walzstahlkontore entstanden. Ein Wettbewerb von bislang unbekannter Schärfe zwang damals die deutsche Stahlindustrie, die Produktion der Nachfrage anzupassen und so kostengünstig wie möglich zu produzieren, um im Wettbewerb zu bestehen.

Daraus entstand der Plan, sich über Unternehmensgrenzen hinweg auf vertraglicher Basis in neuartigen Gemeinschaften zusammenzufinden. Diese Gemeinschaften bildeten dann die Walzstahlkontore, die am 15. März 1967 von der Hohen Behörde der Montanunion genehmigt wurden.

Die Kontore hatten zum Ziel:

- den Vertrieb von Walzstahlerzeugnissen zusammenzufassen,
- die Produktion zu rationalisieren und
- die Investitionen aufeinander abzustimmen.

Am 1. April 1967 nahm als eines dieser Kontore die Walzstahlkontor Westfalen GmbH den gemeinsamen Verkauf von Vertragserzeugnissen aus den Produktionsanlagen der beteiligten Gesellschafter auf.

Zu den Gründungsgesellschaften gehörten Hoesch AG, Rhein Stahl Hüttenwerke AG, Edeltahlwerk Witten AG, Siegerner AG, Geisweid.

Die Laufzeit dieses Vertrages war bis zum 30. Juni 1971 vorgesehen. Während die anderen Kontore ihre

gemeinsame Verkaufstätigkeit nach Ablauf des Vertrages einstellen und sich in Rationalisierungsgruppen neu formierten, schlossen die Vertragspartner der Walzstahlkontor Westfalen GmbH am 27. Juli 1971 für die Zeit bis zum 31. Dezember 1975 einen neuen Vertrag über „Industrielle Zusammenarbeit“ und über den weiteren gemeinsamen Verkauf der wichtigsten Erzeugnisse in der Walzstahlkontor Westfalen GmbH weil

- die Zusammenarbeit der Vertragspartner in der Walzstahlkontor GmbH Erfolge gebracht hatte und
- die Fortsetzung der bestehenden Zusammenarbeit zusätzlichen Erfolg im Wettbewerb versprach.

Dieser Vertrag wurde von der Kommission der Europäischen Gemeinschaften zum 1. Juli 1971 genehmigt.

Als zwei Jahre später jedoch die Kommission den Erwerb der Mehrheit der Aktien der Rhein Stahl AG durch die August Thyssen-Hütte AG genehmigte, machte sie aus kartellrechtlichen Gründen zugleich den Gesellschaftern Rhein Stahl Hüttenwerke AG und Edeltahlwerk Witten AG zur Auflage, aus der Walzstahlkontor Westfalen GmbH auszuscheiden.

Aufgrund dieser Auflage haben diese Gesellschafter die Verträge gekündigt und die Walzstahlkontor Westfalen GmbH hat den gemeinsamen Verkauf von Walzstahlerzeugnissen zum 28. Februar 1974 eingestellt.

Der Verkauf von Walzstahl wird seit 1. März 1974 wieder von den Gesellschaftern selbst durchgeführt, die auch die Mitarbeiter des Kontors übernommen haben.

Für den Bereich der Hoesch Werke AG sind für den Walzstahlverkauf, der wieder mit dem Edeltahlverkauf zusammengelegt wird, die Hoesch Hüttenwerke AG für die Verkaufsbereiche zuständig:

- Verkauf Halbzeug und Profile (Inland)
- Verkauf Grob- und Mittelblech (Inland) einschließlich Schiffbaumaterial, Breitflachstahl, wetterfeste Stähle und bearbeitete Bleche
- Verkauf Feinblech (Inland)
- Verkauf Warmbreitband und Verpackungsbleche (Inland)
- Verkauf Export

Der Verkauf von warmgewalztem Bandstahl wurde von der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG in Hohenlimburg übernommen, bei der bereits der Verkauf der warmgewalzten Spezialprofile lag, während der Verkauf für Normalstahl (Rundstahl 40–90 mm) durch die Verkaufsbereiche (Profilstahl Inland bzw. Export) der Hoesch Hüttenwerke AG vorgenommen wird.

Der Verkauf von Feinblech der Werke Eichen und Wissen der Hoesch Siegerlandwerke AG erfolgt aus Rationalisierungsgründen, aber auch im Interesse unserer Kunden, durch die zuständigen Verkäufer der Hoesch Hüttenwerke AG in Dortmund.

Der Verkauf der anderen Produkte der Hoesch Siegerlandwerke AG wird wie bisher durch diese Gesellschaft selbst besorgt; wobei die Verkaufsabteilung Verpackungsblech der Hoesch Siegerlandwerke AG in Dortmund verblieben ist.

Für Streckenrippenplatten hat die Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG in Dortmund den Verkauf übernommen.

Ausschuß für Berufsausbildung

Am 31. Januar 1974 fand unter Vorsitz von Wolfgang Tripp, dem Leiter der Hoesch Berufsbildung, die konstituierende Sitzung des Ausschusses für Berufsausbildung der Hoesch Werke AG statt. Dieser Ausschuß setzt sich aus Mitgliedern der Ausschüsse für technische und kaufmännische Ausbildungsleiter und aus Mitgliedern des Gesamtbetriebsrates sowie der Gesamtjugendvertretung zusammen. Er hat die Aufgabe, alle Fragen der Berufsausbildung zu erörtern, die einer einheitlichen Regelung im Hoesch-Bereich bedürfen. Themen der Beratung in der ersten Sitzung waren unter anderen: einheitliche Grundsätze bei der Berechnung der Leistungsprämien für Auszubildende; neue Überlegungen über die Durchführung der betrieblich-praktischen Ausbildung und des Werkschulunterrichts, wenn in den Berufsschulen fortschreitend Blockunterricht eingeführt wird; Stufenausbildung

in den Berufen der Elektrotechnik.

