



WERK und WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

8

1972



INHALT

- 206 Hoesch und Hoogovens gründen ESTEL NV
 - 206 WERK UND WIR spricht mit Dr. Harders: Rohstahlbasis Dortmund bleibt erhalten
 - 208 Betriebsrätevollkonferenz wählt Arbeitnehmervertreter für die Aufsichtsräte der ESTEL NV und der HOESCH WERKE AG
 - 208 Geistesgegenwart rettet zwei Kollegen
 - 210 Die neue elektrolytische Veredelungsanlage im Werk Trier
 - 212 Spundwand für Sporthäfen
 - 214 Zum 9. Ordentlichen Bundeskongreß des Deutschen Gewerkschaftsbundes
 - 215 Hellmut Hansen gestorben
 - 216 SASA-Federungen auf Mexikos Straßen
 - 218 Der kluge Mann schlägt vor
 - 219 Professor Hagenkötter: Unfallverhütung, eine Art von Geisterbeschwörung?
 - 220 Was erwarten wir von der neuen Bundesanstalt?
 - 221 Sowjetische Gäste in Lippstadt
 - 221 Aus 30 Auszubildenden wurden 30 Facharbeiter
 - 221 Berlin erhält den größten Umluftank der Welt
 - 222 Zwei neue Kegelbrecher der Erzbrech- und Siebanlage
 - 224 Laienbühne Höchst: Hoesch-Mitarbeiter spielen Theater
 - 226 Die Speisekarten der Welt
 - 228 Kinder malten „100 Jahre Hoesch“
 - 229 Unsere Jubilare
 - 230 Die Gesellschaften der Hoesch AG
 - 231 Der Fotowettbewerb
-
- 113 Hüttenkier
 - 114 Zeitorientierte Werkstoffentwicklung bei den Hoesch-Hüttenwerken
 - 116 Soziale Rechte für unsere Jugend – Jugendvertreterwahlen
 - 118 Verfrachtungs- und Transportprobleme Verzinnungslinie
 - 120 Kranführer- und Fahrschule
 - 121 Vorstand informiert Vertrauensleute
 - 121 Preise für Belegschaftsessen
 - 122 Der kluge Mann
 - 123 Olympische Sommerspiele 1972
 - 124 Tagesausflüge unserer Kinder
 - 125 Luwasa – Hydrokultur
 - 125 Dieb am Werk
 - 125 Einfacher und billiger
 - 126 Stopp den Unfall
 - 127 Aufgespießtes
 - 128 Betriebsportrait

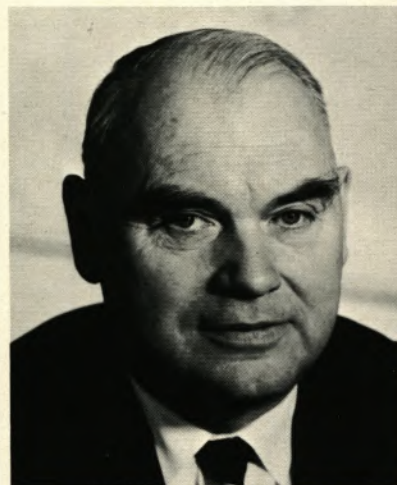
Titelseite: Arbeitsgespräch in der mechanischen Werkstatt des Werkes Phoenix: die Fräser Wilhelm Vogel, Theodor Heimann und Fredi Tomczak (v. l. n. r.) besprechen den weiteren Arbeitsablauf bei der Bearbeitung eines 160-Tonnen-Stahlgußständers

Rückseite: Viele Sporthäfen werden neu gebaut oder erweitert – und Hoesch ist oft genug dabei: entweder mit Stahlpfählen oder mit Stahlspundwand, die schützende Molen oder dauerhafte Uferbefestigungen schnell und zuverlässig herstellen läßt

Hoesch und Hoogovens gründen Estel NV

Hoesch und Hoogovens haben am 7. Juli 1972 entsprechend dem Beschluß ihrer Hauptversammlungen den Zusammenschluß vollzogen und die neue Zentralgesellschaft ESTEL NV Hoesch-Hoogovens gegründet. Am 11. Juli 1972 fand die erste Aufsichtsratssitzung von ESTEL in Arnheim statt. Der Aufsichtsrat setzt sich aus 24 Mitgliedern zusammen. Die deutschen Mitglieder sind: H. J. Abs, Dr. jur. F. Farthmann, Dipl.-Kfm. H. van Heukelum, Dr. phil. H. Holzrichter, Dr. jur. H. Leibkutsch, Dr. jur. H. Martini, A. Pfeiffer, K. Schoeller, A. Simon, K. H. Troche, H. J. Werhahn, F. Woschsch. Die niederländischen Mitglieder sind: Prof. Dr. E. H. van der Beugel, Prof. Dr. C. J. F. Boettcher, Mr. L. Boumans, Drs. G. Brouwers, W. Bunte, Dr. Ir. A. Drijver, J. J. C. Geluk, A. H. Kloos, Prof. Drs. H. W. Lambers, Jhr. Mr. J. H. Loudon, Drs. L. H. Meerburg, H. W. A. van den Wall Bake. Der Vorstand von ESTEL NV besteht aus: Drs. P. L. Justman Jacob, Vorsitzender, Dr.-Ing. Dr. phil. F. Harders, stellvertretender Vorsitzender, W. Bakker, J. Fischer, Drs. J. D. Hooglandt, W. Hölkeskamp, Dr.-Ing. F. J. Hufnagel, Ir. W. H. Schoenmaker, H. Solbach, E. van Veelen. Mit dem vollzogenen Zusammenschluß von Hoesch und Hoogovens ist ein Unternehmen mit einer Rohstahlkapazität von 11 Millionen Tonnen und einem Umsatz von 8 Milliarden DM entstanden, das rund 75 000 Mitarbeiter beschäftigt. Es ist damit drittgrößter europäischer Stahlproduzent und Siebenter in der Rangliste der Welt.

WERK UND WIR nahm die Gründung der ESTEL NV zum Anlaß, um Dr. Friedrich Harders, dem Hoesch-Vorstandsvorsitzenden und stellvertretenden Vorstandsvorsitzenden der ESTEL NV, einige Fragen – insbesondere zur Investitionspolitik – zu stellen.



Rohstahlbasis Dortmund bleibt erhalten

WERK UND WIR 11 Millionen Tonnen Stahl beträgt die Kapazität der ESTEL NV, des drittgrößten europäischen Stahlproduzenten. Von diesen 11 Millionen Tonnen wurden im letzten Jahr 6,3 Millionen Tonnen bei Hoesch produziert. Um diese Rohstahlbasis in Dortmund hat es in der jüngsten Vergangenheit Diskussionen gegeben, weil der geplante Bau eines Blasstahlwerks auf der Westfalenhütte noch nicht begonnen wurde.

HARDERS Es ist richtig, daß der Bau des LD-Stahlwerks aufgeschoben wurde. Dieser Aufschub ändert aber nichts an dem grundsätzlichen Beschluß, das Blasstahlwerk zu bauen. Fraglich sind im Augenblick nur der Zeitpunkt und – aufgrund neuer technischer Erkenntnisse – die Auslegung der Anlage.

WERK UND WIR Sie haben an der Vertrauensleutekonferenz des Werks Westfalenhütte am 13. Juli 1972 teilgenommen und freimütig alle Fragen beantwortet, aus denen immer wieder die gleiche Besorgnis sprach: besteht nicht doch die Gefahr, daß der Dortmunder Raum letzten Endes seine Rohstahlbasis verliert, wenn der Bau des Blasstahlwerks weiter zurückgestellt wird?

HARDERS Diese Gefahr besteht nicht, wie ich wiederholt festgestellt habe. Lassen Sie mich etwas ausholen: der Aufsichtsratsbeschuß vom 1. Juli 1971 über den Bau eines Blasstahlwerks war an bestimmte Bedingungen geknüpft: unter anderem an eine gesicherte Finanzierung. Und dazu gehört auch ein entsprechender Eigenmittelanteil. Nun hat sich seit dem 1. Juli 1971 die Ertragslage wesentlich verschlechtert. Auf dem Rohstahlsektor sind Ver-

schiebungen bei den Einsatzkosten für Schrott und Eisenerz eingetreten. Außerdem haben wir durch die Erfahrungen mit unserer neuen Stranggußanlage zusätzliche technische Erkenntnisse erworben.

WERK UND WIR Ist von diesen veränderten Umständen auch das übrige Investitionsprogramm betroffen? Sie nannten auf der Vertrauensleutekonferenz für die Jahre 1970/71/72 eine Investitionssumme von rd. 1,2 Mrd. DM. Sind am Ende auch bei den laufenden Investitionen Abstriche zu erwarten?

HARDERS Keineswegs, wir werden unser langfristiges Investitionsprogramm wie vorgesehen durchführen. Investitionsruinen wird es auf unserem Gelände nicht geben. Man muß das Investitionsprogramm eines so großen Unternehmens aber über einen größeren Zeitraum betrachten. Ich darf deshalb daran erinnern, daß nach dem Zusammenschluß von Hoesch und Hüttenunion die Frage zu entscheiden war, ob zunächst auf der Verarbeitungsseite oder auf der metallurgischen Seite investiert werden sollte. Beides gleichzeitig war aus finanziellen Gründen nicht möglich. Vorstand und Aufsichtsrat haben sich damals nach eingehender Diskussion dafür entschieden, zunächst die Verarbeitung auszubauen und für diese Vorhaben ein Investitionsprogramm von weit über 1 Mrd. DM verabschiedet. Diese Entscheidung war richtig und bleibt richtig, weil wir durch diesen Ausbau unsere Marktpositionen halten und erweitern können. Denn prinzipiell muß unser Ziel die Erzeugung von Fertig-erzeugnissen und nicht die von Halbzeug sein.

Zu diesem schon fast abgeschlossenen Investitionsprogramm auf der Verarbeitungsseite gehören im wesentlichen folgende Objekte:

- Neubau der Stranggußanlage in Hörde für 60 Millionen DM
- Ausbau der Warmbreitbandstraße Westfalenhütte von 150 000 auf 270 000 Tonnen je Monat mit 260 Millionen DM
- Neubau Kaltwalzwerk Westfalenhütte für 330 Millionen DM
- Neubau der Verzinnungsanlage Westfalenhütte als gemeinsame Anlage von Hoesch und Hoogovens für 112 Millionen DM
- Neubau der Zincalanlage des Trierer Walzwerkes auf dem Gelände der Westfalenhütte für 21 Millionen DM
- Neubau Kaltwalzwerk Hagen Kabel für 38 Millionen DM
- Neubau Schraubenfedernlinie Hohenlimburg 4 Millionen DM
- die Stabilisatorenfertigung Lütt-
ringhausen für 6 Millionen DM
- sowie der Ausbau des Walz-
werks Schwerte für 12 Millionen DM
- der Röhrenwerke für 31 Millionen DM
- des Werkes Werdohl für 6 Millionen DM

Neben den ständig anfallenden Investitionen entstand mit diesem Schritt ein neuer Produktenfächer für Hoesch. Gleichzeitig werden damit rd. 2000 neue Arbeitsplätze geschaffen.

Parallel zu diesen Investitionen laufen selbstverständlich unsere Überlegungen und Studien für die Neuordnung der metallurgischen Seite.

WERK UND WIR Wie wird der Ausbau der metallurgischen Seite aussehen?

HARDERS Vorstand und Aufsichtsrat gehen davon aus, daß

die alten SM-Stahlwerke durch ein neues LD-Stahlwerk ersetzt werden müssen. Dieses LD-Stahlwerk ist selbstverständlich nur ein Punkt des Programms. Eine Reihe von vor- und nachgeschalteten Anlagen gehören dazu. Der Beschluß wurde – wie gesagt – im Jahre 1971 gefaßt und vom Aufsichtsrat in seiner Sitzung am 5. Juli dieses Jahres noch einmal ausdrücklich bekräftigt. Der Vorstand der neuen Gesellschaft ESTEL hat diesen Beschluß inzwischen übernommen. Damit steht eindeutig fest, wie ich es unter anderem auch vor den Vertrauensleuten gesagt habe, daß ein LD-Stahlwerk gebaut wird und im Dortmunder Raum langfristig eine Rohstahlbasis von ca. 7 Millionen Tonnen im Jahr erhalten bleibt.

WERK UND WIR Darf man davon ausgehen, daß die Dortmunder Rohstahlbasis eine gar nicht zu umgehende Voraussetzung für die Versorgung unserer weiterverarbeitenden Anlagen ist?

HARDERS Das ist richtig. Wir in Dortmund können ohne eine gesunde Rohstahlbasis gar nicht wirtschaftlich arbeiten. Es ist auch unmöglich, die Dortmunder Anlagen nur von außen mit Stahl zu versorgen. Auch aus wirtschaftlichen und technischen Erwägungen heraus ist Hoogovens also daran interessiert, daß wir unseren eigenen Stahl machen und Dr. Justman Jacob hat nachdrücklich betont, daß eine moderne Rohstahlbasis in Dortmund von 7 Millionen Tonnen jährlich überhaupt die entscheidende Voraussetzung für den Zusammenschluß war.

WERK UND WIR Zu der langfristigen Sicherung dieser Kapazität gehört das geplante LD-Stahlwerk, dessen Bau nun hinaus-

geschoben werden mußte. Welche Gründe gibt es dafür?

HARDERS Nicht nur unsere eigene Ertragslage aufgrund der allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung bereitet uns Sorge, sondern auch bei den technischen und wirtschaftlichen Bedingungen haben sich Änderungen ergeben, die uns veranlassen, die im vorigen Jahr gemachten Pläne im LD-Ausschuß des Aufsichtsrates noch einmal zu überdenken. Es sind dies die Änderung der Währungsparitäten, die Änderung bei den Einsatzkosten und hier insbesondere bei Schrott und Koks, und wir sollten außerdem aufgrund unserer jüngsten Erfahrungen im Anschluß an die Inbetriebnahme unserer Stranggußanlage noch mehr Strangguß berücksichtigen als in der ursprünglichen Planung vorgesehen war. Nach diesen vorliegenden Gegebenheiten werden unsere Pläne noch einmal überprüft, und es ergibt sich daraus z. B. auch folgende Alternative für unsere Konzeption, die jedoch noch nach allen Richtungen der Wirtschaftlichkeit zu prüfen ist:

Umbau von Hochofen 6 auf einen Gestelldurchmesser von 9,5 Meter, Bau des Sinterbandes 4 wie in der ersten Planung. Bau eines LD-Stahlwerkes mit 2 Konvertern von je 180 Tonnen sowie zwei angeschlossenen Stranggußmaschinen. Mit diesem Vorbrammenmaterial sollen dann die Bandstraßen in Dortmund und in Hohenlimburg versorgt werden.

Ein weiterer Vorteil besteht darin, daß uns diese Planung auch z. B. die Freiheit geben könnte, in fernerer Stufen entweder eine Kapazitätserweiterung auf der LD-Seite durch die Installierung eines 3. Konverters oder auf der Schrottseite durch den Umbau eines SM-Stahlwerkes in ein Elektrostahlwerk durchzuführen.

WERK UND WIR Ist schon abzusehen, wann alle vom Aufsichtsrat gestellten Bedingungen für die Verwirklichung dieses zweiten Teiles unseres Investitionsprogramms erfüllt sein werden?

HARDERS Wir bedauern, daß ein Termin noch nicht genannt werden kann. Das hängt, und das möchte ich noch einmal ganz deut-

lich hervorheben, davon ab, daß insbesondere die Kosten in unseren Hüttenwerken und die Erlöse auf den Märkten in ein angemessenes Verhältnis gebracht werden müssen. Im Augenblick wird zu wenig verdient, um die metallurgische Seite — wie geplant — ausbauen zu können. Und deshalb wäre es unverantwortlich und mit einem unabsehbaren Risiko verbunden, noch nicht verdiente Mittel zu investieren.

WERK UND WIR Zum Abschluß, Herr Dr. Harders, noch eine Frage: wie steht es um den organisatorischen Aufbau der neuen Gesellschaft ESTEL?

HARDERS Sie wissen, daß wir seit einigen Monaten an dem Grundkonzept der Organisation arbeiten. Wir haben darüber auf Konferenzen, vor dem Gemeinschaftsausschuß der Betriebsräte, vor den Vertrauensleuten und auf Belegschaftsversammlungen wiederholt berichtet. Über jeden weiteren Schritt, den wir vorwärtskommen, werden wir unsere Mitarbeiter auf dem laufenden halten.



Betriebsrätevollkonferenz wählt Arbeitnehmervertreter der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens und

Am 19. Juni 1972 fand in Dortmund — im Goldsaal der Westfalenhalle — eine Betriebsrätevollkonferenz statt. Anlaß dieser Zusammenkunft, an der 455 Betriebsratsmitglieder aus dem gesamten Hoesch-Bereich teilnahmen, war die Wahl der Arbeitnehmervertreter für die Aufsichtsräte der ESTEL N. V., Hoesch-Hoogovens, und der Hoesch Werke AG.

Der Aufsichtsrat der ESTEL N. V., Hoesch-Hoogovens, besteht aus 24 Mitgliedern: 12 mit niederländischer und 12 mit deutscher Staatsangehörigkeit. Die 12 Mit-

glieder setzen sich auf niederländischer und auf deutscher Seite aus je vier Vertretern der Anteilseigner, je vier Vertretern der Arbeitnehmer und je vier neutralen Mitgliedern zusammen. Von den vier Arbeitnehmervertretern werden auf deutscher Seite zwei von den Gewerkschaften benannt, während zwei Arbeitnehmer von Hoesch sind.

Neben diesen Vorschlägen für die beiden betrieblichen Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat der ESTEL N. V., Hoesch-Hoogovens, standen auf der Tagesordnung der Betriebsrätevollkon-

ferenz auch die Vorschläge für die Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG.

Die Hoesch Werke AG unterliegt dem Mitbestimmungsgesetz von 1951 und erhält einen 21köpfigen Aufsichtsrat, dem acht Vertreter der Anteilseigner und zwei weitere Mitglieder, acht Vertreter der Arbeitnehmer und zwei weitere Mitglieder sowie der sogenannte 21. Mann, ein weiteres Mitglied, angehören. Unter den Vertretern der Arbeitnehmer müssen sich drei Arbeiter und ein Angestellter befinden, die in den Betrieben des Unternehmens be-

schäftigt sind, während vier Aufsichtsratsmitglieder von den Arbeitnehmer-Organisationen vorgeschlagen werden.