Unsere Bilder zeigen die Ausschußmitglieder (von oben links): Hubert Goebel, Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG; Heinz Hoffmann, Hoesch Werke AG; Paul Noell, Hoesch Hüttenwerke AG; Wolfgang Tripp, Hoesch Werke AG; Artur Richter, Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG; Walde-mar Thiemann, Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG; Johannes Füßel und Robert Leheste, beide Hoesch Siegerlandwerke AG; Josef Rödder, Mitglied des Gesamt-Betriebsrates. Auf dem Bild unten von links als weitere Delegierte des Gesamtbetriebsrates: Horst Roggenbach, Hoesch Hüttenwerke AG, Werk Westfalenhütte; Werner Schäfer, Werk Union, und Viktor Groß, Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG (ganz rechts); zwischen ihnen die Jugendvertreter Detlef Kiel, Werk Westfalenhütte, und Klaus Bailer, Werk Union.



36. Hoogovens-Schachturnier Spannende Kämpfe vom ersten Tag an

Direkt am Meer, im Badeort Wijk aan Zee, unweit der Hoogovens-Werksanlagen, fand das 36. Hoogovens-Schachturnier statt. 700 Spieler aus 22 Ländern nahmen an diesem traditionellen Turnier teil, darunter allein je 16 Großmeister und Meister. Die Auslosung bot vom ersten Tag an spannende Kämpfe, aus denen in der Großmeistergruppe Mr. Browne aus den USA als Sieger hervorging. Traditionsgemäß wurde auch ein Internationaler Damen-Zwölfkampf ausgetragen, an dem Wettkämpferinnen aus acht Ländern teilnahmen. Darüber hinaus wurden Zehn- und Vierkämpfe sowie Kämpfe von Jugendgruppen veranstaltet.

Unsere Bilder zeigen (von oben nach unten) Mr. Browne (rechts) aus USA als Sieger unter den Großmeistern, das Damenturnier und einen Blick auf die Vierkämpfe.



Leistungsverbesserungen der gesetzlichen Krankenversicherung:

1

Zeitlich unbegrenzte Krankenhauspflege

WERK UND WIR sprach mit Günter Landwehr, dem Leiter unserer Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund.



WERK UND WIR

Welche Verbesserungen bringt das neue Gesetz unseren Mitarbeitern und ihren Familienangehörigen?

LANDWEHR

Die Forderung nach einer verbesserten Qualität des Lebens beherrscht die gesellschaftspolitische Diskussion unserer Tage. Dazu gehört auch die soziale Sicherung des einzelnen. Ein wichtiger Schritt auf diesem Wege ist die seit der vorigen Legislaturperiode des Deutschen Bundestages eingeleitete Weiterentwicklung der gesetzlichen Krankenversicherung.

WERK UND WIR

Wo setzt diese Weiterentwicklung an?

LANDWEHR

Sie konnte systematisch in Gang gebracht werden, als 1971 die Angestellten voll in den Versicherungsschutz einbezogen wurden. Mit den Maßnahmen zur Früherkennung von Krankheiten wurde dann ein erster Schritt in den Bereich der Gesundheitsvorsorge getan. 1972 wurde der Krankenversicherungsschutz auf alle in der Landwirtschaft Beschäftigten ausgedehnt. Das nun am 1. Januar 1974 in Kraft getretene „Gesetz zur Verbesserung von Leistungen in der gesetzlichen Krankenversicherung“ hat diesen Reformprozeß gleich zu Beginn der siebenten Legislaturperiode fortgeführt. Sein Kern bringt eine zweifelsfrei längst überfällige Änderung; es hebt die zeitliche Begrenzung der Krankenhauspflege auf.

In Zusammenhang damit stehen weitere stark familienpolitisch orientierte Leistungen, nämlich

- die Stellung von Haushaltshilfen bei Krankheit der Hausfrau und
- die Zahlung von Krankengeld und die Freistellung von der Arbeit, wenn der Versicherte wegen seines erkrankten Kindes der Arbeit fernbleiben muß.

2

Haushaltshilfen für kranke Mütter kleiner Kinder

Die Einführung dieser Leistungsverbesserung bot dem Gesetzgeber die Gelegenheit, das 1970 begonnene und sicherlich gescheiterte Experiment mit der Krankenscheinprämie aufzugeben. Prämien für nicht beanspruchte Krankenscheine werden von 1974 an nicht mehr gewährt.

WERK UND WIR

Was bedeutet „zeitlich unbegrenzte“ Krankenhauspflege?

LANDWEHR

Für viele Menschen wird die Gewährung zeitlich unbegrenzter Krankenhauspflege die Furcht vor materieller Not und sozialem Abstieg beseitigen. Es war wirklich nicht mehr vertretbar, die Leistungen der Krankenhauspflege auf höchstens 78 Wochen innerhalb von je drei Jahren zu beschränken. Durch die Beseitigung der sogenannten „Aussteuerung“ wird den chronisch Kranken und den Schwerkranken die Sorge genommen, die Kosten einer über 78 Wochen hinausgehenden Krankenhausbehandlung selbst tragen oder die Sozialhilfe in Anspruch nehmen zu müssen. Denn ausgerechnet während der Zeit, in der der Erkrankte keine Einkünfte mehr hatte, wurde von ihm bisher verlangt, Kosten aufzubringen, die für den Gesundungsprozeß unbedingt notwendig sind. Ihm blieb also nur die Möglichkeit, auf Ersparnisse zurückzugreifen, sich zu verschulden oder den Weg zum Sozialamt anzutreten. All das brachte zusätzlich eine psychologische Belastung, die den Heilerfolg ungünstig beeinflusste.

Das Leistungsverbesserungsgesetz sieht nun vor, daß die Krankenhauspflege von den Krankenkassen so lange zu gewähren ist, wie die Notwendigkeit der stationären Behandlung andauert. Es kommt hierbei allein auf die medizinische Notwendigkeit an. Sie liegt vor, falls nur durch stationäre Pflege eine Krankheit erkannt, behandelt oder

3

Krankengeld für die Pflege kranker Kinder

die Krankheitsbeschwerden gelindert werden können. Der bloße Mangel an Pflege, ohne daß eine der genannten Voraussetzungen vorliegt, begründet einen Anspruch allerdings nicht.

WERK UND WIR

Punkt zwei der Verbesserungen ist die Stellung einer Haushaltshilfe durch die Krankenkasse. Was ist darunter zu verstehen?

LANDWEHR

Dieser Punkt hilft vor allem den Müttern. Er ist nicht hoch genug einzuschätzen, wenn man bedenkt, daß allein vierzigtausend Frauen von Hoesch-Beschäftigten Mütter von kleinen Kindern sind. Wird eine Mutter krank, kann sie sich künftig in aller Ruhe in einer Klinik auskurieren. Die Krankenkassen müssen nämlich Haushaltshilfen bestellen, die den Haushalt versorgen. Meiner Meinung nach ist dieses ein wichtiger Fortschritt, denn viele Frauen wollten bisher dringend erforderliche Kuren nicht durchführen, weil niemand ihren Platz in den Familien einnehmen konnte. Noch viel schwieriger war es bei akuten Erkrankungen, denn es gab viele Mütter, die nicht mehr ein noch aus wußten, wenn dringend Krankenhauspflege geboten war. Daß der beste Anspruch auf ärztliche Behandlung nichts nützt, wenn die Frauen ihn aus Rücksicht auf ihre Familien nicht wahrnehmen können, erkannte auch das Arbeits- und Sozialministerium. Das neue Gesetz trägt der Tatsache Rechnung, daß kranke Mütter heute nicht mehr wie früher auf Hilfe von Familienangehörigen oder Nachbarn rechnen können. In der Anonymität von Großstadtsiedlungen kennen sich die Nachbarn häufig gar nicht, und nicht selten wohnen die nächsten Familienangehörigen einige hundert Kilometer entfernt. Diesen Anspruch auf Haushaltshilfe haben nicht nur Ehefrauen, sondern auch geschiedene oder ledige Mütter

und sogar Männer, wenn sie den Haushalt führen. Voraussetzung ist jedoch, es darf niemand im Haushalt sein, der die Aufgabe übernehmen kann.

WERK UND WIR

Wird auch eine Haushaltshilfe gestellt, wenn die Hausfrau und Mutter zu Hause im Bett liegen muß?

LANDWEHR

Leider nein. Von den Fällen, in denen die Hausfrau schwer krank daheim im Bett liegen muß, ist keine Rede. Das scheint mir eine große Lücke im Gesetz zu sein. Denn oft ist da eine Hilfe noch wichtiger, weil die Mutter ständig der Versuchung ausgesetzt ist, die Anweisung des Arztes auf Schonung nicht zu beachten.

Aber noch ein Wort zu den Voraussetzungen, die erfüllt sein müssen, um eine Haushaltshilfe zu bekommen. Der Versicherte ist aufgefordert, erst durch Maßnahmen im privaten Bereich die Haushaltsführung zu sichern. Befindet sich beispielsweise die Ehefrau eines Versicherten in einem Krankenhaus, wird zu prüfen sein, ob der Versicherte selbst nicht den Haushalt weiterführen kann. Scheidet diese Möglichkeit wegen beruflicher Verhinderung aus, so wird für die Zeit der beruflichen Verpflichtung Anspruch auf Haushaltshilfe bestehen, wenn nicht eine andere im Haushalt lebende Person, die Großmutter oder ein älteres Kind, die Haushaltsführung übernehmen kann. Schließlich wird als Anspruchsvoraussetzung für die Gewährung von Haushaltshilfen gefordert, daß im Haushalt ein Kind lebt, das das achte Lebensjahr noch nicht vollendet hat oder älter, aber behindert und auf Hilfe angewiesen ist.

WERK UND WIR

Woher holt die Krankenkasse die angeforderten Haushaltshilfen?

LANDWEHR

Obwohl das Gesetz schon seit dem 1. Januar 1974 in Kraft ist, gibt es bislang noch keine Krankenkasse, die eine Hilfe bereitstellen kann. Erst in den letzten Tagen fanden überall Besprechungen zwischen den Krankenkassen und den Wohlfahrtsverbänden statt. Die örtliche Vereinbarung mit der Arbeitsgemeinschaft der freien Wohlfahrtsverbände mußte zunächst zurückgestellt werden, bis die Spitzenverbände der Krankenkassen entsprechende Musterverträge erarbeitet haben. Bis dahin müssen wir die Kosten der Aufwendungen für Haushaltshilfen erstatten, die von den Familien selbst besorgt werden. „In angemessener Höhe“, wie es im Gesetz recht nebulös heißt. Bei der Auslegung der Gesetzesbestimmungen sind wir nicht kleinlich. Bisher haben die Familien in den

meisten Fällen Angehörige als Hilfen angestellt. Da war die Regelung ziemlich einfach. Die Oma hat bisher umsonst geholfen, jetzt bekommt sie von uns einen „Stundenlohn“ bis zu 5 DM. Wir haben uns im Dortmunder Raum zunächst auf diesen „Stundenlohn“ geeinigt, der jedoch auf höchstens 40 DM täglich begrenzt ist. Daß fremde Helfer für diesen Satz nicht zu bekommen sind, wissen die Kassenvertreter auch. Außerdem ist zu befürchten, daß durch die große Zahl der Berechtigten ein großer „Nachfrage-Druck“ entsteht, der die Preise in die Höhe treibt.

WERK UND WIR

Sie sprachen eingangs auch von Krankengeld bei Erkrankung von Kindern. Wer bekommt es, und welche Voraussetzungen müssen erfüllt sein?