Albert Pfeiffer, der Vorsitzende des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte, eröffnete die Sitzung. Unter seiner Leitung wurden die Wahlvorstände bestellt und die insgesamt sechs Arbeitnehmervertreter gewählt. Für die ESTEL N. V., Hoesch-Hoogovens: Albert Pfeiffer und Alfred Simon mit jeweils 452 der 455 wahlberechtigten Stimmen (bei drei Stimmenthaltungen). Für die Hoesch Werke AG: Dankward





Blick in die Vertrauensleutekonferenz des Werks Westfalenhütte

Geistesgegenwart rettet zwei Kollegen

Im Kaltwalzwerk der Hoesch Siegerlandwerke in Eichen bewahrten zwei Mitarbeiter – Heinz Mennekes und Dieter Feldmann – zwei Kollegen vor schwerem Schaden. Beide Unfälle geschahen im Bereich der Adjustage. Im ersten Fall wurde Eduard Menne an den Fingern zwischen Tragwalze und Coil der Abwicklungsanlage gezogen. Heinz Mennekes erkannte im gleichen Augenblick den Unfall. Ein Druck auf den Schaltknopf, und im Gegenstrom bewegten sich die Tragwalzen zurück – der Verletzte wurde frei. Hätte Heinz Mennekes nicht sofort geschaltet – im doppelten Sinn –, Eduard Mennes ganzer Arm wäre mit Sicherheit in die Abwicklungsanlage gezogen worden.

Im zweiten Fall beobachtete Dieter Feldmann, wie Bruno Gorgs von den Arbeitswalzen der Vorrichtmaschine an den Fingern erfaßt wurde. Er lief zur Richtmaschine und fuhr im Schnellgang die oberen Richtwalzen hoch. Diesem schnellen und überlegten Eingreifen verdankt Bruno Gorgs, daß er seine Hand oder seinen Arm nicht verlor. Die beiden reaktionsschnellen Helfer in der Not erhielten von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft und von der Unternehmensleitung Lob und Anerkennung. Auf dem Bild oben Heinz Mennekes an den Tragwalzen der Abwickelanlage, auf dem zweiten Bild Dieter Feldmann vor den Richtwalzen der Vorrichtmaschine.

er für die Aufsichtsräte der Hoesch Werke AG

Börngen, Josef Brandl und Siegfried Rosentreter, für die 223, 217 und 214 der 310 Wahlberechtigten stimmten. Neben den drei Arbeitervertretern wurde Werner Wilutzki mit 77 von 136 wahlberechtigten Stimmen als Vertreter der Angestellten gewählt.

Auf die Wahl der in den Betrieben unseres Unternehmens beschäftigten Arbeitnehmervertreter folgte die Beratung und Vorstellung der von den Arbeitnehmer-Organisationen vorgeschlagenen Aufsichtsratskandidaten. Es sind für die ESTEL N. V., Hoesch-Hoogovens: Karl-Heinz Troche und

Franz Woschech als Vertreter der Arbeitnehmer sowie Dr. Friedhelm Farthmann und Horst van Heukelum als neutrale Mitglieder; für die Hoesch-Werke AG: Kurt Herb, Jan Sierks, Karl-Heinz Troche und Franz Woschech sowie Dr. Friedhelm Farthmann und Horst van Heukelum als weitere Mitglieder.

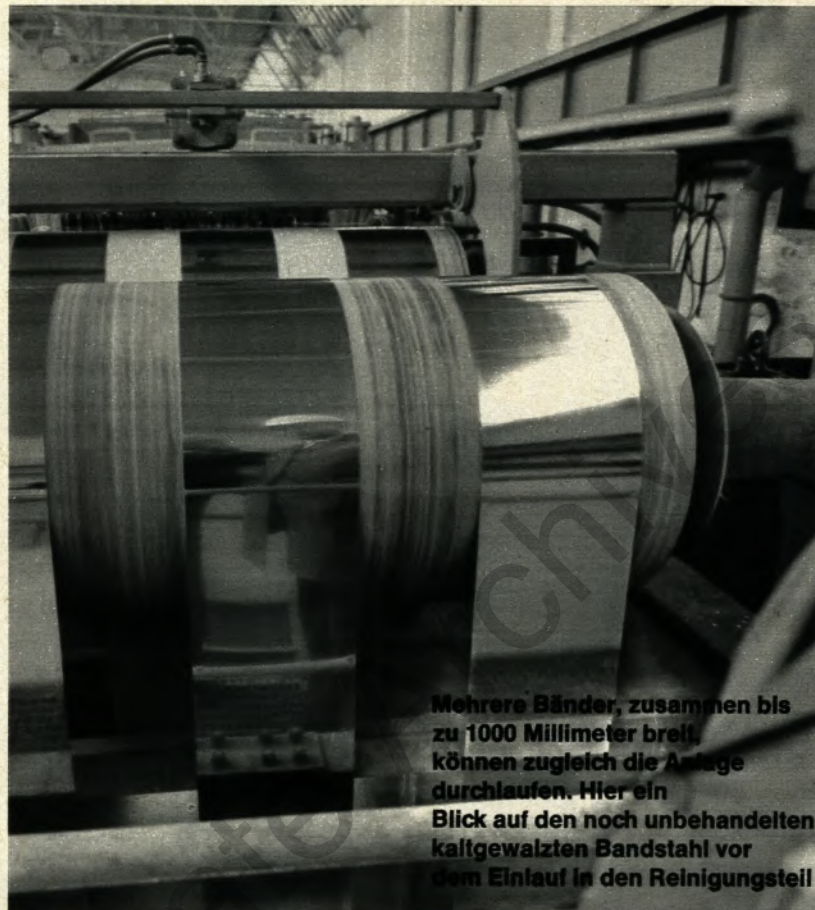
Nach dem Abschluß der Wahlen berichtete Walter Hölkeskamp, Arbeitsdirektor im Hoesch-Vorstand, über die wirtschaftliche Lage in der Stahlindustrie und insbesondere bei Hoesch.



Die neue elektrolytische Veredelungsanlage im Werk Trier

Trier nennt sich heute den geographischen Mittelpunkt der EWG und will mit dieser neuen Etiketle dokumentieren, daß die Stadtväter nicht nur gebannt auf die ehrwürdige römische Vergangenheit schauen, sondern auch das Hier und Heute mit seinen nüchternen Forderungen im Auge haben. In unserem Fall bedeutet das Industrialisierung, doch möglichst ohne die lästigen Begleitumstände zunehmender Umweltverschmutzung. Hoesch hat mit dem Bau einer großen elektrolytischen Veredelungsanlage im Werk Trier und mit der gleichzeitigen Errichtung einer aufwendigen Wasseraufbereitung ein Beispiel für die Vereinbarkeit beider Forderungen gegeben. Vereinbar allerdings nur durch die Größe der neuen Anlage, denn erst von einer beträchtlichen Kapazität an werden so teure Vorrichtungen zum Umweltschutz wirtschaftlich tragbar.

Wenn Stahl kupferrot, messinggelb oder nickelsilbern glänzen soll



Mehrere Bänder, zusammen bis zu 1000 Millimeter breit, können zugleich die Anlage durchlaufen. Hier ein Blick auf den noch unbehandelten kaltgewalzten Bandstahl vor dem Einlauf in den Reinigungsteil

„Elektrolytische Universalplattierung“, „Kombinierte Galvanik“ oder „Multigalvanik“ sind einige der Bezeichnungen, unter denen die neue Anlage im Werk Trier projektiert wurde. Schon diese Namen deuten darauf hin, daß hier auf galvanischem oder elektrolytischem Wege die Oberflächen von Stahlband durch verschiedene Metalle beschichtet werden.

Die Überlegungen gingen zunächst dahin, für jede Veredelungsart eine eigene Fertigungslinie zu erstellen. Die Untersuchungen der möglichen Absatzmengen, der Investitionssumme und der Produktionskosten führten jedoch bald zu der Entscheidung, eine einzige Linie nach dem neuesten Stand der Technik für alle in Aussicht genommenen Veredelungsarten gemeinsam zu erstellen.

Die Teilstücke einer Bandgalvanisierung, die den größten Anteil der Investitionssumme schlucken, nämlich Auf- und Abwickelanlage, Banddurchzug, Reinigungs- und Spülaggregate und die zugehörige Elektrik und Hydraulik brauchten nur einmal erstellt zu werden. Und auch bei Schwankungen im Markt, der zeitweise bestimmte Veredelungsarten bevorzugt und dafür andere vernachlässigt, arbeitet eine „Multigalvanik“ am wirtschaftlichsten.

Die Anlage entstand daher für die elektrolytische Abscheidung von Kupfer — beispielsweise für die Herstellung von Lampen —, von Messing — für Uhrengehäuse und Kofferschlösser —, von Nickel

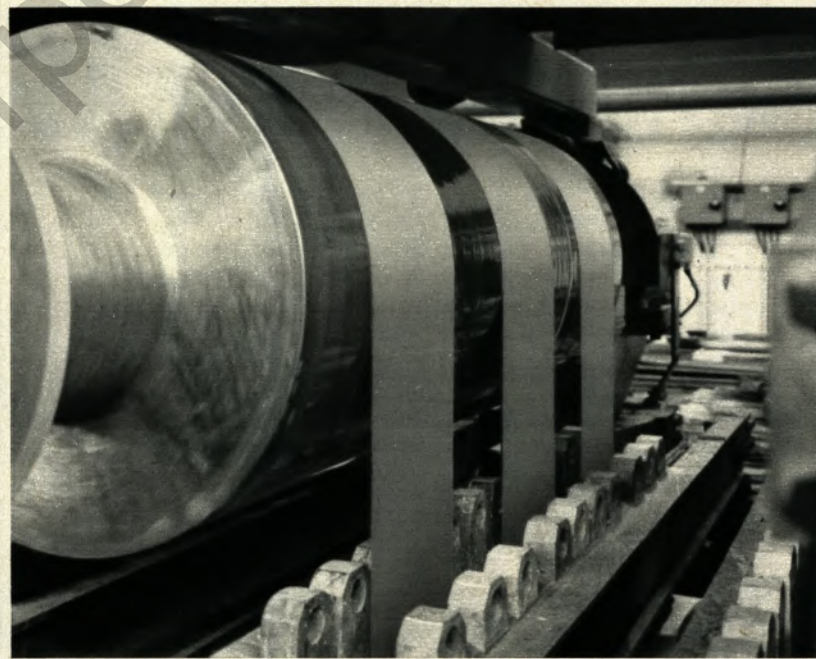
— für Ordnerbeschläge — und von Zink — für Dichtungen oder Metallschläuche an Duschen.

Eine der wichtigsten Aufgaben bei der Planung einer solchen „Multigalvanik“ hieß, das Umrüsten der Anlage von einer Veredelungsart auf die andere möglichst schnell und sicher zu gestalten. Denn bei jedem Wechsel des Beschichtungsmetalls müssen Anoden und Elektrolytlösung ausgetauscht werden. Die Einzelaufträge in den verschiedenen Veredelungsarten müssen deshalb zusammengefaßt werden, damit durch das Umrüsten wenig Produktionszeit ausfällt.

Auf der neuen Anlage kann heute kaltgewalztes Stahlband zwischen 0,1 und 1,5 Millimeter Dicke und bis 500 Millimeter Breite verarbeitet werden. Die Auflagen von Kupfer, Messing, Nickel oder Zink können unterschiedliche Schichtdicken je nach Kundenwunsch erhalten.

Wegen des geringeren Platzbedarfs aber auch aus Gründen der einfacheren Bedienung wurde die Linie in U-Form gebaut. Ab- und Aufwickelrollen stehen nebeneinander und werden von derselben Mannschaft bedient. Hubwagen setzen die kaltgewalzten dressierten Bünde auf die Dorne der Abwickelhaspel. Maximal können vier Bänder mit einer Gesamtnutzbreite von rund 1000 Millimeter gleichzeitig durch die Anlage laufen.

Um eine gleichmäßige Galvanisierungsqualität zu erzielen, muß ein kontinuierlicher, geregelter



▲ In mehreren Zellen scheiden sich die Veredelungsmetalle auf dem Stahlband ab. Den nötigen Strom leitet die abgebildete Stromrolle in die Bänder, die vertikal in die Elektrolytflüssigkeit tauchen

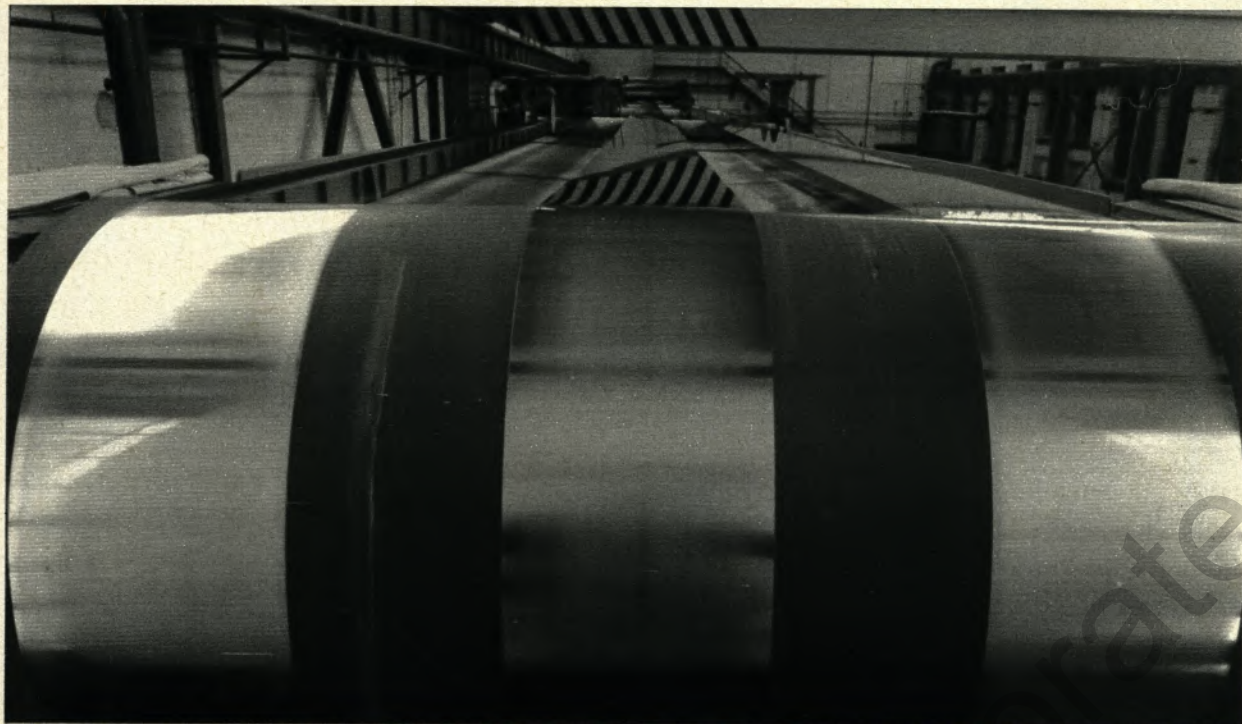
Durchlauf der Bänder durch den Behandlungsteil gewährleistet sein. Von den mechanisch gebremsten Abwickelhaspeln fördert daher ein Treibrollenpaar die Bänder in eine tiefe Schlingengrube. Hier wird von jedem Band ein durch Fotozellen geregelter Bandvorrat gehalten. Bei der höchsten Durchlaufgeschwindigkeit durch den Behandlungsteil

bleibt dennoch eine kurze Reservezeit, um einen neuen Ring auf einen Abwickelhaspel aufzulegen und den Bandanfang an das Ende des vorher abgelaufenen Ringes anzuschweißen. Wird diese Zeit durch irgendeine Störung überschritten, kann die gesamte Anlage auf Kriechgeschwindigkeit heruntergefahren werden. Dabei werden auch die Stromstärken sämtlicher Gleichrichter automatisch verringert, so daß bei dem längeren Verweilen des Bandes in den Elektrolysezellen keine überhöhten Auflagen entstehen.

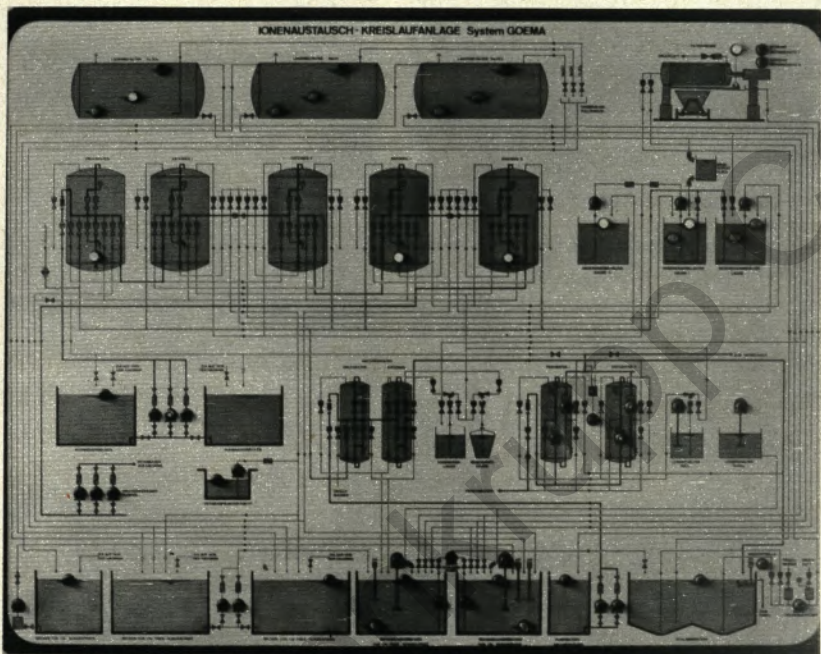
Von der Schlingengrube laufen die Bänder in die chemische Entfettung, in der durch Düsen heiße



◀ Blick über den Behandlungsteil der neuen Anlage, in dem Stahlbänder mit Auflagen von Kupfer, Messing, Nickel oder Zink elektrolytisch veredelt werden



▼ Diese Walze zieht das Band — hier schon in veredeltem Zustand — durch die Anlage



◀ Eine umweltfreundliche Nebenanlage ist die Wasseraufbereitung, die das Spülwasser im Kreislauf reinigt. Unser Foto zeigt die als übersichtliches Schema ausgebildete Kontrolltafel

alkalische Reinigungslösung auf Bandober- und Unterseite gespritzt wird. Bürsten beseitigen dann gemeinsam mit der Reinigungslösung die Hauptmenge an Öl und Schmutz. Schließlich durchlaufen die Bänder die elektrolytische Entfettungsstrecke, in der mit Hilfe des elektrischen Stromes entfettet wird.

Die noch feuchten Bänder gelangen in den Tauchbehälter der Beizung, der mit verdünnter Säure gefüllt ist. Hier wird die Stahloberfläche für die galvanische Behandlung aktiviert. Die Reste der Beizlösung beseitigt eine kräftige Wasserbrause. In der folgenden Bürstmaschine werden die Beizrückstände durch kräftiges Bürsten und Spritzen beseitigt.

Nach dem Durchlauf durch eine weitere Spülvorrichtung tauchen die Bänder in die Zellen der Vorveredelung. Hier wird bei verkupferten, vermessingtem und vernickeltem Band ein feinkörniger Niederschlag aufgebracht, der für die weitere Veredelung den geeigneten Untergrund bildet.

Nun folgt das Herzstück der Anlage: die elektrolytischen Metallabscheidungszellen, die die Bänder über obere und untere Umlenkrollen vertikal durchlaufen,

und in denen sich die Veredelungsmetalle auf dem Stahlband abscheiden. Die oberen Metallrollen leiten den Strom in die Bänder. Die unteren, in der Lösung drehenden Rollen dienen nur der Umlenkung und sind zum Schutze der Bandoberfläche gummiert. Links und rechts von den herauf- oder hinablaufenden Bändern sind die Anoden als Knüppel oder Platten an stromleitenden Kupferschienen aufgehängt. Der Metallbedarf für die Beschichtung wird durch die Anoden gedeckt.

Aus den im Nebenschiff installierten Lagertanks wird ständig Elektrolyt in Elektrolysezellen gepumpt. Durch eine Überlaufrinne am oberen Ende läuft er zum Lagertank zurück. Zwischen Bandoberfläche und Anoden entsteht so eine starke Strömung, die ständig frischen Elektrolyt in den Anodenraum führt. Auf diese Weise erzielen wir einen feinkörnigen, porenarmen und gut haftenden Niederschlag bei optimaler Stromausbeute.

Elektrolytreste werden in mehreren Stufen durch Spülen vom Band entfernt. Danach werden die Bänder durch Aufblasen heißer Luft getrocknet.

Über gummierte Unterstützungsrollen fördert ein S-Rollen-Gerüst die Bänder in eine weitere Schlingengrube, in der wieder nur ein Bandvorrat gespeichert wird. Die zuggeregelten Aufwickelhaspel wickeln nun die galvanisierten Bänder auf — bei Bedarf mit Papier zwischen den Lagen.

Um eine Beschädigung der Kanten oder der Oberfläche bis zum nächsten Arbeitsgang — dem Schneiden oder Polieren — zu vermeiden, müssen die Ringe nicht nur gleichmäßig stramm, sondern auch kantengerade aufgewickelt werden. Deshalb ist jeder Aufwickelhaspel mit einer photoelektrischen Bandkantensteuerung ausgerüstet, die auch bei schweren Ringen ein Verlaufen der Kanten verhindert.

Zu den Nebenanlagen wie Lagertanks, Regenerierstation, elektrischer Regelung und Gleichrichter gehört vor allem die schon erwähnte Wasseraufbereitung. Ohne diese Anlage, die etwa 120 Kubikmeter Spülwasser in der Stunde regenerieren kann, wäre der Betrieb der Multigalvanik nicht denkbar. Mit einem beachtlichen Aufwand ist diese Aufbereitung als Kreislaufanlage installiert, in der sämtliche Spülwässer aufbereitet und wieder in die Galvanik zurückgeschickt werden.

Anderthalb Jahre dauerten Planung und Bau dieser neuen elektrolytischen Veredelungsanlage, die so ausgelegt wurde, daß später auch Breitband von 1000 Millimeter Breite mit Kupfer, Messing, Nickel oder Zink überzogen werden kann.



▲ Galvaniseur Pitsch beobachtet beim Aufhaspeln das fertige Band



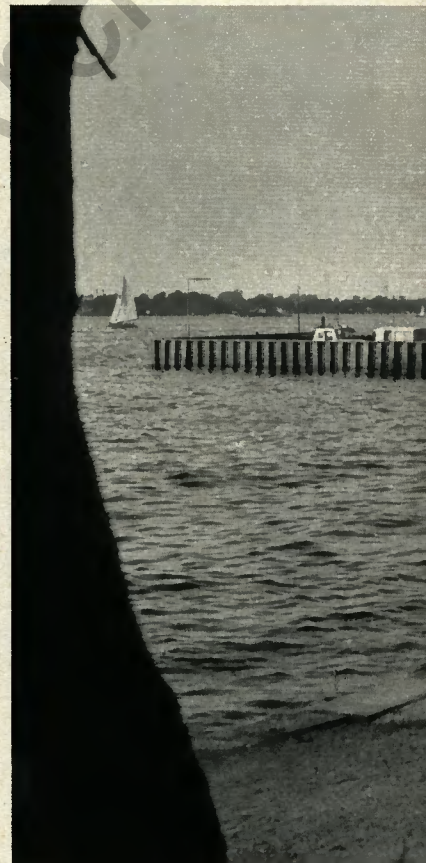
▲ Aus großen Tanks wird der Elektrolyt in die Galvanisierzellen gepumpt und fließt von dort wieder zurück: von der starken Strömung hängt die Qualität des Niederschlags ab

Neue Liegeplätze durch Hoesch-Stahlspundwand

Boote brauchen Häfen



Kiel Olympiabecken V



Möltenort

Die Sportboothäfen platzen überall aus den Nähten. Immer mehr Menschen gehen in ihrer Freizeit aufs Wasser: angeln, segeln, motoren – und suchen für ihre Boote einen geschützten Liegeplatz. Niemand weiß genau, wieviel Sportboote heute in der Bundesrepublik unterwegs sind – man schätzt eine Zahl von rund 300 000 – darunter 60 000 Segelboote, 90 000 Motorboote und 150 000 Kanus, Ruderboote und Angelkähne. Bei dieser Summe bleibt es aber nicht: Jährlich kommen annähernd 30 000 neue Boote hinzu.

Gut haben es die Bootseigner, die ihren schwimmenden Untersatz auf dem Autodach oder auf dem Bootsanhänger überallhin mitnehmen können. Sie brauchen keinen der immer noch raren Liegeplätze, ohne den die größeren Boote einfach nicht auskommen.

Manche Gemeinden – vor allem an der Küste – haben inzwischen den steil ansteigenden Bedarf an Liegeplätzen bei ihren Bauplanungen berücksichtigt. So entstehen heute meist überall dort, wo neue Ferienzentren gebaut werden, auch neue Sporthäfen. Andere Gemeinden erweitern und vergrößern ihr Angebot an Liegeplätzen in schon vorhandenen Häfen.

So wurden in den vergangenen zwei Jahren allein im Bereich der Kieler Förde sechs Sportboothäfen gebaut oder erweitert. Und Hoesch war immer dabei, entweder mit Stahlpfählen oder mit Stahlspundwand, denn Hoesch-Stahlspundwand ist eines der geeignetsten Mittel, um schützende Molen oder dauerhafte Uferbefestigungen schnell und zuverlässig herzustellen.

Unsere Fotos entstanden im Olympiabecken V der Stadt Kiel, wo 316 Tonnen Hoesch-Stahlspundwand gerammt wurden, im Jachthafen Möltenort, wo es 492 Tonnen waren, und im Jachthafen Laboe, in dem 559 Tonnen Hoesch-Stahlspundwand neue und sichere Liegeplätze entstehen ließen. Augenblicklich werden zwei weitere Sporthäfen an der Ostsee mit unserer Stahlspundwand ausgebaut – die Marina Wendtorf am Ausgang der Kieler Förde und das Ferienzentrum Wiking bei Schleswig.



Möltenort



Laboe



Laboe

Laboe

Zum 9. Ordentlichen
Bundeskongreß
des Deutschen
Gewerkschaftsbundes

Der neugewählte Bundesvor- ▶
stand des DGB (v. l. n. r.): Martin
Heiß, Alfons Lappas, Gerd
Muhr, Georg Neemann, Maria
Weber, Gerhardt Schmid,
Heinz-Oskar Vetter, Franz Wo-
schech und Günter Stephan



Neues Aktionsprogramm: „Den Staat gerechter, sozialer, menschlicher machen“

Nicht nur die unmittelbare Interessenvertretung der Arbeitnehmer, sondern auch die Mitwirkung und Mitbestimmung in vielen Bereichen der Gesellschaft sei Aufgabe der Gewerkschaften in der Bundesrepublik, erklärte Bundeskanzler Willy Brandt zur Eröffnung des 9. Ordentlichen Bundeskongresses des Deutschen Gewerkschaftsbundes in Berlin. Auch Bundespräsident Gustav Heinemann unterstrich in einem Grußwort den Anspruch der Gewerkschaften, bei der Verbesserung der Qualität des Lebens für alle Bürger in vollem Umfang beteiligt zu sein. Oppositionsführer Rainer Barzel bot dem DGB-Kongreß die Fortsetzung des von der neuen CDU-Führung gesuchten Dialogs mit den Gewerkschaften an. Er sagte: „Gewerkschaftliche Unabhängigkeit sollte eine Wertung mit gleichen Maßstäben gegenüber allen Parteien und allen Regierungen einschließen.“

Nie zuvor waren zu einem Kongreß der Gewerkschaften so viele prominente Persönlichkeiten gekommen. Heinz Oskar Vetter, der

Vorsitzende des DGB, konnte neben dem Kanzler die Minister Arendt und Leber, Schmidt, Eppeler, Lauritzen, Jahn und von Dohnanyi begrüßen. Weiterhin begrüßte Vetter Delegationen von 60 Gewerkschaftsorganisationen aus der ganzen Welt. Er wies darauf hin, daß zum erstenmal in der Geschichte des DGB Abordnungen aus den sozialistischen Ländern des Ostblocks gekommen seien.

Für Reformen — gegen Gewalt

Gleich zu Beginn des Kongresses bekannte Vetter, daß die Gewerkschaften der Bundesrepublik in der Demokratie ihre Existenzgrundlage sähen. Demokratie sei jedoch ein dynamischer Prozeß. Die Gewerkschaften strebten daher die Weiterentwicklung und Veränderung der Gesellschaft in fortschrittlichem Geiste an. Gewaltanwendung zur Erreichung dieser Ziele lehnten sie ab: Bombenanschläge und Terror seien

noch niemals die Kampfmittel der Gewerkschaften für eine bessere Welt gewesen. Der DGB werde aber auch nicht zulassen, daß die demokratischen Rechte und Freiheiten mit anderen Mitteln untergraben würden. Gleichzeitig sprach sich der DGB-Chef „mit allem Nachdruck“ für die Beibehaltung einer Einheitsgewerkschaft aus. Voraussetzung dafür sei jedoch parteipolitische Unabhängigkeit und die Entschlossenheit zu weltanschaulicher, religiöser und politischer Toleranz.

In seinem Rechenschaftsbericht erklärte Vetter, daß die Mitbestimmung im Unternehmensbereich nach der Verabschiedung des Betriebsverfassungsgesetzes keineswegs von der Tagesordnung verschwunden sei. Die Gewerkschaften würden „genau zu diesem Zeitpunkt in die Arena steigen, an dem die Politiker unserer Forderung nach voller Gleichberechtigung der Arbeitnehmer nicht mehr ausweichen können“.

Der aus Altersgründen scheidende stellvertretende Vorsitzen-

de Bernhard Tacke wies nachdrücklich alle Versuche zurück, die Tarifautonomie zu unterhöhlen. Tacke betonte, die Gewerkschaften hätten sich bisher bei ihren Tarifabschlüssen durchaus stabilitätsfördernd verhalten. Bei den kommenden Tariffbewegungen würden außer Gehaltserhöhungen vor allem die Einführung des dreizehnten Monatsgehaltes, die Frage des Monatslohns für Arbeiter und der weitere Abschluß von Tarifverträgen mit vermögenswirksamen Leistungen von besonderer Bedeutung sein.

Die Aussperrung bei einem rechtmäßigen Streik müsse gesetzlich verboten werden, forderte Gerd Muhr, im DGB-Vorstand zuständig für Arbeitsrecht und Sozialpolitik. Die Gewerkschaften seien „erheblich beunruhigt“, daß das Bundesarbeitsgericht die Aussperrung nach wie vor für zulässig halte.

Heinz Oskar Vetter fast einstimmig wiedergewählt

Bei den Vorstandswahlen wählten die 453 Delegierten Heinz Os-



◀ 453 Delegierte nahmen am Kongreß des DGB teil und entschieden über die zukünftige Politik des Gewerkschaftsbundes. Auf unserem Foto in der ersten Reihe die Spitze der IG Metall-Delegation: Hans Mayr, Eugen Loderer und Karl-Helz Troche, der zugleich stellvertretender Vorsitzender unseres Aufsichtsrates ist



◀ Als Delegierte der IG Metall Verwaltungsstelle Dortmund waren in Berlin (v. l. n. r.): Heinz Menne, Schriftführer im Betriebsrat des Werkes Union, Werner Dieterich, 1. Bevollmächtigter, und Bernhard Tuchmann, Sekretär in der Verwaltungsstelle IG Metall Dortmund, Günter Bludau, stellvertretender Betriebsrats-Vorsitzender der Bergbau AG und Willi Adel, Betriebsrats-Vorsitzender der Firma Gustav Schade

kar Vetter für weitere drei Jahre zum Vorsitzenden des Deutschen Gewerkschaftsbundes. Für Vetter gaben 424 Delegierte ihre Stimme ab, gegen ihn stimmten vier, 14 enthielten sich der Stimme.

Zum ersten Male gehört jetzt der DGB-Führungsspitze auch eine Frau an: Maria Weber und Gerd Muhr wurden zu stellvertretenden Vorsitzenden gewählt. Die 52jährige Gewerkschafterin tritt die Nachfolge von Bernhard Tacke an, der aus Altersgründen nicht mehr kandidierte. Tacke und Maria Weber waren bisher die Vertreter der christlich-demokratisch orientierten Gewerkschafter im DGB-Bundesvorstand. Neu in den Geschäftsführenden Vorstand wurde für Maria Weber der ebenfalls christlich-demokratisch orientierte Gewerkschafter Martin Heiß gewählt.

Wichtigstes Ziel gewerkschaftlicher Aktivität bleibt die Mitbestimmung

Nach seiner Wiederwahl for-

derte Vetter eine europäische Gewerkschaftspolitik aus einem Guß. Er bezeichnete die Mitbestimmung in allen gesellschaftspolitischen Bereichen als das nach wie vor wichtigste Ziel gewerkschaftlicher Aktivität. Nicht minder bedeutsam sei ein annehmbares Vermögensbildungsgesetz. Für den Umweltschutz forderte er ein Gremium, in dem die Gewerkschaften mitbestimmen müßten. Der Wert, den man im DGB der Schaffung menschenwürdiger Arbeitsplätze beizumessen gedenkt, gehe aus dem Beschluß hervor, den Kulturpreis des DGB in Zukunft auch Wissenschaftlern und Technikern zu verleihen, die sich um die menschenwürdige Gestaltung der Arbeitsplätze verdient gemacht haben.

Der DGB-Vorsitzende, der in seinem Referat nicht nur viele innenpolitische Themen anschnitt, sondern auch internationale Fragen — wie die Forderungen eines europäischen Parlaments und der Beendigung des Vietnam-Krieges —, erklärte mit Nachdruck, daß die Gewerkschaftsbewegung

ihre Ziele in voller Autonomie bestimme.

Die stellvertretende DGB-Vorsitzende Maria Weber nahm zu bildungspolitischen Themen Stellung. Sie bedauerte, daß bei der Entwicklung der Gesamtschule die berufliche Bildung wieder einmal „draußen vor der Tür“ bliebe. Maria Weber forderte neue Beratungs- und Entscheidungsgremien unter paritätischer Beteiligung der Gewerkschaften für eine Mitbestimmung in der Berufsausbildung. Bisher fehle in der beruflichen Bildung eine klare und einheitliche Regelung der Zuständigkeiten in voller Unabhängigkeit und auf paritätischer Basis. Ausdrücklich fügte Frau Weber hinzu: „Wir denken nicht daran, die praktische Ausbildung unterzubewerten.“

Grundlage der gewerkschaftlichen Arbeit in den nächsten Jahren wird das auf dem Kongreß verabschiedete Aktionsprogramm sein, mit dessen Hilfe „der Staat Bundesrepublik gerechter, sozialer und menschlicher“ werden solle.

Hellmut Hansen gestorben



Am 17. Juli 1972 starb im 77. Lebensjahr Bergassessor a. D. Hellmut Hansen. Hellmut Hansen, der sechzehn Jahre Hoesch und davon zehn Jahre dem Vorstand unseres Unternehmens angehörte, hat nach Kriegsende den Aufbau und die Erneuerung unserer Schachtanlagen mit Tatkraft in Angriff genommen, nach der Neuordnung mit dem Bau von Kraftwerken einen erfolgreichen Schritt in die Kohleveredelung getan und zugleich die Mechanisierung und Rationalisierung der Untertagebetriebe unermüdlich vorangetrieben.

Hellmut Hansen wurde am 23. Februar 1896 in Eisenach geboren. Nach der Schulzeit und nach der Teilnahme am ersten Weltkrieg studierte er an der Universität Göttingen und an der Bergakademie Clausthal. Mit dem Examen des Bergassessors schloß er die bergmännische Ausbildung ab. 1925 begann seine berufliche Laufbahn auf der Zeche Friedrich Heinrich AG in Lintfort. Zehn Jahre später wurde er Bergwerksdirektor des Steinkohlenbergwerks Heinitz im Saargebiet, und 1946 übernahm er die technische Leitung des nach der Entflechtung verbliebenen Hoesch-Bergbaus. Bei der Neuordnung im Jahre 1952 wurde er in den Vorstand unseres Unternehmens berufen, in dem er zunächst die in der Hoesch Bergwerks AG zusammengefaßten Schachtanlagen Kaiserstuhl und Fürst Leopold-Baldur betreute, bis er nach der Rückkehr der Altenessener Bergwerks-AG — mit den Zechen Fritz-Heinrich, Emil-Emscher und Radbod — im Jahre 1956 die Verantwortung für den gesamten Hoesch-Bergbau in seiner Hand vereinigte.

Mit Hellmut Hansen verliert Hoesch einen Freund, dessen wertvoller, fachkundiger Rat dem Unternehmen auch nach seinem Eintritt in den Ruhestand stets zur Verfügung stand.