LANDWEHR

Mit dieser dritten Leistungsverbesserung wird eine plötzlich notwendige Pflege oder Beaufsichtigung eines erkrankten Kindes sichergestellt. Die Kasse zahlt dem Versicherten; Vater oder Mutter, der die Pflege seines Kindes übernimmt und Lohn- oder Gehaltsausfall hat, das Krankengeld als Lohnersatz. Auch diese Leistung ist für die Krankenversicherung eine neue Leistungsart. Sie ist ebenso wie die Haushaltshilfe nicht in unmittelbarem Zusammenhang mit dem Heilungsprozeß zu sehen, jedoch ist offensichtlich, daß die Maßnahmen sowohl familienpolitisch als auch gesundheitspolitisch notwendig sind. Mit der Einführung des Krankengeldes bei der Erkrankung eines Kindes sollte die besondere Pflege oder Beaufsichtigung des Kindes gesichert werden, zum anderen die Konfliktsituation zwischen Arbeitspflicht und Sicherstel-

lung der Pflege des Kindes wegfallen. In der Vergangenheit wurde dieser Konflikt meist durch die Krankmeldung eines Elternteils gelöst.

Die Voraussetzungen für die Zahlung von Krankengeld bei Erkrankung eines Kindes sind den Voraussetzungen für die Gewährung von Haushaltshilfen angeglichen. So kann Krankengeld nur der Versicherte erhalten, der sein erkranktes Kind beaufsichtigen, betreuen oder pflegen muß. Ausgeschlossen sein muß, daß nicht eine andere im Haushalt lebende Person die Betreuung oder Pflege übernehmen kann. Schließlich darf das erkrankte Kind das achte Lebensjahr nicht vollendet haben.

Hier – wie bei der Stellung von Haushaltshilfen – läßt sich die Frage, warum das Gesetz nur in Anspruch genommen werden kann, wenn ein Kind unter acht Jahren im Haushalt lebt, lediglich damit beantworten, daß es sich um einen ersten Schritt des Gesetzgebers handelt und eine Ausdehnung der Leistungen später gewiß folgen wird.

WERK UND WIR

Hat jeder Anspruch auf Krankengeld bei Erkrankung eines Kindes unter acht Jahren?

LANDWEHR

Nein, Krankengeld erhält nur der Versicherte, der bei eigener Arbeitsunfähigkeit Anspruch auf Krankengeld hat. Er hat die Leistung bei seiner Krankenkasse zu beantragen und durch ein ärztliches Attest nachzuweisen, daß sein Kind erkrankt ist und beaufsichtigt, betreut oder gepflegt werden muß. Die Höhe des Krankengeldes ist gleich dem Krankengeld, das nach Ablauf des Anspruchs auf Lohnfortzahlung im Krankheitsfall vom Beginn der

siebten Woche der Arbeitsunfähigkeit zu zahlen ist.

WERK UND WIR

Ist der Anspruch auf Krankengeld unbeschränkt?

LANDWEHR

Nein, der Anspruch auf Krankengeld ist auf fünf Arbeitstage in jedem Kalenderjahr und für jedes Kind begrenzt. Sind beide Elternteile beschäftigt und versichert, kann wahlweise ein Elternteil von der Arbeit fernbleiben. Der andere Elternteil ist berechtigt, im Anschluß daran die Pflege für ebenfalls fünf Arbeitstage fortzusetzen. Für diese Zeit kann er ebenfalls Arbeitsbefreiung und Krankengeld verlangen.

WERK UND WIR

Die neuen Leistungsverbesserungen kosten Geld. Wie werden diese Mehraufwendungen aufgefangen?

LANDWEHR

Der Wegfall der Krankenscheinprämie bringt den Krankenkassen im Bundesgebiet insgesamt Einsparungen von voraussichtlich 390 Millionen DM. Nach den Berechnungen des Bundesarbeitsministeriums sollen die Mehraufwendungen rund 450 Millionen DM ausmachen, also 60 Millionen DM mehr, als die Krankenscheinprämie die Krankenkassen bisher kostete. Wir sparen bei unserer Krankenkasse rd. 1 Million DM jährlich durch die Aufgabe der Krankenscheinprämie. Im Laufe der Zeit werden die Leistungsverbesserungen voraussichtlich mehr als diese Einsparung kosten. Das sollte aber kein Grund sein, diese wichtigen Leistungen auf dem Wege zur weiteren Verbesserung der Lebensqualität abzulehnen.

Information über Isowand



Bauprobleme von der Planung bis zur Ausführung systematischer zu lösen, ist das Ziel eines Kooperationsystems, das die Hoesch Siegerlandwerke AG auf der CONSTRUCTA 74 in Hannover vorstellten. In diesem System sind Hoesch-Bauteile ein wesentlicher Bestandteil. Eines dieser Bauteile ist der seit über zehn Jahren hergestellte Verbundwerkstoff „isowand“, dessen zweimillionster Quadratmeter in Kürze vom Band läuft. Unser Foto zeigt den stellvertretenden Ministerpräsidenten der UdSSR Nowikow, der sich auf unserem Messestand von Erich Sprengart über die Vorzüge von HOESCH-isowand informieren läßt.

UNSERE JUBILARE

50

Alfred Zipp



„Das war so: Am 28. März 1924 wurde ich aus der Schule entlassen. Vier Tage später fing ich im Walzwerk zu arbeiten an. Sechs Tage danach wurde ich konfirmiert. Da war ich noch nicht mal vierzehn!“ Alfred Zipp war sehr froh gewesen, daß er – trotz der hohen Zahl der Arbeitslosen damals – durch Fürsprache seines Schuldirektors eine Anstellung bei den Walzwerken Hohenlimburg bekommen hatte. Im Büro Walzwerk wurde bald darauf eine Lehrstelle frei, und es hieß: „Willst du Kaufmann lernen?“ So hat Alfred Zipp in dem Büro, in dem er heute noch tätig ist – in der Arbeitsvorbereitung fürs Warmwalzwerk –, von der Pike auf angefangen. Hier hat er im Laufe der Jahre auch so manchen jungen Mitarbeiter angelernt. Als vor vier Jahren das alte Büro Warmwalzwerk in der Abteilung Fertigungsplanung/Steuerung aufging, übernahm Alfred Zipp als Leiter die Gruppe Auftragseingang, Planung und Kundenkartei. Alfred Zipp liebt die Hohenlimburger Wälder und Wiesen und die weiten Spaziergänge. Wenn sich am 1. April 1974 sein Arbeitsbeginn zum fünfzigsten Mal jährt, wird er, der der erste „Fünfzigjährige“ in der Abteilung ist und dessen Sohn und Schwiegertochter ebenfalls bei den Hohenlimburger Walzwerken beschäftigt sind, diesen Tag kräftig feiern.