Hoesch in Mittelamerika

SASA Federungen auf Mexikos Strassen



Auf halbem Wege zwischen den Jahrtausende alten Pyramiden in Teotihuacan und dem Fußballstadion „Azteca“ liegt am nördlichen Stadtrand von Mexiko-City unser mexikanisches Federnwerke Suspensiones Automotrices SA, in dem heute 120 Mitarbeiter beschäftigt sind.

Mexiko liegt mit 150 000 Einheiten pro Jahr an dritter Stelle in der Rangliste der Automobilhersteller Lateinamerikas. Durch die hohe Wachstumsrate dieser Branche — ca. 12 Prozent im Jahr — nimmt die Motorisierung in Mexiko unverhältnismäßig schnell zu. Anders als Brasilien oder Argentinien gibt Mexiko bei der Ent-

wicklung der Kfz-Industrie der Produktion zu Weltmarktpreisen den Vorzug, auch wenn dadurch der Anteil an inländischem Material bei der Herstellung geringer ausfällt. Während in Brasilien und Argentinien die Wagen bereits zu 98 Prozent aus einheimischen Erzeugnissen gefertigt werden, erreicht Mexiko einen „Eigenfertigungsgrad“ von nur 70 Prozent. Auf der anderen Seite liegen in Mexiko die Preise für einheimische Pkw wesentlich niedriger als in Brasilien oder Argentinien.

Als die ersten Maschinen unseres Federnwerks vor fünf Jahren mit der Unterstützung eines Schlossers und eines Elektrikers

aus Hohenlimburg montiert waren, übernahmen mexikanische Mitarbeiter die Arbeit. Einziger Deutscher ist heute Dipl.-Ing. Ewald Grass, der technische Leiter des Betriebes.

Erster Kunde der SASA 1968 war Volkswagen de Mexiko. 100 Käfer entstanden damals je Tag, für die SASA seither den kompletten Federungsbedarf herstellt; er besteht aus vorderem Stabilisator, vorderen und hinteren Torsionsstäben und Hinterachsen. Im selben Jahr begann die Fertigung schwerer Stabilisatoren für die Modelle Galaxie und Falcon der Ford Motor Company. Inzwischen baut VW täglich 200 Käfer, zehn

Safaris und zehn Lieferwagen, und SASA hat soeben die ersten Aufträge auch für diese Wagen erhalten. Außer den VW-Teilen werden Stabilisatoren und Zugstreben für sämtliche Ford- und American-Modelle, zentrale Lenkungsstangen für Chrysler-Fahrzeuge, verchromte Schaltstangen für American Motors und Stabilisatoren für Renault gefertigt.

Seit 1968 hat sich der Umsatz von Suspensiones Automotrices fast verdreifacht und bis 1976 sieht die Fünfjahresplanung des Unternehmens eine weitere Verdoppelung vor — neue Projekte lassen erwarten, daß dieses Ziel wesentlich früher erreicht wird.





▲ Zwischen den Jahrtausende-
alten Pyramiden von Teotihuacan
und dem Fußballstadion
„Azteca“ liegt im Norden von
Mexiko-City unser mexikanisches
Federnwerk ▶



▼ Blick in den Betrieb: Torsions-
stäbe werden angestaucht (1),
auf einer 300-Tonnen-Presse
werden Zugstreben geschmiedet
(2), Stabilisatoren werden
gebogen (3), im Labor wird
das Material einer Härteprüfung
unterzogen (4)



Wer?

Peter Götze, 28, Vorarbeiter bei den Hoesch Röhrenwerken und seit 1965 bei Hoesch, hat bereits neun Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen sieben prämiert wurden

Warum?

Peter Götze stellte fest, daß eine Meßrolle ausgewechselt wurde, obwohl sie nur in der Mitte verschlissen war

Wie?

Peter Götze konstruierte eine Vorrichtung, mit der die Meßrolle seitlich verstellt werden kann, so daß sich ihre Lebensdauer beträchtlich erhöht

Wer?

Johannes Liebscher, 46, Schlosser bei den Hoesch Röhrenwerken und seit 1964 bei Hoesch, hat bereits sechs Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen vier prämiert wurden

Warum?

Johannes Liebscher beobachtete, daß in der Strahlkammer einer Sandstrahlanlage Schraubenmuttern und (durch Fugen) Kammerwände durch das Sandstrahlen beschädigt wurden

Wie?

Johannes Liebscher deckte alle Fugen durch Stahlplatten ab und tauschte die Muttern gegen widerstandsfähige Sonderschrauben

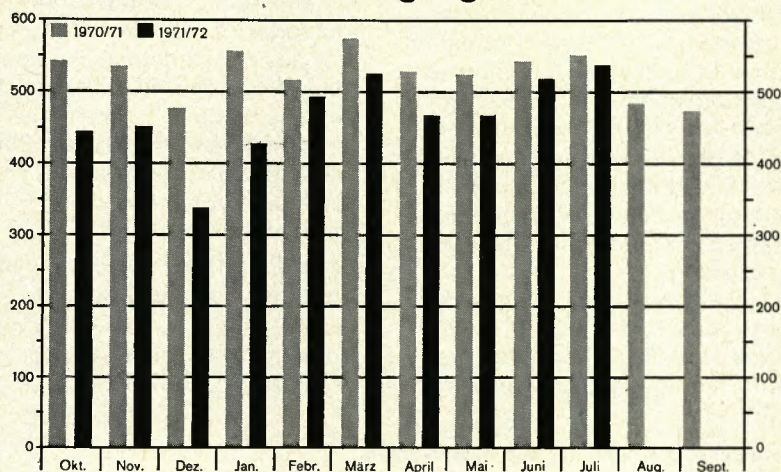


Der kluge Mann schlägt vor

Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	Juni 1972		Mai 1972		Okt. 1971 bis Juni 1972
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	71	11,1	64	10,0	89 808
Hoesch Trierer Walzwerk AG	10	9,6	7	6,7	3 281
Schrottverwertung Celler GmbH	4	7,3	—	—	410
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	21	6,0	18	5,1	38 696
Blefa AG	3	4,2	4	5,6	5 119
Hoesch Hüttenwerke AG	56	2,1	70	2,7	194 278
Dittmann & Neuhaus AG	1	1,7	4	7,1	3 215
Hoesch Siegerlandwerke AG	5	1,7	2	0,7	13 241
Hoesch Röhrenwerke AG	2	1,0	3	1,6	11 205
Hoesch AG Hauptverwaltung	1	0,7	—	—	75
Hoesch Handel AG	1	0,5	—	—	1 130
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Schwinn AG	—	—	—	—	—
Hoesch Packband GmbH	—	—	11	21,7	2 595
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	—	—	—	—	4 030
Hoesch Konzern	175	3,5	183	3,7	367 083

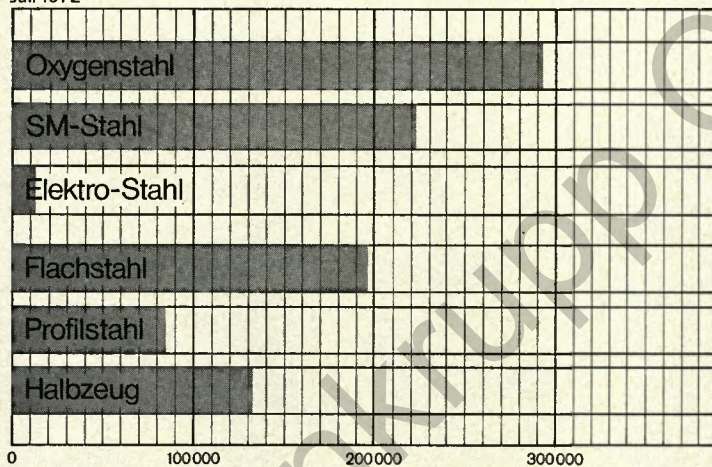
Der Hüttenkieker

Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t

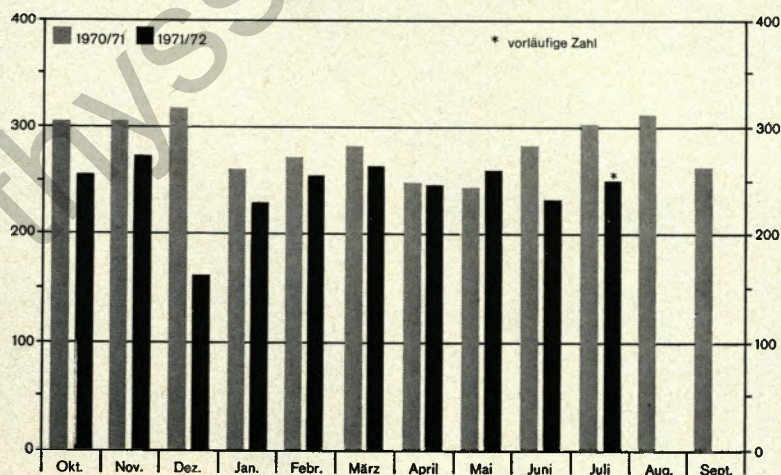


Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t

Juli 1972

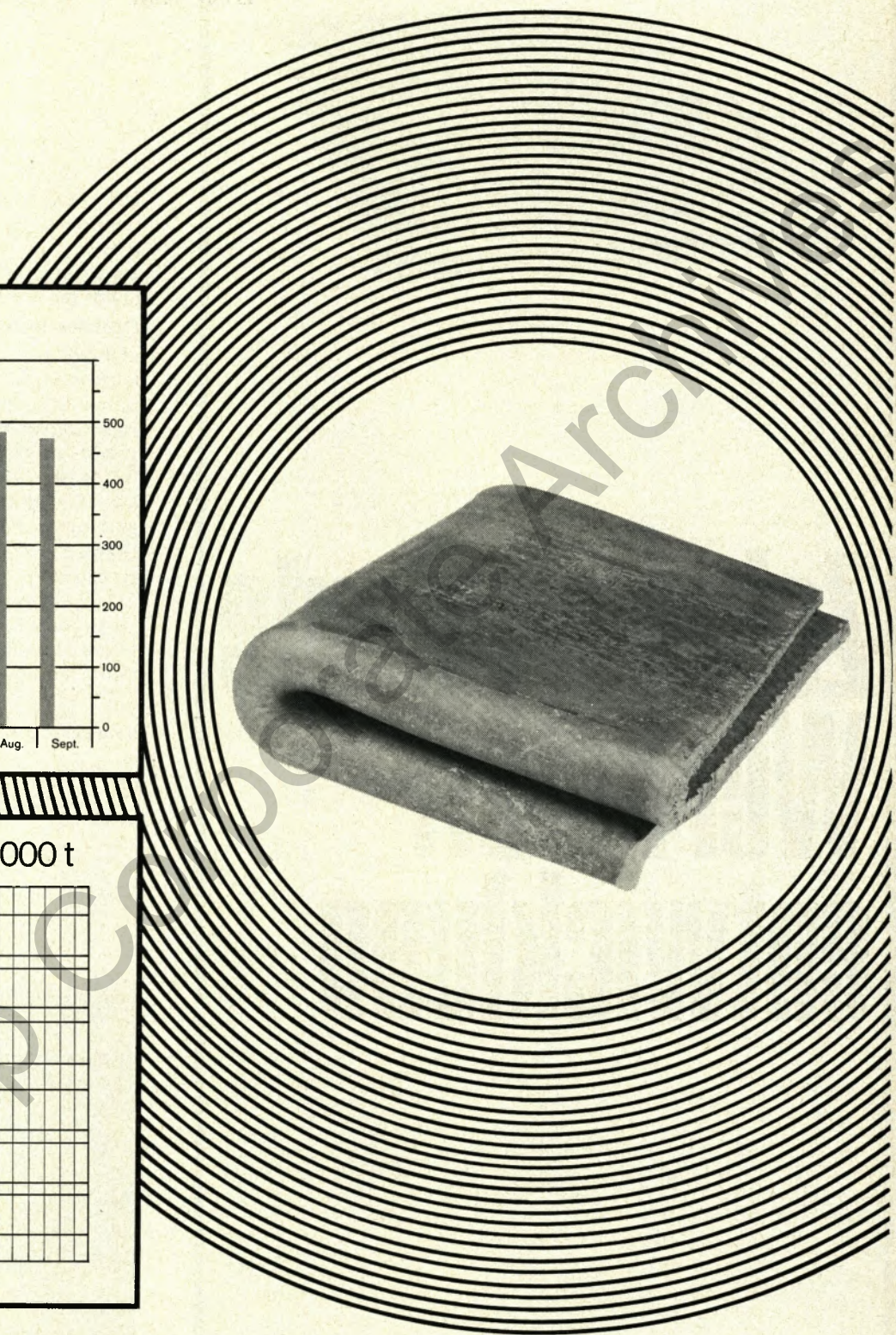
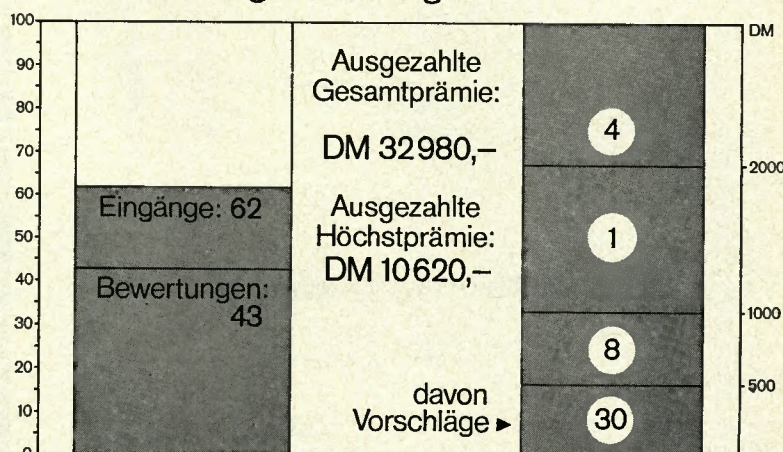


Unfallstatistik in absoluten Zahlen



Verbesserungsvorschläge

Juli 1972



Die sehr gute Kaltumformbarkeit von Novar-Stahl beweist die sogenannte Taschentuchfaltprobe.



Zeitorientierte Werkstoff- entwicklung

Die Entwicklung auf dem Gebiet der Baustähle wird in den letzten Jahren im wesentlichen von zwei Faktoren bestimmt. Einmal steigt die Nachfrage nach

Stählen höherer Festigkeit

ständig an, um beispielsweise leichtere Konstruktionen und eine höhere Belastbarkeit der Bauteile zu ermöglichen. Zum anderen gewinnt im Hinblick auf die erhöhte Sicherheit eines Bauteiles die Spröbruchunempfindlichkeit und Schweißbarkeit des Stahles in verstärktem Maße an Bedeutung.

Zur Erfüllung dieser steigenden Qualitätsanforderungen stehen heute dem Stahlhersteller moderne Fertigungstechniken, wie

das Vakuumverfahren und computergesteuerte Walzstraßen, zur Verfügung, mit denen eine wirtschaftliche Erzeugung ermöglicht wird. Darüber hinaus eröffnen sich durch Anwendung verfeinerter Untersuchungsmethoden, z. B. durch den Einsatz des Elektronenmikroskopes, neue Wege, um die Eigenschaften des Stahles zu verbessern. Kennzeichnend für diese Entwicklungsrichtung sind die Novar-Stähle von Hoesch.

Sowohl das **Spröbruchverhalten** als auch die **Schweißbarkeit**

eines Stahles werden durch den Kohlenstoffgehalt negativ beeinflusst. Aus Sicherheitsgründen ist

Verlegung von Rohren aus Novar-Stahl.



es demnach vorteilhaft, kohlenstoffarme Stähle zu verwenden. Bei den üblichen Baustählen dient jedoch das Element Kohlenstoff in erster Linie dazu, die Festigkeitseigenschaften zu verbessern. Bei Absenkung des Kohlenstoffgehaltes müssen daher andere Maßnahmen getroffen werden, um die Streckgrenze und Zugfestigkeit anzuheben.

Diese Überlegungen führten zur Entwicklung der Novar-Stähle. Es handelt sich hierbei um perlitreduzierte bzw. perlitfreie, mikrolegierte hochfeste Feinkornbaustähle, die je nach angestrebter Qualität in den nachstehend angegebenen Analysenbereichen in Gewicht-Prozenten liegen. (Perlit ist ein Gefügebestandteil des Stahles.)

Novar — perlitreduziert

Kohlenstoff 0,08–0,12
Silizium 0,10–0,40
Mangan 1,00–1,60
Vanadin max. 0,08
Niob max. 0,05

Novar — perlitfrei

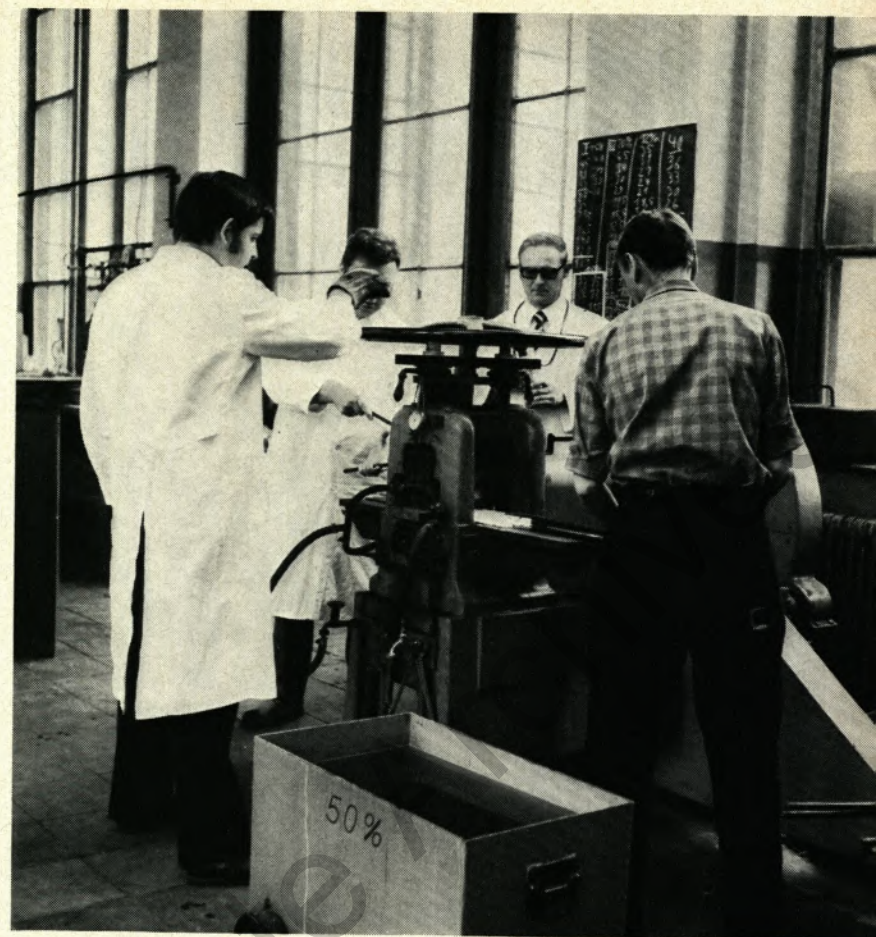
Kohlenstoff 0,01–0,02
Silizium 0,10–0,40
Mangan 1,00–1,60
Vanadin max. 0,08
Niob max. 0,05

Während der Novar perlitreduzierte Stahl Kohlenstoffgehalte von 0,08 bis 0,12% aufweist, wird der Novar perlitfreie Stahl bis auf Gehalte zwischen 0,01 und 0,02% C entkohlt, so daß kein Perlit mehr auftreten kann.