Stefan Rojewski



Bevor der Vater im Martinwerk des Werkes der Union als Gespannmacher anfang, war er Eisengießer in Posen gewesen. 1924 verunglückte er tödlich. Drei Tage später fing der Sohn Stefan Rojewski im Martinwerk zu arbeiten an – als Laufjunge zuerst, dann als Blockzeichner, Probeträger, Gespannmacher, Trichtermacher, Blockstapler und Gießer. Stripperkräne gab es noch nicht! Jede Kokille wurde von Hand an den Kran gehängt. „Das mußte fix gehen, sonst fing man zu qualmen an!“ 1942 wurde Stefan Rojewski Soldat, auf den Krieg folgte die Gefangenschaft. Als er zurückkam, 1948, war das zerstörte Martinwerk wieder im Aufbau und er einer der wenigen, der seine alte Arbeit bald wiederaufnehmen konnte. Privat ist Stefan Rojewski ein Theaterliebhaber. Er fand immer Zeit, um „Don Carlos“, „Die Räuber“, „Der Sturm“ und „Romeo und Julia“ zu sehen. So wirbt er auch als gewerkschaftlicher Vertrauensmann für die Ruhrfestspiele. Zu dem, was ihm Spaß macht, gehört auch sein Garten. Darin wird er noch mehr aufgehen, wenn er bald pensioniert ist. Sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei den Hoesch Hüttenwerken begeht er vorher: Am 26. April kann man ihm gratulieren.

3. 4. 1974
Leo Lyskawa
Werk Westfalenhütte
Reparaturwerkstätten
3. 4. 1974
Herbert Marunga
Werk Union
Betriebswirtschaftliche
techn. Stabsabteilungen
4. 4. 1974
Wilhelm Bischof
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe
4. 4. 1974
Willy Niederastroth
Werk Phoenix
Energiebetriebe
5. 4. 1974
Rudolf Rochel
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe
9. 4. 1974
Konrad Hering
Werk Phoenix
Werkssicherheit
9. 4. 1974
Josef Kantoreitis
Werk Phoenix
Techn. Ausbildungswesen
9. 4. 1974
Wilhelm Michaelis
Werk Phoenix
Hochofenwerke
9. 4. 1974
Franz Stall
Werk Union
Forschung und
Qualitätskontrolle
11. 4. 1974
Julius Nagorny
Werk Union
Forschung und
Qualitätskontrolle
13. 4. 1974
Walter Nielsen
Werk Union
Werkssicherheit
14. 4. 1974
Fritz Cardinal
Werk Phoenix
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
15. 4. 1974
Karl Sprenger
Werk Phoenix
Baubetriebe
16. 4. 1974
Josef Bödcker
Werk Phoenix
Betriebswirtschaftliche und
technische Stabsabteilungen
16. 4. 1974
Wilhelm Tripp
Werk Phoenix
Techn. Ausbildungswesen
17. 4. 1974
Paul Kuhnke
Werk Westfalenhütte
Techn. Ausbildungswesen
25. 4. 1974
Leo Sibitski
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz
27. 4. 1974
Heinrich Weißenfels
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
28. 4. 1974
Friedrich Rosemann
Werk Phoenix
Walzwerk
30. 4. 1974
Friedrich Schornstein
Werk Phoenix
Reparaturwerkstätten
- Hoesch
Siegerlandwerke AG**
1. 4. 1974
Willy Petry
Hauptverwaltung Siegen
Verkauf Export
1. 4. 1974
Peter Steines
Werk Trier
Arbeitsvorbereitung

3. 4. 1974
Herbert Henk
Werk Eichen
Glüherei
3. 4. 1974
Gerhard Sandhöfer
Werk Eichen
Kaltwalzwerk
4. 4. 1974
Paul Hirsch
Werk Eichen
Kaltwalzwerk
10. 4. 1974
Gerhard Busch
Werk Eichen
Lohnbüro
- Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG**
3. 4. 1974
Helmut Geldmacher
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Zentralwerkstatt
3. 4. 1974
Heinrich Kahle
Federnwerk Hohenlimburg
Inspektion
3. 4. 1974
Fritz Stamm
Werk Hohenlimburg
Federnwerk Werkzeugbau
4. 4. 1974
Heinrich Hippel
Werk Hohenlimburg
Warmwalzwerk Mittelbandstraße
- Hoesch
Röhrenwerke AG**
4. 4. 1974
Franz Wiesenhöfer
Werk Barop
Produktion Großrohre
- Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG**
1. 4. 1974
Karl Grüll
Werk Dortmund
Lagerwirtschaft
4. 4. 1974
Ernst Quednau
Werk Gevelsberg
Arbeitsvorbereitung
5. 4. 1974
Ernst Kaltenbach
Werk Gevelsberg
Allgemeine Verwaltung
- Schwinn AG**
16. 4. 1974
Karl Simon
Werkstatt
30. 4. 1974
Heinrich Huwer
Werkstatt
- Hoesch Maschinenfabrik Deutschland**
16. 4. 1974
Johannes Peters
Maschinenbau II
- Blefa AG**
3. 4. 1974
Erich Fuhr
Werk Kreuztal
Lehrwerkstatt
3. 4. 1974
Gerhard Fuhr
Werk Kreuztal
Beschlagabteilung
4. 4. 1974
Ewald Hillnhütter
Werk Kreuztal
Leichtapparatbau
- Schulte & Schemann**
1. 4. 1974
Kurt Piennisch
Verkauf
- Hoesch Brennstoffhandel GmbH**
1. 4. 1974
Elisabeth Deutsch
NL-Berlin