Durch die Mikrolegierung von Vanadin und Niob wird der Stahl sowohl über eine Verfeinerung der Gefügestruktur als auch über eine Ausscheidungshärtung verfestigt. Die Gefügeverfeinerung wirkt sich gleichzeitig stark verbessernd auf das Spröbruchverhalten aus. Die Ausscheidungshärtung wird durch die Bildung feinverteilter Teilchen von Vanadin- bzw. Niobkarbonitriden verursacht, wobei die Menge und Größe der ausgeschiedenen Teilchen für die **Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften**

von Bedeutung sind. Während Vanadin bevorzugt durch Ausscheidungshärtung wirkt, überwiegt beim Niob der Einfluß der Kornverfeinerung. Durch Austausch bzw. geeignete Kombination der beiden Elemente können bei den Novar-Stählen verschiedene Eigenschaften gezielt erreicht werden.

Für die Einstellung des optimalen Gefüge- und Ausscheidungszustandes ist eine gesteuerte Temperaturführung während des gesamten Walzprozesses eine entscheidende Voraussetzung. Neben der Höhe der verschiedenen Walztemperaturen üben der Verformungsgrad und die Abkühlungsgeschwindigkeit des Walzgutes einen maßgeblichen Einfluß aus.



Im Versuchswalzwerk der Forschungs- und Qualitätskontrolle (QP 2) wird die Warmbreitbandwalzung labormäßig vorgenommen. V. l. Gerd Minga, Uwe Caspary, Dr.-Ing. Konrad Kaup, Heinz Loh.

Aufgrund der exakten Regelmöglichkeiten bieten sich für die Herstellung der Novar-Stähle die Warmbreitband- und Grobblechstraße besonders an.

Novar-Stähle zeichnen sich durch

hohe Streckgrenzen und Festigkeitswerte, gutes Zähigkeitsverhalten und hervorragende Schweißbarkeit

aus. Diese Kombination von günstigen Eigenschaften eröffnet dem neuen Werkstoff ein vielseitiges Einsatzgebiet.

Im Pipelinebau zum Beispiel geht der Trend zu größeren Rohrdurchmessern, dünneren Wandstärken und höheren Betriebsdrücken. Hierzu werden Stähle höherer Festigkeit benötigt, die jedoch gleichzeitig den besonders harten Sicherheitsbestimmungen, wie sie an Pipelines gestellt werden, entsprechen müssen. Diese Werkstoffanforderungen werden von den Novar-Stählen erfüllt. Sie finden daher in zunehmendem Maße Anwendung im Pipelinebau, denn der fortwährend ansteigende Energiebedarf macht es erforderlich, daß immer größere Mengen an Energieträgern, wie z. B. Öl und Gas, über weitere Entfernungen zu den Verbrauchern herangeschafft werden müssen.

Neben der Verwendung als hochfeste Baustähle eignen sich die **Novar-Stähle** aufgrund ihrer guten Zähigkeitseigenschaften bei niedrigen Temperaturen auch als kaltzähe Güten, z. B. für den Bau von Flüssiggasbehältern.

Ein weiteres Anwendungsgebiet ergibt sich aus der guten Kaltumformbarkeit der perlitreduzierten und perlitfreien Stähle. Diese Stähle können im kalten Zustand wie Taschentücher zusammengefasst werden, ohne daß Anrisse dabei entstehen. Die Taschentuchfaltprobe, bei der erst längs und dann quer zur Walzrichtung gefaltet wird, stellt eine äußerst scharfe Prüfung dar. Die Kaltumformbarkeit längs zur Walzrichtung wird auch wesentlich von der Form der Sulfide beeinflusst.

Der Einsatz dieser kohlenstoffarmen, mikrolegierten Stähle ermöglicht es dem Verarbeiter, die Formgebung von bestimmten Teilen von der aufwendigen Warmumformung auf die kostengünstigere und im allgemeinen auch genauere Kaltumformung umzustellen. Als besondere Anwendungsgebiete sollen der Fahrzeugbau und die Kaltprofilherstellung erwähnt werden.

Für den Stahlhersteller ist es nicht allein ausreichend, die Werkstoffeigenschaften entsprechend den steigenden Anforderungen seitens der Verbraucher zu verbessern, sondern es muß gleichzeitig eine möglichst wirtschaftliche Lösung angestrebt werden. Zur Erreichung dieses Zieles ist es notwendig, in gewissem Maße Grundlagenforschung zu treiben und in enger Zusammenarbeit zwischen Forschung und Betrieb die vorhandenen betrieblichen Möglichkeiten zu nutzen.

Dr.-Ing. Konrad Kaup

Soziale Rechte für unsere Jugend

Die Humanisierung des Arbeitslebens ist eines der großen Ziele unserer Zeit. Dazu gehören: die Rücksichtnahme auf den Menschen im Produktionsprozeß, denn im Mittelpunkt des Betriebes steht der Mensch, und eine ganze Reihe von Forderungen für Veränderungen und Verbesserungen, die beim Ausbau von Unfallschutz und Unfallforschung anfangen und bis zu einer vernünftigen Beteiligung der Arbeitnehmer am neu zuwachsenden Produktivkapital reichen, und auch das zur Selbstverständlichkeit gewordene Recht der Jugend, mit ihren Problemen ernst genommen zu werden.

Die Rechte der Jugend in unserer Gesellschaft sind zweifellos gestärkt und erweitert worden, wie es einer selbstbewußten Generation angemessen ist. Wie und in welcher Weise, das soll hier noch einmal am Berufsbildungsgesetz, am Arbeitsförderungsgesetz, am Betriebsverfassungsgesetz und am Sozialversicherungsrecht deutlich gemacht werden.

Mit dem

Berufsbildungsgesetz

wurde erstmals eine einheitliche gesetzliche Regelung der betrieblichen Berufsausbildung geschaffen. Das bedeutet nach den wichtigsten Vorschriften, daß vor Beginn der Berufsausbildung ein schriftlicher Ausbildungsvertrag abzuschließen ist über

- > Art, sachliche und zeitliche Gliederung und Ziel der Berufsausbildung, Festlegung, in welchem Zeitablauf die Kenntnisse und Fertigkeiten vermittelt werden sollen, die zur Erreichung des Ausbildungszieles notwendig sind,
- > Beginn und Dauer der Ausbildung,
- > Ausbildungsmaßnahmen außerhalb der Ausbildungsstätte,
- > Dauer der regelmäßigen Arbeitszeit,
- > Dauer der Probezeit,
- > Zahlung und Höhe der Vergütung,
- > Urlaubsdauer und
- > Kündigungsvoraussetzungen.

Der Auszubildende hat im Rahmen des Berufsausbildungsverhältnisses den Rechtsanspruch

- > von persönlich und fachlich qualifizierten Personen ausgebildet zu werden,
- > kostenlos die Ausbildungsmittel zu bekommen,
- > zur Teilnahme am Berufsschulunterricht oder an Ausbildungsmaßnahmen außerhalb des Betriebes unter Fortzahlung seiner Vergütung freigestellt zu werden,
- > solche Arbeiten auszuführen, die dem Ausbildungszweck dienen und seinen körperlichen Kräften angemessen sind.

Demgegenüber hat er aber auch die Pflicht, sich zu bemühen, die Fertigkeiten und Kenntnisse zu erwerben, die erforderlich sind, um das Ausbildungsziel zu erreichen, den Weisungen zu folgen, die ihm im Rahmen der Berufsausbildung von dazu berechtigten Personen erteilt werden und die für die Ausbildungsstätte geltende Ordnung zu beachten (z. B. Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften, Schutzkleidung o. ä.).

Für Streitigkeiten aus dem Berufsausbildungsverhältnis ist das Arbeitsgericht zuständig. Zuvor jedoch gibt es Auskunfts- und Beschwerdeinstanzen (Betriebsrat, Jugendvertretung, Berufsbildungsausschuß, Gewerkschaft), an die sich der Jugendliche in Fragen seiner Berufsausbildung wenden kann. Das

Arbeitsförderungsgesetz

kennt keine speziellen Regelungen für Jugendliche. Ihnen kommt, wie allen anderen auch, das Gesetz voll zugute. Besondere Bedeutung für Jugendliche haben in der Praxis die Leistungen zur Förderung der beruflichen Bildung. Das sind: Zuschüsse und Darlehen zur beruflichen Ausbildung in Betrieben und überbetrieblichen Einrichtungen, zur Teilnahme an Grundausbildungs- und Förderungslehrgängen und an anderen berufsvorbereitenden Maßnahmen.

- > Unterhaltsgeld und Darlehen für die Teilnahme an Maßnah-

men zur Feststellung, Erhaltung und Erweiterung beruflicher Kenntnisse, zur Anpassung beruflicher Kenntnisse an die technische Entwicklung und zum beruflichen Aufstieg.

- > Unterhaltsgeld und Darlehen für die Teilnahme an Maßnahmen zum Übergang in eine andere berufliche Tätigkeit, insbesondere unter dem Gesichtspunkt der Mobilität.

Darüber hinaus werden Arbeitssuchenden und Berufsanwärtern Zuschüsse zur Arbeitsaufnahme gewährt (z. B. zu Bewerbungskosten, Reise- und Umzugskosten, Arbeitsausrüstung). Sämtliche Leistungen gelten auch für körperlich, geistig oder seelisch Behinderte.

Zu nennen wäre noch Kurzarbeitergeld für Arbeitnehmer in Betrieben mit einem vorübergehenden, unvermeidbaren Arbeitsausfall, der auf wirtschaftlichen Ursachen, betrieblichen Strukturveränderungen oder unabwendbaren Ereignissen beruht.

Das

Betriebsverfassungsgesetz

unterscheidet zwischen Arbeitnehmern, die das 18. Lebensjahr vollendet haben, und solchen, die es noch nicht vollendet haben. Die Jugendvertretung hat die besonderen Belange der jugendlichen Arbeitnehmer bis zum vollendeten 18. Lebensjahr zu vertreten. Zur Wahl der Jugendvertretung haben zwar nur Arbeitnehmer bis zum 18. Lebensjahr aktives Wahlrecht; es können aber Arbeitnehmer bis zum vollendeten 24. Lebensjahr als Mitglieder in die Jugendvertretung gewählt werden. Junge Arbeitnehmer können sich in Fragen der Betriebsverfassung an folgende Stellen wenden:

an den Betriebsrat in sozialen, personellen und wirtschaftlichen Angelegenheiten, die seiner Mitwirkung und Mitbestimmung unterliegen,

an den Arbeitgeber, soweit der Arbeitnehmer bestimmte Einzelrechte hat, beispielsweise das Informationsrecht über seinen Tätigkeitsbereich und Ausbildungsplan, das Recht zur Einsicht in die eigene Personalakte usw.,

an die Gewerkschaft, soweit sie für die Wahl von Betriebsräten

initiativ werden kann. Im

Sozialversicherungsbereich

haben Jugendliche, die das 16. Lebensjahr vollendet haben, das Recht, selbständig Anträge zu stellen und zu verfolgen. Sie sind in der Sozialgerichtsbarkeit prozeßfähig.

Im Bereich der gesetzlichen Unfallversicherung ist mit der Einbeziehung der Kindergartenkinder, der Schüler und Studenten in die Unfallversicherung garantiert, daß auch die über 18 Jahre alten Schüler und Studenten deren Schutz und Leistungen, z. B. Unfallverhütungs- und Rehabilitationsmaßnahmen, beanspruchen können.

Für die neuen Jugendvertreter unserer drei Werke erwachsen in diesem Sinne ständig neue Aufgaben, die es zielstrebig in Angriff zu nehmen und im Interesse unserer Jugendlichen zu lösen gilt.

Als Jugendvertreter wurden von den wahlberechtigten jugendlichen Belegschaftsmitgliedern gewählt:

beim Werk Phoenix:

1. Burkhard Witek
2. Ilona Oesterschmidt
3. Peter Zier
4. Dietmar Freund
5. Werner Mühlbrodt
6. Hans-Dieter Knutti
7. Freddy Grün

beim Werk Union:

1. Klaus Bailer
2. Michael Elshoff
3. Jutta Stewen
4. Inge Stolze
5. Elke Finkeldei

beim Werk Westfalenhütte:

1. Norbert Hüwel
2. Detlev Kiel
3. Peter Fuchs
4. Uli Tock
5. Erwin Kollex
6. Heinz Senftleben
7. Inge Hillebrecht
8. Rüdiger Laak
9. Petra Leffler

Werk Phoenix

V. l.: Hans-Dieter Knutti, Burghard Witek, Peter Zier, Ilona Oesterschmidt, Werner Mühlbrodt, Freddy Grün, Dietmar Freund.



Werk Union

V. l.: Elke Finkeldei, Jutta Stewen, Klaus Bailer, Inge Stolze, nicht anwesend: Michael Elshoff.

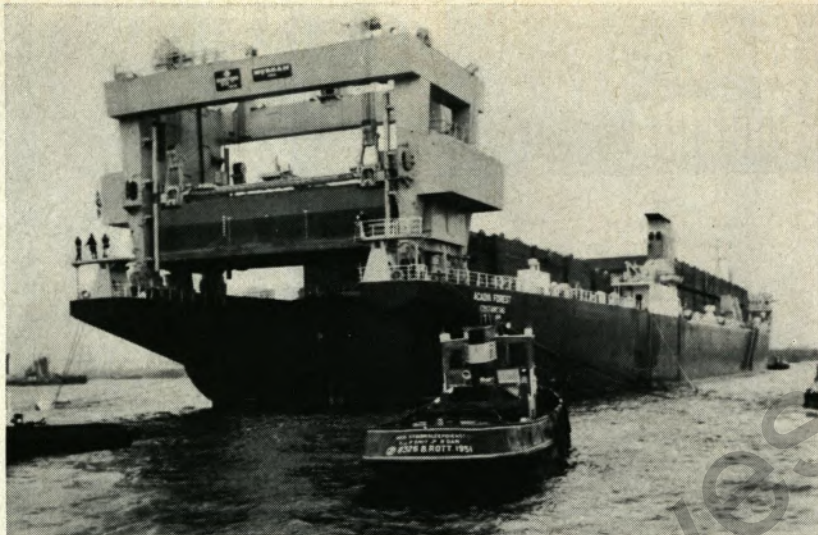
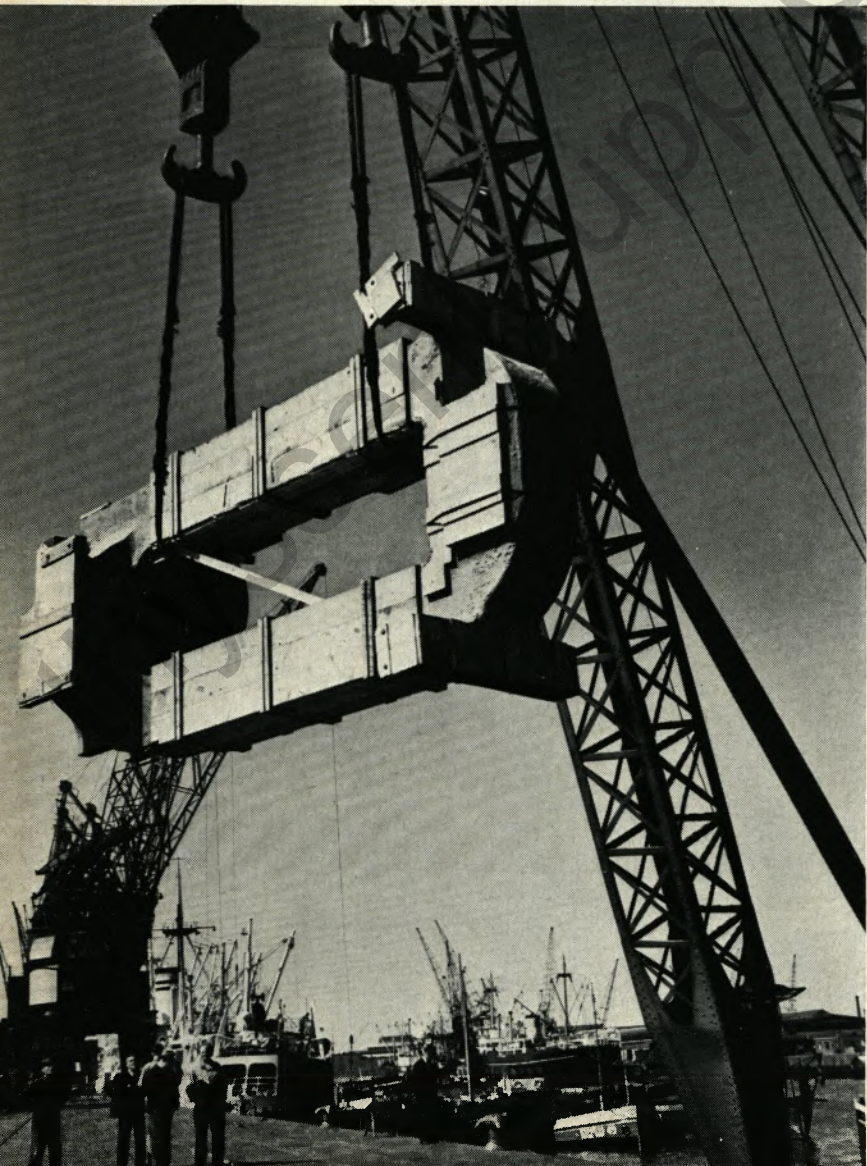
Werk Westfalenhütte

V. l.: Inge Hillebrecht, Erwin Kollex, Rüdiger Laack, Detlef Klei, Heinz Senftleben, Norbert Hüwel, Peter Fuchs, nicht anwesend: Petra Leffler, Ulrich Tok.



Verfrachtungs- und Transport- probleme für den Bau der Verzinnungslinie

100 t wiegt dieser Walzenständer, der in Rotterdam durch einen Schwimmkran umgeschlagen wird.



Das Lash-Mutterschiff „Acadia Forest“ bei der Übernahme eines Leichters durch den Bordkran im Hafen Rotterdam.

Im Werksbereich Westfalenhütte wird zur Zeit die Verzinnungslinie gebaut. Es handelt sich dabei um die Erweiterung unseres Feinstblechwalzwerkes Stockheide (FK 1). Der Ausbau umfaßt eine zweigerüstige DCR (Doppelt = Kalt = Reduziergerüst) und Dressierstraße sowie eine Vorbereitungsanlage, eine kombinierte Verzinnungs-/Verchromungsanlage mit anschließender Inspektions- und Scherenanlage.

Nachdem die Einkaufsverhandlungen mit den amerikanischen Lieferanten beendet waren, stellte sich Verfrachtung/Verkehrswesen die Aufgabe, die Transportabwicklung und Einfuhrverzollung des Gesamtobjektes vorzubereiten und durchzuführen. Die Gesamtanlage umfaßt ca.

2600 Frachttonnen, das entspricht in diesem Fall einem Frachtraumvolumen von rund 8900 cbm. Einige Teile wiegen mehr als einhundert Tonnen. Mit der ingenieurmäßigen Planung, Herstellung und Ausführung der elektrischen und mechanischen Anlagen waren drei bedeutende Firmen in den USA beauftragt worden. Anfertigungen bestimmter Einzelteile wurden aus wirtschaftlichen Erwägungen bei europäischen Herstellern vorgenommen. Die vertraglichen Lieferbedingungen sehen vor, daß die Gesamtanlage ab Lieferwerk gekauft wird.

Nach dem Studium der umfangreichen Lieferverträge fanden zunächst einmal mit der Einkaufs- und Neubaubauabteilung Planungsbesprechungen statt, um aus einer Gesamtübersicht die notwendigen Einzeltransportpläne zu erstellen. Die besonderen Probleme der Verfrachtung ergaben sich aus den Verkehrswegen ab Lieferwerk USA bis USA-Verschiffungshafen, ab USA-Verschiffungshafen bis Rotterdam, ab Rotterdam bis Baustelle Werk Westfalenhütte. Da die Produktionsstätten der Lieferwerke in ver-

schiedenen Bundesstaaten Nordamerikas liegen, stellte sich die Frage nach der geographisch einheitlichsten und damit auch kostengünstigsten Hafenrange (Verschiffungsgebiet). Die Entscheidung fiel für die Nordatlantikhäfen New York, Philadelphia und Baltimore. Der ursprüngliche Plan, die Gesamtanlage mit der neuen

„Lash“-Transportmethode

heranzuschaffen, scheiterte an dem – verglichen zu dem vorgenannten Verschiffungsgebiet – weiteren Vorlaufweg, da Lash-Schiffe nur ab USA-Golfhäfen (New Orleans–Houston) verkehren und damit erhebliche Mehrkosten im Vortransport verursacht worden wären. LASH = Lighter Aboard Ship ermöglicht die Güterverladung und den Transport ab Binnenhafen des Herstellers bis Binnenhafen des Empfängers. Das geschieht auf die Weise, daß die Leichter (kleine Binnenschiffe) über Wasserwege den Seehafen erreichen, von dem sogenannten Mutterschiff mit Hilfe eines bordeigenen Kranes übernommen und nach Beendigung der Seereise im Bestimmungshafen wieder zu Wasser gelassen werden. Hier setzen sie dann, ebenfalls über Binnen-Wasserwege, ihre Reise bis zum Bestimmungsort fort. Eines der vier zwischen USA und Europa verkehrenden Lash-Mutterschiffe kann 78 Leichter mit insgesamt 43000 Ladetonnen aufnehmen. Der Vorteil einer Lash-Verschiffung hätte darin bestanden, daß der Transport ohne mehrfachen Hafenumschlag erfolgt wäre. Deshalb bedient sich Hoesch bei Exportlieferungen in vielen Fällen dieses Lash-Dienstes, der kostensparend ist und die Risiken des Transportes erheblich mindert.

Ein

Problem besonderer Art

erwuchs bereits vor der ersten Verschiffung. Eine Verfügung amerikanischer Behörden mach-



Nach einer 14tägigen Reise von New York über Rotterdam nach Dortmund trifft ein mit Motoren beladener Container im Kaltwalzwerk ein.

te zur Auflage, alle für die Anlage fertiggestellten Teile mit Seeschiffen zu transportieren, die in den Vereinigten Staaten beheimatet sind. Dieses war eine der Bedingungen für das Zustandekommen des Finanzierungsvertrages, und davon konnte ohne Sondergenehmigung nicht abgewichen werden. Zur Erläuterung muß hier gesagt werden, daß unter amerikanischer Flagge im Europadienst keine konventionellen Schiffe verkehren, sondern nur noch sogenannte Vollcontainerschiffe. Ein großer Teil der mechanischen Anlagen aber war aufgrund der Maße und Gewichte nicht containerisierbar und mußte konventionell verschifft werden. Hinzu kam, daß die Container-Reederei entsprechende Umbauten in den Laderäumen ihrer Schiffe hätte vornehmen müssen, um die sperrigen Güter seetüchtig stauen zu können. Der hierdurch entstehende Kostenaufwand hätte die Seefracht in einer unzumutbaren Weise verteuert. Diesen vorgetragenen Argumenten stimmten die US-Behörden nach langen Verhandlungen zu und erteilten eine Sondergenehmigung, das nicht für Container geeignete Material mit einer Reederei freier Wahl zu verschiffen. Die Vergabe für den Seetransport erfolgte dann einerseits unter dem Gesichtspunkt der Frachtangebote, andererseits unter Berücksichtigung der zwingenden Notwendigkeit, eine Reederei auszusuchen, zu deren Schiffsausrüstung Schwergutkräne bis zu 80 t zählten. Auf diese Weise vermied man die zusätzliche und kostspielige Anmietung von Schwimmkränen im Be- und Entladehafen.

Im weitesten Sinne der Lash-Transportmethode ähnlich ist der heute aus Land- und Seeverkehr nicht mehr wegzudenkende

„Container“-Transport.

Er drängte sich für einen großen Teil der elektrischen Ausrüstung

der Verzinnungsanlage geradezu auf. Die Abwicklung geht so vor sich, daß die Container im Lieferwerk beladen und verschlossen werden. In der Reihenfolge Landweg – Seeweg – Landweg gelangt das containerisierte Material zum Abnehmer. Auf diese Weise wurden erhebliche Verpackungskosten eingespart, da die zahlreichen Aggregate, Motoren, Schaltschränke usw. durch diesen „Haus-zu-Haus-Verkehr“ auf dem Transportweg nicht mehr umgeladen werden mußten. Die Containerfrachtkosten sind grundsätzlich durch die Schifffahrtskonferenz festgelegt. Jedoch spielt die richtige Warendeklaration eine die Frachtkosten beeinflussende Rolle.

Unvorhergesehene Sorgen traten durch den an der gesamten USA-Ostküste ausgerufenen Hafenarbeiterstreik auf, dessen Ende nicht voraussehbar war und der die gesamte Seeschifffahrt in diesem Gebiet still legte. Es wurde deshalb mit den Herstellern vereinbart, alle fertiggestellten Teile der Anlage beim Lieferwerk bis zum Streikende für Hoesch kostenlos einzulagern. Nach Beendigung des Streiks waren zwar kleine zeitliche Verschiebungen eingetreten, die allerdings ohne Auswirkungen auf die

Gesamttermingestaltung

blieben. Die erste Verschiffung erfolgte dann im Dezember 1971. Die Verfrachtung der kompletten Anlage wird rund achtzig Teilverschiffungen erforderlich machen.

Die Atlantiküberquerung mit modernen Seeschiffen dauert heute etwa zehn Tage. Die Zeit zwischen Ankunft der Verschiffungsdokumente, die Aufschluß über Art und Umfang der Ladung geben, und dem Eintreffen der Schiffe ist kurz. Schnelle Entscheidungen für eine reibungslose Weiterbeförderung des Materials sind – neben der Beschaffung der notwendigen Genehmigungen für Lademaß-

überschreitungen und Bereitstellung der Spezialtransportmittel – daher erforderlich.

Einer besonderen Erwähnung bedarf die Transportdurchführung der über einhundert Tonnen schweren Walzenständer. Der Transport ab Lieferwerk bis Baltimore erfolgte zur Zeit des den Staat Pennsylvania heimsuchenden Hurrikans „Agnes“. Große Schäden an Eisenbahnliesen machten es notwendig, die eingesetzten Spezialwagen einer US-Eisenbahngesellschaft umzuleiten. Die Walzenständer trafen mit erheblicher Verspätung im Verschiffungshafen ein. Nach der Seereise und den zwölf Stunden dauernden Umschlagsarbeiten in ein im Hafen von Rotterdam entsprechend vorbereitetes Binnenschiff, ging der Transport auf dem Wasserwege weiter nach Gelsenkirchen. Nur hier steht im Stadthafen ein

stationärer Schwerkran

für die Umladung auf Spezialtieflader zur Verfügung. In angemeldeten Nachtfahrten unter polizeilicher Straßensicherung erreichten die Walzenständer schließlich das Werk Westfalenhütte.

Nicht unerwähnt können in diesem Bericht die am Empfangsort zu erledigenden umfangreichen Zollformalitäten bleiben. Die

Freigabe der Güter erfolgt stets erst nach der Zollanmeldung durch den Empfänger. Sie ist Grundlage für die Errechnung der ansehnlichen Zollkosten, deren Höhe nach der Wareneinstufung in den Zolltarif bestimmt wird. Da sich die Anlage aus den unterschiedlichsten elektrischen und mechanischen Einzelteilen zusammensetzt, ist durch die richtige Ansprache der verschiedensten Positionen von den jeweiligen Zollabfertigern der kostengünstigste Zolltarif herauszufinden.

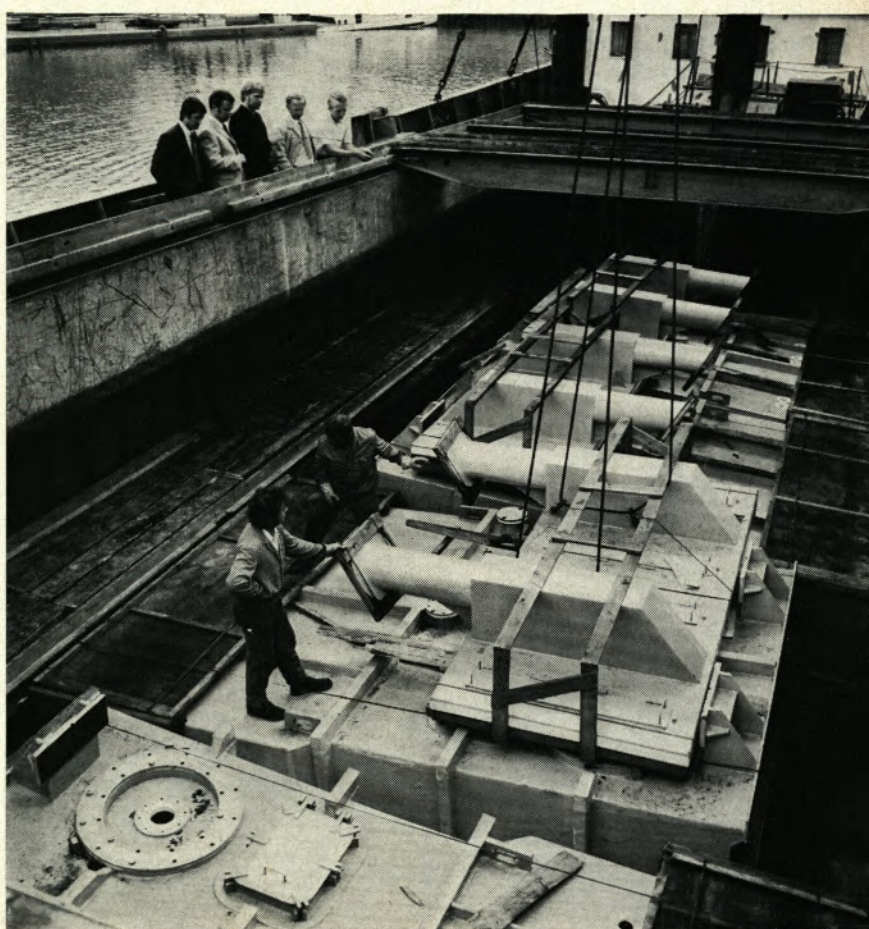
Die aufgetretenen Verfrachtungs- und Transportprobleme bei diesem Objekt lassen sich, ohne den Umfang dieser Darstellungen nicht zu überschreiten, nur in großen Zügen aufzeigen. Sie unterscheiden sich von den täglichen Verfrachtungsgeschäften dadurch, daß eine Vielzahl von Schwierigkeiten auftraten, die aus dem Umfang sowie der Art des Transportgutes in Verbindung mit den jeweiligen

internationalen Frachtvorschriften

erwachsen. Eine echte partnerschaftliche Zusammenarbeit auf allen Ebenen und in allen Bereichen war daher Voraussetzung für ein gutes Gelingen der gestellten Aufgabe.

K.-H. Schmäler

Aus England kommend trafen im Duisburger Hafen mit dem Küstenmotorschiff „Atlantis“ diese Behälter ein. Ihr Gewicht und ihre Maße 5,20 m × 2,80 m × 3,75 m erforderten für den Weitertransport zur Baustelle Spezial-Schwerfahrzeuge.





Auf dem Übungskran in der Kranführerschule erfolgt die praktische Unterweisung durch Günter Wirtz.

Etwa 30% unserer Belegschaftsmitglieder und betrieblichen Einrichtungen sind mit Transportarbeiten aller Art beschäftigt. Mit Eisenbahnen, Motor- und Elektrofahrzeugen, Kranen und Transportbändern werden Millionen von Tonnen unterschiedlichster Güter und Größe zu den kilometerweit voneinander entfernt liegenden Werks- und Betriebsbereichen bewegt. Die stets fortschreitende Mechanisierung und Automatisierung der Transporteinrichtungen stellt an ihre Führer ständig steigende Ansprüche, weil die Wartung und Instandhaltung dieser Sachwerte eine stetige Anpassung an den modernen Stand der Technik voraussetzt. Darüber hinaus hängen ein reibungsloser Betriebsablauf sowie Leben und Gesundheit anderer Belegschaftsmitglieder von ihrem verantwortungsbewußten Verhalten ab. Dies macht deutlich, daß die Aufgabe des Führens von Transportmitteln nur von voll geeigneten und gut geschulten Mitarbeitern wahrgenommen werden kann.

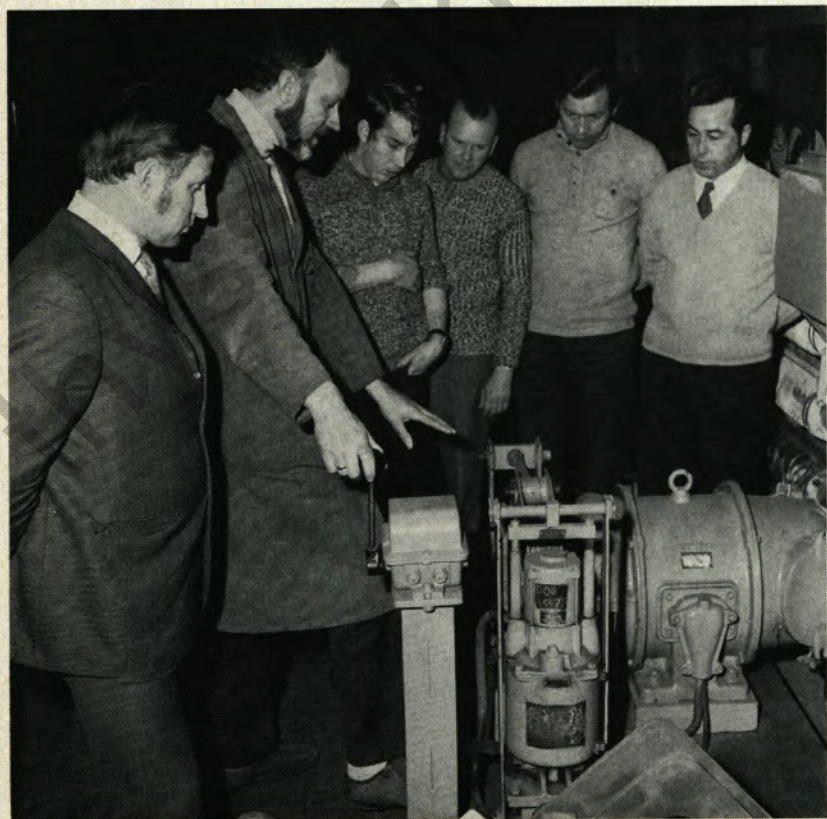
Das Technische Ausbildungswesen der Hüttenwerke hat auf Grund

dieser Erkenntnis bereits vor Jahren im Werk Westfalenhütte eine Kranführerschule und eine Fahrschule eingerichtet. Ihr Ziel ist es, Belegschaftsmitglieder über mehrtägige Lehrgänge hinweg gründlich zu schulen. In der Kranführerschule im Rahmen von Kranführergrundschulungen, Kranführernachschulungen, Schulungen für Kranführer von flurgesteuerten Kranen und Schulungen von Kran-Anhängern; in der Fahrschule im Rahmen von Fahrerschulungen für gleislose Flurförderzeuge und Mobilkrane.

Für die Lehrgänge der Fahrschule und die beiden zuerst genannten Lehrgänge der Kranführerschule ist die Lehrgangsvoraussetzung ein ärztlicher und psychologischer Tauglichkeitsnachweis. Alle Schulungsmaßnahmen, die von fünf Mitarbeitern des Technischen Ausbildungswesens geleitet werden, beinhalten die theoretische und praktische Ausbildung, wobei die Unterrichtung auf den technischen Fortschritt, die Arbeitssicherheit und geänderte gesetzliche Vorschriften ausgerichtet ist.