25

Hoesch Werke AG

1. 4. 1974
Helmut Bödcker
ZDH
1. 4. 1974
Heinz Pahl
Sozialwesen
11. 4. 1974
Herbert Spindeldreier
Liegenschaftswesen

**Hoesch
Hüttenwerke AG**

1. 4. 1974
Theodor Bandermann
Werk Union
Betriebswirtschaftliche und
technische Stabsabteilungen
1. 4. 1974
Heinz Baska
Werk Westfalenhütte
Forschung und
Qualitätskontrolle
1. 4. 1974
Gustav Biallas
Werk Westfalenhütte
Reparaturwerkstätten
1. 4. 1974
Norbert Brune
Werk Phoenix
Forschung und
Qualitätskontrolle
1. 4. 1974
Rolf Burchard
Werk Union
Verkehrsbetriebe
1. 4. 1974
Karl-Heinz Dembeck
Werk Union
Betriebswirtschaftliche und
technische Stabsabteilung

1. 4. 1974
Herbert Detig
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerk
1. 4. 1974
Gerhard Duwe
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe
1. 4. 1974
Karl-Heinz Eichel
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
1. 4. 1974
Harald Först
Werk Phoenix
Elektrotechnische Betriebe
1. 4. 1974
Benno Fröhlich
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk
1. 4. 1974
Erich Fröhlich
Werk Phoenix
Reparaturwerkstätten
1. 4. 1974
Horst Genditzki
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe

1. 4. 1974
Erwin Gojrzewski
Werk Westfalenhütte
Drahtverfeinerung
1. 4. 1974
Benno Gosewinkel
Werk Union
Personalwesen
1. 4. 1974
Ulrich Herrmann
Werk Phoenix
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
1. 4. 1974
Günter Hertwig
Werk Phoenix
Energiebetriebe
1. 4. 1974
Arno Höfermann
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung
1. 4. 1974
Herbert Hühner
Werk Phoenix
Elektrotechnische Betriebe

40

Hoesch Werke AG
3. 4. 1974
Heinz Hasenjäger
Betriebskrankenkasse

**Hoesch
Hüttenwerke AG**
1. 4. 1974
Karl Heinz Fischer
Werk Union
Rechnungswesen

1. 4. 1974
Fritz Gebelhoff
Werk Union
Einkauf Rohstoffe

1. 4. 1974
Rudolf Hartung
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung
1. 4. 1974
Max Haumann
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe
1. 4. 1974
Karl Hölscher
Werk Union
Personalwesen
1. 4. 1974
Anton Migowski
Werk Union
Verkehrsbetriebe
1. 4. 1974
Hubert Müller
Werk Union
Personalwesen
1. 4. 1974
Günter Schwarz
Werk Westfalenhütte
Wärmetechn. Betrieb

3. 4. 1974
Herbert Friedrich
Werk Phoenix
Neubauabteilung
3. 4. 1974
Paul Böhm
Werk Westfalenhütte
Werksschutz
3. 4. 1974
Alfred Horn
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe
3. 4. 1974
Eugen Kyora
Werk Phoenix
Energiebetriebe
3. 4. 1974
Helmut Lange
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe
3. 4. 1974
Werner Lettschmidt
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe

1. 4. 1974 Erwin Janke Werk Westfalenhütte Kaltwalzwerk	1. 4. 1974 Harry Ristau Werk Phoenix Mechanische Erhaltungsbetriebe	5. 4. 1974 Harry Guttman Werk Westfalenhütte Verkehrsbetriebe	13. 4. 1974 Heinz Senkbeil Werk Westfalenhütte Maschinenbetriebe	30. 4. 1974 Gustav Munk Werk Union Hochofen	19. 4. 1974 Arnold Knorr Werk Hohenlimburg Technische Berufsausbildung
1. 4. 1974 Horst Kaltenbach Werk Westfalenhütte Elektrotechnische Betriebe	1. 4. 1974 Horst Scheffler Werk Westfalenhütte Mech. Reparaturwerkstätten	5. 4. 1974 Alfons Homberger Werk Westfalenhütte Werkssicherheit	13. 4. 1974 Ernst Trabant Werk Phoenix Walzwerke	30. 4. 1974 Helmut Wegner Werk Union Hochofen	19. 4. 1974 Karl Heinz Kreinberg Zieherei Hohenlimburg Schlosserei
1. 4. 1974 Friedhelm Keifler Werk Westfalenhütte Reserveteilwirtschaft	1. 4. 1974 Bodo Schelzke Werk Phoenix Elektrotechn. Betriebe	5. 4. 1974 Reinhold Kühn Werk Westfalenhütte Siemens-Martinwerk 3	14. 4. 1974 Otto Hoffmann Werk Westfalenhütte Maschinenbetriebe	Hoesch Bergbau (Alt)	19. 4. 1974 Karl Heinz Lennhoff Warmwalzwerk Hohenlimburg Mittelbandstraße
1. 4. 1974 Gustav Kersting Werk Union Verkehrsbetriebe	1. 4. 1974 Hans-Martin Scherff Werk Phoenix Forschung und Qualitätskontrolle	5. 4. 1974 Albert Wilhelm Werk Westfalenhütte Betriebswirtschaftliche und techn. Stabsabt.	14. 4. 1974 Berthold Schulz Werk Phoenix Hochofenwerke	12. 4. 1974 Herbert Wester- Ebinghaus	19. 4. 1974 Horst Albert Steinhoff Warmwalzwerk Hohenlimburg Schlosserei
1. 4. 1974 Wilfried Klann Werk Phoenix Weiterverarbeitung	1. 4. 1974 Gustav Schmidt Werk Union Verkehrsbetriebe	6. 4. 1974 Karl-Heinz Berger Werk Westfalenhütte Mech. Erhaltungsbetriebe	15. 4. 1974 Willi Nickel Werk Phoenix Baubetriebe	Hoesch Siegerlandwerke AG	21. 4. 1974 Boris Spillner Warmwalzwerk Hohenlimburg Verladung
1. 4. 1974 Günter Klawonn Werk Phoenix Weiterverarbeitung	1. 4. 1974 Willi Schnabel Werk Union Verkehrsbetriebe	6. 4. 1974 Erich Bratz Werk Westfalenhütte Verkauf Flacherzeugnisse II.	19. 4. 1974 Gerhard Schürmann Werk Union Forschung und Qualitätskontrolle	1. 4. 1974 Reinhard Hassar Hauptverw. Siegen	25. 4. 1974 Heinz Rammelmann Kaltwalzwerk Hohenlimburg Schlosserei
1. 4. 1974 Paul Klein Werk Phoenix Reparaturwerkstätten	1. 4. 1974 Martin Schwab Werk Union Personalwesen	6. 4. 1974 Otto Czeirowski Werk Phoenix Baubetriebe	20. 4. 1974 Werner Dreyer Werk Westfalenhütte Siemens-Martin-Stahlwerk	1. 4. 1974 Alfred Schmidt Werk Eichen Bauteilwerk	26. 4. 1974 Günter Blechmann Federnwerk Hohenlimburg Inspektion
1. 4. 1974 Bernhard Koch Werk Westfalenhütte Energiebetriebe	1. 4. 1974 Alfred Sercu Werk Westfalenhütte Baubetriebe	6. 4. 1974 Adalbert Giezek Werk Westfalenhütte Zementfabrik	20. 4. 1974 Willi Neumann Werk Westfalenhütte Technische Stabsstellen	7. 4. 1974 Erich Nüs Werk Eichen Kaltwalzwerk	Hoesch Röhrenwerke AG
1. 4. 1974 Karl-Gerhard Kobialka Werk Union Mechanische Erhaltungsbetriebe	1. 4. 1974 Hermann Stipp Werk Phoenix Energiebetriebe	6. 4. 1974 Paul Heilner Werk Westfalenhütte Mech. Erhaltungsbetriebe	20. 4. 1974 Willi Wagner Werk Union Technische Stabsstellen	8. 4. 1974 Heinz Bender Werk Eichen Kaltwalzwerk	7. 4. 1974 Hans-Jürgen Meyer Werk Barop Produktion Großrohre
1. 4. 1974 Alfons Köster Werk Union Profilwalzwerke	1. 4. 1974 Helmut Störmer Werk Westfalenhütte Verkauf Halbzeug, Profile, Weiterverarb.	6. 4. 1974 Helmut Horstkötter Werk Westfalenhütte Forschung und Qualitätskontrolle	20. 4. 1974 Werner Winkler Werk Westfalenhütte Kaltwalzwerke	11. 4. 1974 Peter Coura Werk Trier Verladung	Hoesch Rothe Erde- Schmiedag AG
1. 4. 1974 Werner Kullakowski Werk Westfalenhütte Kaltwalzwerk	1. 4. 1974 Hans Struwe Werk Westfalenhütte Mechanische Erhaltungsbetriebe	6. 4. 1974 Helmut Schimkowiak Werk Westfalenhütte Stahlwerke	22. 4. 1974 Robert Klauschke Werk Phoenix Maschinenbetriebe	13. 4. 1974 Karl Kramer Werk Eichen Terminstelle	1. 4. 1974 Paul-Heinz Steinfort Hauptverwaltung Dortmund Vertr. I./Großlager - Ausland
1. 4. 1974 Werner Lachmann Werk Phoenix Profilwalzwerke	1. 4. 1974 Herbert Stümpel Werk Westfalenhütte Verkauf Flacherzeugnisse I.	6. 4. 1974 Josef Wild Werk Phoenix Stahlgießerei	22. 4. 1974 Heinz Reineke Werk Westfalenhütte Reparaturwerkstätten	28. 4. 1974 Hermann Schmidt Werk Eichen Adjustage Kaltwalzwerk	1. 4. 1974 Herbert Stemm Werk Eckesey Fertigung
1. 4. 1974 Dieter Lichterfeld Werk Phoenix Stahlgießerei	1. 4. 1974 Hubert Swierkot Werk Westfalenhütte Elektrotechnische Betriebe	7. 4. 1974 Bruno Rauschning Werk Westfalenhütte Energiebetriebe	22. 4. 1974 Peter Sielicki Werk Phoenix Stahlwerke	Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG	Schwinn AG
1. 4. 1974 Friedrich Lüddecke Werk Westfalenhütte Stahlgießerei	1. 4. 1974 Hans-Dieter Tollerian Werk Phoenix Weiterverarbeitung	7. 4. 1974 Wilhelm Skowron Werk Union Mechanische Erhaltungsbetriebe	25. 4. 1974 Hans Bruckert Werk Westfalenhütte Maschinenbetriebe	1. 4. 1974 Ella Dornhoff Warmwalzwerk Hohenlimburg Allgemeinbetrieb	19. 4. 1974 Walter Rubly Werkstatt
1. 4. 1974 Winfried Michalski Werk Westfalenhütte Breitbandwalzwerk	1. 4. 1974 Manfred Weising Werk Westfalenhütte Arbeitseinsatz	7. 4. 1974 Burghardt Theiß Werk Westfalenhütte Mechanische Erhaltungsbetriebe	26. 4. 1974 Horst Hoffmann Werk Union Forschung und Qualitätskontrolle	1. 4. 1974 Rudolf Fennig Profilwerk Schwerte Walzendreherei	Hoesch Maschinen- fabrik Deutschland AG
1. 4. 1974 Arnold Mosick Werk Westfalenhütte Energiebetriebe	1. 4. 1974 Günter Westermeyer Werk Phoenix Mech. Erhaltungsbetriebe	7. 4. 1974 Franz Voss Werk Union Techn. Sozialbetriebe	27. 4. 1974 Franz Gordecki Werk Westfalenhütte Maschinenbetriebe	1. 4. 1974 Walter Francke Profilwerk Schwerte Elektroabteilung	1. 4. 1974 Fritz Dönnebrink Maschinenbau II
1. 4. 1974 Hans Müller Werk Phoenix Weiterverarbeitung	1. 4. 1974 Heinz-Walter Wichmann Werk Phoenix Stahlgießerei	7. 4. 1974 Manfred Zwick Werk Phoenix Walzwerke	27. 4. 1974 Conrad Wehnes Werk Union Block- und Profilwalzwerke	1. 4. 1974 Adolf Scheiter Profilwalzwerk Schwerte Arbeitsvorbereitung	Blefa AG
1. 4. 1974 Dieter Nimz Werk Westfalenhütte Kaltwalzwerk	1. 4. 1974 Adolf Wölk Werk Phoenix Stahlgießerei	8. 4. 1974 Wolfgang Dyminski Werk Westfalenhütte Mechanische Erhaltungsbetriebe	28. 4. 1974 Karl-Heinz Brieke Werk Phoenix Technische Stabsstellen	1. 4. 1974 Wilhelm Schedel Profilwerk Schwerte Walzwerke	6. 4. 1974 Josef Langenohl Werk Attendorf Faßfabrik
1. 4. 1974 Anneliese Ott Werk Westfalenhütte Baubetriebe	1. 4. 1974 Werner Wollers Werk Westfalenhütte Mech. Erhaltungsbetriebe	8. 4. 1974 Kurt Schwedhelm Werk Westfalenhütte Breitbandwalzwerk	28. 4. 1974 Walter Liedig Werk Westfalenhütte Mech. Erhaltungsbetriebe	1. 4. 1974 Ludger Viehoff Walzwerke Hohenlimburg Verkauf Federn	6. 4. 1974 Johann Menne Werk Attendorf Verladebetrieb
1. 4. 1974 Friedhelm Pöpping Werk Union Rechnungswesen	1. 4. 1974 Manfred Wyluda Werk Phoenix Mech. Erhaltungsbetriebe	9. 4. 1974 Helmut Wischniewski Werk Westfalenhütte Breitbandwalzwerk	28. 4. 1974 Hans Rosenbaum Werk Westfalenhütte Mech. Erhaltungsbetriebe	1. 4. 1974 Anton Zeppenfeld Werk Attendorf Werksdienst	Hoesch Handel AG
1. 4. 1974 Manfred Poggel Werk Westfalenhütte Mechanische Erhaltungsbetriebe	2. 4. 1974 Friedrich Brosowski Werk Westfalenhütte Arbeitseinsatz	11. 4. 1974 Werner Lange Werk Westfalenhütte Maschinenbetriebe	29. 4. 1974 Friedhelm Budde Werk Union Verfrachtung	4. 4. 1974 Josef Menke Kaltwalzwerk Hohenlimburg Glühe	1. 4. 1974 Ute Golisch Niederlassung Dortmund Finanz- und Rechnungswesen
1. 4. 1974 Manfred Reinhold Werk Westfalenhütte Hochofenwerke	2. 4. 1974 Manfred Löffler Werk Westfalenhütte Breitbandwalzwerk	11. 4. 1974 Hans-Jürgen Sievers Werk Westfalenhütte Maschinenbetriebe	29. 4. 1974 Johann Preuschoff Werk Union Siemens-Martinwerk	4. 4. 1974 Hermann Jahnke Warmwalzwerk Hohenlimburg Qualitätsstelle	1. 4. 1974 Klaus Hoffmann Niederlassung Hagen Verkauf / Strecke
1. 4. 1974 Herbert Reinke Werk Phoenix Walzwerke	4. 4. 1974 Wilhelm Karsten Werk Westfalenhütte Forschung und Qualitätskontrolle	12. 4. 1974 Rudolf Leifels Werk Westfalenhütte Maschinenbetriebe	29. 4. 1974 Wilhelm Rieke Werk Union Mechanische Erhaltungsbetriebe	7. 4. 1974 Werner Friedrich Federnwerk Hohenlimburg Schraubentfedern	Schrottverwertung Celler GmbH
1. 4. 1974 Friedhelm Ring Werk Westfalenhütte Mechanische Erhaltungsbetriebe				13. 4. 1974 Günter Lemke Warmwalzwerk Hohenlimburg Allgemeinbetriebe	19. 4. 1974 Gerfried Mehnert Schrottbetrieb Kirchderne
				13. 4. 1974 Emil Stoecker Warmwalzwerk Hohenlimburg Mittelbandstraße	Hoesch Brennstoff- handel GmbH
				19. 4. 1974 Karl Heinz Huber Federnwerke Hohenlimburg Werkzeugbau	1. 4. 1974 Ruth Mex Niederlassung Frankfurt