Kranführer- und Fahrschule

Günter Wirtz zeigt den Lehrgangsteilnehmern an einem Demonstrationsmodell die Funktionen einer Kranbremse.



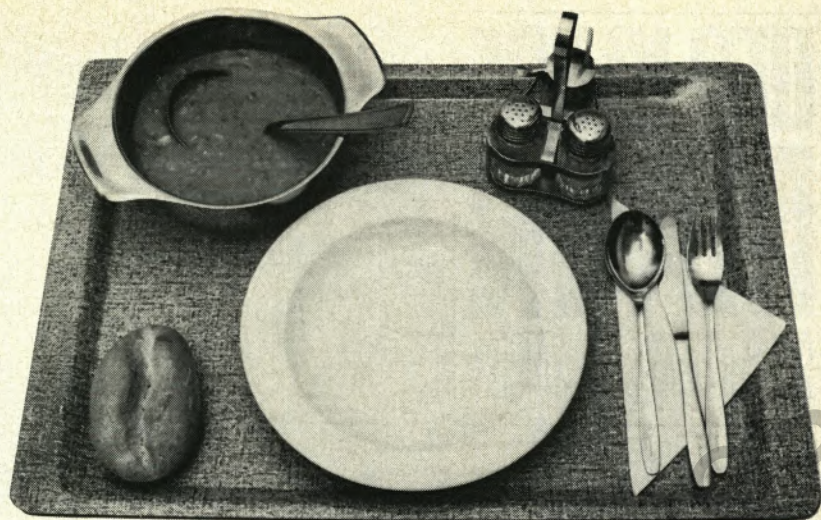
Adolf Preuß erklärt im Rahmen der Schulungsmaßnahmen den Gabelstapler vor der ersten Fahrübung.



Vorstand informiert Vertrauensleute

In der Belegschaft der Hoesch Hüttenwerke AG entstand durch Pressemeldungen Unruhe und Sorge, die den von Vorstand und Aufsichtsrat beschlossenen Neubau eines Oxygenstahlwerkes mit Hochofen- und Stranggießanlage auf der Westfalenhütte fraglich erscheinen ließen. Vom Vorstand der Hoesch AG sprachen zum Problem der modernisierten Stahlbasis Dortmund Dr. Friedrich Harders, Sprecher des Vorstandes, und Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp auf einer Vertrauensleuteversammlung der Westfalenhütte und Dr. Franz-Josef Hufnagel bei Phoenix und Union. Dieses Stahlwerk würde,

das sei unbestritten, gebaut. Nur der Zeitpunkt des Baubeginnes müsse in Abhängigkeit einer besseren Ertragslage von Hoesch gesehen werden. Alfred Simon, Mitglied des Aufsichtsrates Estel, bestätigte in seinen Ausführungen auf den Werken Phoenix und Union nicht nur die Ernsthaftigkeit des Beschlusses des Aufsichtsrates zum Bau dieser Anlagen, sondern stellte als ein Ergebnis der ersten Sitzung dieses Gremiums fest, daß diese Investition als Voraussetzung eines wirtschaftlich vernünftigen Zusammenschlusses von Hoesch und Hoogovens angesehen wird.



Preise für Belegschaftsessen

Die in den letzten Wochen notwendig gewordenen Preisänderungen veranlaßten die Belegschaftsbetreuung und -versorgung, noch einmal auf die im August 1971 zwischen Vorstand und Betriebsrat getroffene Vereinbarung über die Essenpreisberechnung und ihre Auswirkungen hinzuweisen.

„Nachdem in der Zeit von Mai 1966 bis September 1971 das Belegschaftsessen DM 1,—/Portion kostete, mußte u. a. wegen der

Einführung des Cafeteria-systems

ein vollständig neues System der Preisfindung gewählt werden. Deshalb wurde vereinbart, in Zukunft das Belegschaftsessen nach folgender Kostenaufteilung zu kalkulieren:

- > Der Essenteilnehmer zahlt die Lebensmittelkosten einschließlich Mehrwertsteuer.
- > Das Unternehmen Hoesch Hüttenwerke AG übernimmt sämtliche anderen Kosten, z. B. Personalkosten, Kosten für Gebäudeunterhaltung, Betriebs- und Geschäftsausstattung, Reinigung, Energie, Transport.

Wir glaubten, durch die Einführung von pauschalierten Preisgruppen für Vorsuppen, Beilagen und Desserts zum Preis von DM 0,20 bzw. DM 0,20-Stufen für Hauptspeisen – Fleisch, Eier, Fisch – das angestrebte Ziel der Wareneinsatzkostendeckung zu erreichen. Mit den Preisgruppen wollten wir ständig sich ändernde Preise vermeiden.

Dieses Kalkulationsprinzip erbrachte allerdings bis einschließlich Mai 1972 ein Defizit, so daß wir uns gezwungen sahen, nunmehr alle Speisen einzeln zu kalkulieren und die Abgabepreise in DM 0,10-Stufen festzusetzen.

Das geringe Angebot an Rindfleisch und Frischgemüse – z. T. durch die anhaltende Schlechtwetterperiode hervorgerufen – führte wider Erwarten zu Preiserhöhungen.

Aus diesen vorgenannten Gründen sind wir gezwungen, die Essenabgabepreise der veränderten Situation anzupassen. Wir haben dabei gemeinsam mit dem Küchenausschuß nach eingehender Beratung festgelegt, daß weder Menge noch Qualität der zu verarbeitenden Lebensmittel beeinträchtigt werden dürfen.

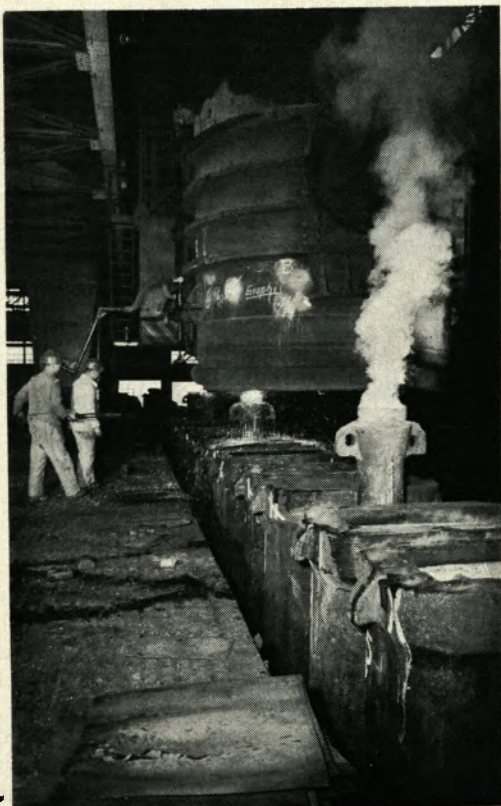
Nach dem von uns ab 26. Juni 1972 angewandten Kalkulationsprinzip wird jede Teilspeise zum Tagespreis kalkuliert. Monatlich wird durch unsern Vergleich Wareneinsatzkosten/Erlös erstellt. Defizite oder auch Überschüsse werden auf den Folgemonat vorgetragen. Die Ergebnisse des Kosten/Erlösvergleichs besprechen wir monatlich mit dem Küchenausschuß.

Wir bitten um Verständnis für unsere Maßnahmen.

Die besondere Preiswürdigkeit der Werkschänke ist trotz dieser Maßnahme auch weiter gegeben, das zeigt sich u. a. in einem Eintopfgericht aus Hülsenfrüchten, das dienstags mit Wurst z. Z. 1,30 DM, sonst mit kleiner Fleisch-, Wurst- oder Speckeinlage für 80 Pfennig angeboten wird.

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR

Wir fragten



*diese beiden
Männer,
woran sie
bei ihrer
Arbeit denken.*

Antwort:

*"An heiße Höschen!"
"Und an Bier."*

Bei Tag und Nacht wird unverdrossen
in dieser Halle Stahl vergossen,
der glühend aus der Pfanne quillt
und zischend die Kokillen füllt.
Bei solcher heißen Produktion
entsteht Gedanken-Assoziation
an heiße Höschen, kaltes Bier,
bei Jupp und Franz, den Männern hier.
In Hitze — und bei Männern endlich
solch Reaktion ist höchst verständlich.

Obzwar — es wäre möglich doch,
sie dächten andre Dinge noch.

Merke:

Gedanken an Verbesserungen
wär'n doch auch hier recht
wohl gelungen.

Und wo bleibt dein Vorschlag?

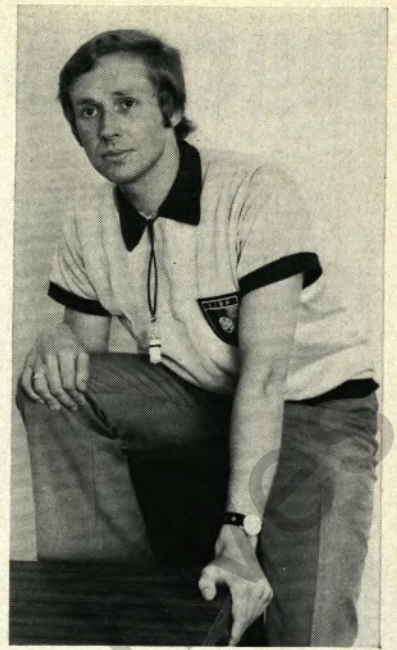
Überall hängen unsere Briefkästen.

Und die Anschrift:

Betriebliches Vorschlagswesen.

- > **Fritz Bäumer**, Weiterverarbeitung Phoenix, Tankblech Maßkontrolle. Aufgrund des Vorschlages kann der Meßvorgang rationeller durchgeführt und die Meßgenauigkeit erhöht werden.
- > **Eugen Gallinat**, Hochofen Phoenix, Änderung der Bunkerverschlüsse in der Ebus-Anlage. Dank dieses Vorschlages konnte eine Arbeitserleichterung erzielt werden.
- > **Norbert Ickerott**, Qualitätsstelle Phoenix, Abgleitsicherungen für Rohre usw. an den Bühnenaufgängen im SO. Dieser Vorschlag dient der Arbeitssicherheit.
- > **Joachim Rossa**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Phoenix, Bessere Befestigung des Motors Kran A im SO. Dank dieses Vorschlages ist die Absturzgefahr des Motors beim Bruch der Fußschrauben gemindert.
- > **Helmut Worthoff**, Hochofen Phoenix, Abdichtungsplatte beim Wechsel von Düsenkrümmern. Dieser Vorschlag dient der Arbeitssicherheit und der Arbeitserleichterung.
- > **Erich Beckmann**, SM-Stahlwerk 1 Union, Schutzgitter auf der Ofenbühne. Dank dieses Vorschlages werden Absturzunfälle vermieden.
- > **Günter Bosch**, Sinteranlage Union, Öldruck- oder Lichtanzeige in der Koksmahlanlage. Durch die Verwirklichung dieses Vorschlages wird ein Druckabfall im Hydraulik-System sofort erkennbar.
- > **Harald Prigge**, Eisenbahnbetrieb Union, Ketten am Blockwagen Schmalspur. Dank dieses Vorschlages ergeben sich Vorteile in bezug auf Arbeitssicherheit und Arbeitsablauf.
- > **Wilhelm Stahl**, Eisenbahn-Maschinendienst Union, Änderung der Ma-Wagen. Durch die Verwirklichung dieses Vorschlages wird die Muldenbank den jetzigen Beanspruchungen besser gerecht.
- > **Hans Weber**, Sinteranlage Union, Anbringung von Prockeltaschen. Durch diesen Vorschlag ist der Materialfluß besser geworden.
- > **Dieter Höhne und Heinrich Schweier**, Blockstraße Westfalenhütte, Deckelabstellfüße Amco-Anlage P 1. Aufgrund der vorgeschlagenen Langlöcher kann der Deckelfuß so nachgerichtet werden, daß er einwandfrei in die Deckeltasche gleitet.
- > **Erwin Kluge**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Vermeidung von Störungen an den Hauptrücklaufbehältern. Durch die Verwirklichung dieses Vorschlages wird das Wasser vor dem Einlauf in den Öltank besser abgeschieden.
- > **Wilfried Langner und Klaus Knapps**, Eisenbahnbetrieb Westfalenhütte, Schienen für die neuen Warmblockwagen. Dank dieses Vorschlages ist die Standsicherheit der Blöcke gewährleistet, und die Blockwagen laufen einwandfrei.
- > **Erhard Lublow**, Reparaturwerkstatt Westfalenhütte, VA-Proben brennen. Durch die vorgeschlagene Einspannvorrichtung ist es nicht mehr möglich, daß spiralgeschweißte Rohre unkontrolliert auseinanderspringen.
- > **Heinrich Markhöfer und Herbert Dornau**, Feinstraße Westfalenhütte, Bundpresse für Walzgut in Ringen. Aufgrund dieses Vorschlages wurde eine Ringpresse im Eigenbau erstellt.
- > **Alfred Pofahl**, Torstahlfertigung Westfalenhütte, Schutzvorrichtung anbringen. Durch die vorgeschlagene Schutzvorrichtung wird das seitliche Austreten der Stäbe weitgehend verhindert.
- > **Günter Stausberg und Wilhelm Bischof**, Energiebetriebe Westfalenhütte, Entwässerungen einbauen. Durch den Einbau der Entwässerungen wird der Start der Turbinen sichergestellt.
- > **Kurt Stritzke**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Versetzen des Kraftstoff-Behälters. Dank dieses Vorschlages ist eine bessere Wartung und Kontrolle des Kraftstoffbehälters möglich.
- > **Fritz Weber**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Sicherung an der Verkuperungsanlage. Aufgrund der mechanischen Sicherung wird die Unfallgefahr weitgehend herabgesetzt.
- > **Karl Winkes**, SM-Stahlwerk 2 Westfalenhütte, Überschlagn am Gießhebel. Durch die vorgeschlagene Verriegelung des Gießhebels ist ein Abrutschen nicht mehr möglich.

München



Alfred Drost bei den Olympischen Sommerspielen

Einer, der als aktiver Teilnehmer beim Einmarsch der Nationen und zum Ausklang der olympischen Sommerspiele in München dabei sein wird, ist Alfred Drost, Personalabteilung A1, Werk Union. Als Unparteiischer leitet er Spiele im Verlauf des olympischen Basketball-Turniers. Alfred Drost's aktive Laufbahn begann 1955 bei der EGJ Schüren. Als Spieler lernte er nicht nur die Regeln, sondern auch die Regelwidrigkeiten in den harten Punktekämpfen der Landesliga kennen. Das sollte seiner 1957 begonnenen Laufbahn als Schiedsrichter zugute kommen. Er piffte zunächst Basketball-Spiele innerhalb des Kreises Dortmund mit dem Erfolg, daß ihm nach dem Besuch verschiedener Lehrgänge Spiele auf Bezirks- und Landesebene anvertraut wurden. Bereits 1960 legte Alfred Drost, nachdem er vorher die C- u. B-Prüfungen bestanden hatte, als einer der Jüngsten die A-Prüfung ab und erhielt damit die höchste Schiedsrichterlizenz für den bundesdeutschen Basketball-Sport. Um den körperlichen Anforderungen gewachsen zu sein, die im Verlauf eines Basketball-Spiels an den Schiedsrichter gestellt werden, hält sich Alfred Drost als Aktiver in der 2. Mannschaft des CVJM Brackel fit. Zusätzlich fördert er seine Kondition durch regelmäßiges Langstreckenschwimmen und Langlauftraining.

In Wien erwarb er 1967 nach einer theoretischen und praktischen Prüfung die Lizenz eines

Fiba-Schiedsrichters

(Fédération Internationale des Basket-ball-Amateur) und wurde von diesem Zeitpunkt an zu internationalen Basketball-Begegnungen von Rang und Namen nach Lyon, Neapel, Bukarest, Prag, Vigo, Zagreb, Kopenhagen, Brüssel usw. eingeladen.

Allein bis heute leitete er 64 Länder- und Europapokal-Spiele sowie zahlreiche internationale Freundschaftsbegegnungen. Daß er darüber hinaus im ständigen Bundesliga-Einsatz ist und bereits etliche nationale

Endspiele „geschiedsrichtert“ hat, braucht eigentlich nicht besonders erwähnt zu werden.

Auf die Frage, ob er bei seinen Schiedsrichtereinsätzen ein besonderes Erlebnis gehabt habe, winkt er ab. „Ach, wissen Sie, eigentlich gibt es von jeder Reise etwas zu berichten. Sei es, daß ich mit dem Polizeiauto und Blaulicht vom Flughafen wegen Verspätung der Maschine zur Sporthalle gefahren werde, oder daß vielleicht einem Spieler vor einer stattlichen Zuschauerkulisse plötzlich die Hose reißt.

Aber wenn Sie unbedingt noch etwas schreiben wollen, dann erwähnen Sie lieber meine Familie, die für mein Hobby soviel Verständnis aufbringt.“ In der Tat. Alfred Drost, 32 Jahre alt, verheiratet und Vater zweier Mädchen von 2 und 6 Jahren, ist durch seinen Schiedsrichtereinsatz viel auf Reisen. Mehr als die Hälfte seines Jahresurlaubs opfert er für Basketball! Da bleibt dann nicht mehr viel für einen gemeinsamen Familienurlaub. Und im olympischen Jahr muß er gar ganz ausfallen. München wird für den Olympiateilnehmer Alfred Drost vorerst eine

Krönung seiner Laufbahn

darstellen. Neben der Welt besten Athleten werden auch die weltbesten Mannschaften in fast allen Sportarten zu sehen sein. Im Basketball, das erstmals vor 80 Jahren in Springfield im Staate Massachusetts der USA gespielt wurde, seit 1936 olympische Sportart ist und heute von 80 Millionen Aktiven in aller Welt betrieben wird, haben für die olympische Qualifikation Vorrundenturniere stattgefunden. Danach werden folgende sechzehn Mannschaften in München antreten. In der Gruppe A: Japan, USA, Cuba, Australien, Ägypten, Brasilien, CSSR. In der Gruppe B: Bundesrepublik Deutschland, Senegal, Jugoslawien, Italien, UdSSR, Puerto Rico, Philippinen. In einem vorolympischen Turnier in Augsburg werden noch zwei Nationen ermittelt, die den

Gruppen A und B zugeteilt werden.