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

TriererWalzwerk, Zweigniederlassung der Hoesch Siegerlandwerke AG Wuppertal und Trier

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

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 Pakkband 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

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap



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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822294/0822123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 33–48, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

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

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst 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)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

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 Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

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)

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

Titelseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Rückseite: Bart Mulder, mit freundl. Genehmigung von DuPont. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Bernhard Nigemann, Erhard Pankau, Robert Sack, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Archiv Karl Neuhoﬀ, Dortmund, und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen Hans Geisen, Basel, und Karl-Heinz Jahn, Dortmund.

FOTO WETT BEWERB

Kinder unbeobachtet

- 1 Einhart Franke
Hoesch France Sàrl
- 2 Hermann Deubener
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Martin Jung
Hoesch Siegerlandwerke AG
- 4 Monika Wissel
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Gerd Immeyer
Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH
- 6 Günter Gayk
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. April Fotos zu dem Thema „Glanz liegt über vielem“ und bis zum 3. Mai Fotos zu dem Thema „Als der Frühling kam“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb '74

Januar	Gruppen
Februar	Die schnelle Kamera
März	■ Kinder unbeobachtet
April	Wintervergnügen
Mai	Glanz liegt über vielem
Juni	Als der Frühling kam
Juli	Altsein heute
August	Große und kleine Tiere
September	Sachaufnahmen
Oktober	So erholen wir uns
November	Kirmes, Jahrmarkt und Zirkus
Dezember	Mein Lieblingsbild 1974

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 Werke AG, 46 Dortmund, Eberhardstraße 12.



1



3



4



5



6