Über den Sport hat Pierre de Coubertin, der Wiederbeleber der Olympischen Spiele, einmal gesagt: „Damit hundert ihren Körper bilden, ist es nötig, daß fünfzig Sport treiben. Und damit fünfzig Sport treiben, ist es nötig, daß zwanzig sich spezialisieren. Damit sich aber zwanzig spezialisieren, ist es nötig, daß fünf zu überragenden Gipfelleistungen fähig sind.“ Das hat Alfred Drost richtig verstanden, und in diesem Sinne ist er für den Sport tätig.



Tagesausflüge unserer Kinder



Viele Familien sehen es als selbstverständlich an, am ersten Ferientag die Koffer zu packen und schnurstracks dem ersehnten Ferientziel entgegenzubrausen. In alle Himmelsrichtungen zieht es die Sonnenhungrigen und Erholungsbedürftigen mit dem Flugzeug, der Eisenbahn oder dem eigenen Wagen. Menschenmassen in den Wartehallen

der Flugplätze, der Bahnhöfe und den Raststätten der Autobahnen sind kennzeichnend für die Zeit der großen Ferien. Doch nicht alle können Urlaubsfreuden genießen. Dafür gibt es im Einzelfall eine Menge guter Gründe. Auch von unseren Belegschaftsmitgliedern müssen viele mit ihren Familien zu Hause bleiben. So hatte die Hoesch

Hüttenwerke AG, wie immer in den letzten Jahren, auch diesmal wieder für die nicht in Erholung fahrenden Kinder fröhliche Tagesausflüge vorbereitet. Die Geburtsjahrgänge 1960 bis 1964, Kinder also im Alter von 8 bis 12 Jahren, fuhren in der Zeit vom 17. bis 21. Juli mit Reiseomnibussen ins Blaue!

Pünktlich um 8 Uhr morgens standen die teilnehmenden Jungen und Mädchen an der Sport- und Erholungsanlage Kirchderner Straße, am Schildplatz in Hörde und vor dem Verwaltungsgelände Rheinische Straße. Sie erwarteten das Eintreffen der Busse, die dann jedesmal mit großem Hallo gestürmt wurden, um einen der begehrten vorderen Plätze zu ergattern. Wenig später ging die Reise mit singenden und erwartungsvollen Kindern los. Nach einer guten Stunde Fahrzeit war das

Ziel, der Freizeitpark und Märchenwald Feldhausen

bei Dorsten, erreicht. Belegte Brote mit Kaffee und Milch sorgten zunächst für das leibliche Wohl der Teilnehmer.

Anschließend ging es in Gruppen von 10 bis 15 Kindern zum Park mit seinen vielen Überraschungen. Fahrten mit dem Auto-Scooter wechselten ab mit Ponyreiten, Angeln und Bogenschießen. Überall herrschte Ausgelassenheit und Fröhlichkeit. Die vielen kleinen Probleme der Ausflügler regelten unsere mitgereisten Verantwortlichen. Für jeden Teilnehmer gab es eine leckere Bratwurst mit Pommes frites und als Nachtisch eine Portion Eis mit Sahne. Das intensive Spielen am Vormittag und das reichliche Mittagessen hatten zur allgemeinen „Beruhigung“ beigetragen, was dem Besuch



des Märchenwaldes zugute kam. Die gelungenen Nachbildungen bekannter Märchenfiguren fanden bei allen Teilnehmern großes Interesse.

Bald wurde auch schon zum Kaffeetrinken gerufen. Bei Butterkuchen und Sandgebäck ließ es sich gut sein. Gestärkt und gekräftigt waren bald alle Kinder für die Fahrt zum

Löwenpark Westerholt.

Es war ein Erlebnis besonderer Art, die Tiere in freier Wildbahn vom Omnibus aus beobachten zu können. Ganze Löwenfamilien wurden entdeckt, und besonderes Entzücken riefen die tapsigen Löwenkinder hervor. Respektvolle Stille trat immer dann ein, wenn eine der ausgewachsenen und fast 2 m langen Wildkatzen sich dehnte und streckte, um dann weithin hörbar ein schauriges Gebrüll loszulassen.

Die Kinder waren müde von den vielen Erlebnissen des Tages, und als der Bus gegen 19 Uhr die Zusteigestationen vom Vormittag erreichte, waren die während des Tages Unentwegten ganz still geworden.



„Luwasa-Hydrokultur“

Pflanzen ohne Erde

Ein Wunschtraum unserer Hausfrauen ist erfüllbar. Verreisen, ohne die Zimmerpflanzen der Nachbarin in Pflege geben zu müssen. Das ermöglicht die

Luwasa-Hydrokultur

die unsere Werksgärtnerei Phoenix jetzt in Pflanzenwannen, aber auch einzeln in Kleingefäßen, zum Verkauf anbietet.

Das sogenannte Luwasa-Verfahren basiert auf dem Pflanzenträger „Lecaton“ und dem Dünger „Luwasa“. Lecaton ist ein Keimboden, der aus zwei strukturlabilen Materialien bestimmter Körnung besteht, die ungedüngt – also sauber und geruchlos – und absolut neutral sind. Luwasa-Dünger ist flüssig und ermöglicht dadurch eine mühelose Herstellung der für den Pflanzenwuchs erforderlichen Nährlösung.

Für das Luwasa-Verfahren gibt es Spezialgefäße mit einer säurebeständigen Kunststoffbeschichtung. Die Beschichtung verhindert das Herausdringen der Flüssigkeit an die Sichtflächen. Die Gefäße sind in allen nur denkbaren Größen und Farben – einschließlich modernster Pop-Farben erhältlich. Die quadratischen, rechteckigen, wabenförmigen, runden, kleinen, großen und miteinander kombinierbaren Ausführungen sind formschön, passen zu jedem Möbel und in jeden Raum. Zimmer, Wohnungen, Speiseräume oder Büros erhalten ein verändertes, farbenfrohes und kontrastreiches Gesicht. Es verschwinden Übertöpfe und Untersetzer zum Auffangen von überlaufendem Wasser. Auch die Zeit des Umtopfens ist vorbei, denn das Luwasa-Pflanzensystem kennt keine Erde und damit auch keine Bodenschädlinge mehr.



Barbara Rother, SwB-Gärtnereibetriebe Phoenix, beim Einfüllen von Lecaton (Pflanzenträger) in eine Pflanzwanne.

Ein Zubehörteil findet sowohl bei den kleinen als auch bei den großen Hydrokulturen Verwendung. Es ist ein Wasserstandsanzeiger, der die Eingabe von Nährlösung und Wasser regelt. Die Bewässerung ist abhängig von der Art der Bepflanzung und ihrem Standort und wird nur alle

zwei bis vier Wochen vorgenommen.

Am Tag der offenen Tür, den die Werksgärtnereibetriebe Phoenix im September wieder durchführt, werden die Besucher in allen Fragen – speziell in Fragen der Luwasa-Hydrokultur – beraten und informiert.

Einfacher und billiger



Erfinder und „Tüftler“ verlegen ihren grüblerischen Tatendrang fast ausnahmslos auf die Bereiche der Technik. Hier bietet sich, nicht unbedingt nur für den Spezialisten, eine Vielfalt von Möglichkeiten, Neuerungen zu

durchdenken und zu konstruieren, um diese dann gebrauchsfähig und produktionsreif der interessierten Allgemeinheit vorzustellen. Die Auffassung, daß in den kaufmännischen Bereichen und reinen Verwaltungsabteilungen alles bestens durchorganisiert zu sein scheint, ist offenbar weit verbreitet. Von daher, so glauben die „klugen Köpfe“, lohnt die Mühe des Tüftelns und Findens einfacherer, schnellerer und kostengünstigerer Arbeitsabläufe nicht. Weit gefehlt, es gibt auch hier noch eine ganze Menge Möglichkeiten, um Verbesserungen an den Arbeitsvorgängen und Arbeitsmitteln herauszufinden.

Ewald Hüttemann, Betriebs-

wirt der seit vielen Jahren in der Finanzabteilung der Hoesch Hüttenwerke AG mit Umsicht und Erfahrung als Finanzsachbearbeiter tätig ist, beweist das. Bei ihm sind die Anregungen, die im Rahmen des betrieblichen Vorschlagswesens in gewissen Zeitabständen an die Belegschaft ergangen sind, nicht ohne Echo geblieben. Schließlich ist er 31 Jahre Belegschaftsmitglied und weiß, daß es um die Beschäftigungs- und Finanzlage des Unternehmens durch den Einfluß der verschiedensten Faktoren manchmal recht problematisch bestellt ist. Aus einer Anzahl von Verbesserungsvorschlägen, die teils noch in Überprüfung sind, teils

wegen unlösbarer Zusammenhangsfragen angrenzender Bereiche jetzt nicht durchführbar sind, wurde sein Vorschlag, der den baren und unbaren Postscheckverkehr betraf, bewertet. Ewald Hüttemann „bleibt am Ball“. Ihm ist klar, daß Vereinfachungen und organisatorische Verbesserungen für die kaufmännischen Bereiche und Verwaltungsabteilungen nicht allein von den dafür Beauftragten gefunden und verwirklicht werden können. Hier muß der Praktiker mit heran und aus dem Schatz seiner täglichen Erfahrung das „heraustüfteln“, was andere nur mit Mühe und großem Zeitaufwand erarbeiten können.

Dieb am Werk

Über 700,— DM stahl ein Dieb, der einen Beutezug durch die Räumlichkeiten der Eberhard- und Oesterholzstraße gemacht hat.

Abgesehen hatte er es stets auf vorübergehend leerstehende Räume, in denen er Damenhandtaschen und darin Geld vermuten konnte. Bei seinen ungebetenen Besuchen ist er gesehen und angesprochen worden. So begegnete ihm eine Mitarbeiterin auf dem Flur, als er gerade die Tür ihres Zimmers schloß. Mit einem freundlichen

„Mahlzeit“ ging er an ihr vorüber in Richtung Treppenhaus und war auch schon verschwunden, bevor sie den Geldbörsendieb stahl feststellen konnte.

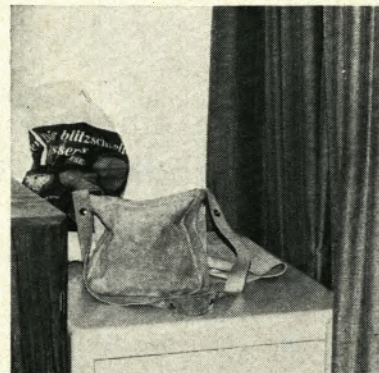
Eine andere Mitarbeiterin entdeckte den Mann in der geöffneten Tür ihres Zimmers, als er sich am Lichtschalter „20, 40, 60“ zählend betätigte. Er prüfe die Lampen, war die Antwort auf die Frage seines Tuns, dann ging er. Es vergingen nur Sekunden, bis das

Fehlen des Geldtäschchens

entdeckt wurde. Der Mann war trotz sofortiger Fahndung unauffindbar.

Beschrieben wird der Dieb wie folgt: Alter 30 bis 40 Jahre, 1,70 bis 1,75 m groß. Schlank, blondes bis mittelblondes Haar, helle Gesichtsfarbe. Bekleidet war er mit einer Art dunkelblauer Clubjacke und hellgrauer Hose. Er sprach eine wahrscheinlich vorgetauschte süddeutsche oder rheinische Mundart.

Der Werkschutz bittet alle Belegschaftsmitglieder, insbesondere aber die Damen, ihre Akten- oder Handtaschen nicht offen auf die Arbeits- oder Ab-



lagetische zu stellen, sondern nach Möglichkeit unter Verschuß zu halten, denn Gelegenheit macht Diebe!



T

T = Tritte

Tritte sind ortsveränderliche Aufstiege bis 1 m Höhe. Sie müssen in jeder Gebrauchsstellung standfest sein. Mit Stufen sind sie nur zulässig, wenn sicheres Stehen gewährleistet ist.

Aus dem Unfallgeschehen

Wir berichten nachstehend über zwei tödliche Unfälle, die sich im Bereich der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft zgetragen haben. Sie zeigen einmal mehr, daß der Betriebsunfall weniger dem blinden Zufall als mehr dem menschlichen Versagen zuzuschreiben ist. Arbeitssicherheit und Berufsgenossen-

schaft sind unablässig um die technischen Verbesserungen der Sicherheitsmaßnahmen und Arbeitsschutzkleidungen bemüht.

Alle Anstrengungen sind jedoch vergebens, wenn Leichtsinns und Fahrlässigkeit vermeidbare Unfälle geradezu heraufbeschwören.

Tödliche Verbrennungen durch Sturz in ein Beizbecken

Ein Beizer war in einer Halbzeugzurichtung eines Stahlwerkes damit beschäftigt, Stabmaterial in ein Säurebecken einzusetzen. Dieses Stabmaterial wird in sogenannten Beizkörben mit Hilfe eines Kranes in die Säure eingebracht, in der es 30 Minuten verbleibt. Anschließend wird das Material neutralisiert und versandfertig gemacht. Als der Beizer einen Beizkorb in das Säurebecken einsetzen wollte, streifte der Korb eine Holzabdeckung des Beckenrandes und riß diese aus der

Verankerung. Um den Beizkorb durch die kleiner gewordene Beckenöffnung mit der Hand in das Becken zu dirigieren, bestieg der Beizer verbotswidrig den Beckenrand. Dabei rutschte er aus und geriet mit beiden Unterschenkeln in das Beizbecken, das mit einer zwölfprozentigen Schwefelsäurelösung gefüllt war. Obwohl Kollegen ihn sofort aus dem Becken zogen und mit Wasser abspritzten, verstarb er drei Wochen später an den Folgen der erlittenen Säureverbrennungen.

Sturz von einem Geländer führt zu tödlichen Verletzungen

Ein Hochofenschmelzer war damit beschäftigt, Stopfmasse zum Ofen zu transportieren. Er verständigte den Kranführer und ging zum Ende der Gießhalle, wo die zu transportierenden Behälter standen. Der Kran mußte noch eine andere Arbeit zu Ende führen und kam nicht sofort. Der Schmelzer wartete und machte es sich derweil auf einem Geländer bequem, das die Gießhalle

zum tiefer liegenden Eisenbahngleis hin abgrenzt. Als der Kranführer mit seinem Kran einige Zeit später zur Gießhalle kam sah er, wie der Schmelzer plötzlich das Übergewicht bekam und nach hinten abstürzte. Er fiel auf einen fünf Meter tiefer stehenden Anhänger. Die dabei entstandenen Kopf- und Rippenverletzungen waren so schwer, daß sie zum Tode führten.

Fahrten zur und von der Arbeitsstätte

Wegeunfälle auf der Fahrt zum Arbeitsplatz oder vom Arbeitsplatz nach Hause sind wegen ihrer Unfallohftigkeit ein ernstes Problem. Nicht allein, daß Kontrollen an Fahrrädern, Motorrädern und Autos immer wieder lebensgefährliche Mängel für den Fahrzeughalter und damit auch für alle anderen Mitbürger ergeben, führt rücksichtsloses Fahrverhalten oft zu schweren Unfällen, deren Folgen für alle Beteiligten nicht selten katastrophal sind

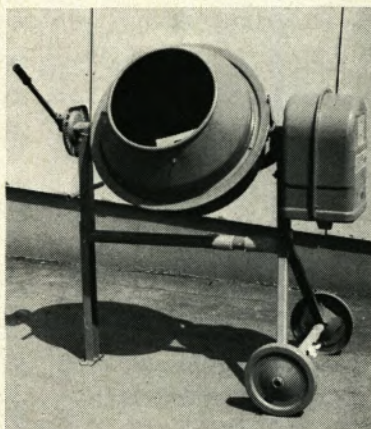
Die Motorisierten kennen und beherrschen ihre Fahrzeuge in den meisten Fällen, in der Regel auch die bestehenden Verkehrsvorschriften. Dieses Gefühl führt manchmal zu aggressivem Fahrverhalten. Fast täglich begegnen

uns daher „imponierende“ oder „rasante“ Fahrer. Bei aller „Ge-konntheit“ muß aber daran erinnert werden, daß der heutige Verkehr eine solche Fahrweise nicht gestattet und die bestehenden Verkehrsvorschriften sie auch nicht erlauben. Zwar handelt es sich in den wenigsten Fällen um böswillige Herausforderungen der anderen Straßenverkehrsteilnehmer, trotzdem mindert jugendlicher Leichtsinns nicht die Folgen eines Unfalles. Im Interesse eines unfallfreien und reibungslosen Verkehrs sind alle Teilnehmer am öffentlichen Straßenverkehr zu umsichtigem und rücksichtsvollem Fahren aufgerufen. Wie wichtig das ist, zeigt nachstehende Übersicht der Wegeunfälle 1971 bei den Hoesch Hüttenwerken.

Wegeunfälle 1971

Verletzte Körperteile	Verletzungsarten									
	Augen	Verstauch u. Zerrungen	Glied- bzw. Organverlust	Verbrennung	Brüche	Schnitt-, Riß-, Schürfwunden	Quetschung	Prellung	Vergiftung (Chem.)	Gasvergiftung
Kopf		1			2	9	1	34		
Augen	2									
Rumpf		3			5			57		
Arm		1			4	1		13		
Hand		11			1	2		18		
Finger		7			5	1	4	4		
Bein		21			5	3	1	55		
Fuß		57			3	3		17		
Zehe		2				1	1			
Gesamt	2	103			25	20	7	198		
										355

Unfallgefahren im Haushalt Das Bastel-Hobby



Von den „Heimwerkern“ oder „Bastlern“ lebt heute eine ganze Industrie. Es gibt kaum noch etwas, was für die handwerkliche Freizeitbeschäftigung nicht angeboten wird. Vom feinsten Schraubenzieher bis zur komplizierten und kostspieligen Maschine reicht das Verkaufsangebot.

Die vielfältigen Möglichkeiten des Selbstbaus und -herstellens bergen eine Reihe von Unfallgefahren in sich. Deshalb sollte jeder beim Kauf einer Hobby-Ausrüstung daran denken, daß es unterschiedliche Werkzeuge, Geräte und Maschinen gibt. Das gilt nicht nur für deren qualitative, sondern auch für die unfallsichere Ausführung. Vor der Verwendung oder Inbetriebnahme ist die Gebrauchsanleitung gründlich zu lesen und danach zu verfahren.

Geschulte Handwerker brauchen einige Zeit, um richtig und gefahrlos mit neuem Werkzeug oder neuen Maschinen umgehen zu können. Daran und daß noch kein „Heimwerker-Meister“ vom Himmel gefallen ist, sollten Bastler vor Beginn der handwerklichen Freizeitbeschäftigung stets denken.

AUFGE SP, ESSTES



< In den Werksbereichen der Hoesch Hüttenwerke sind insgesamt 92 Teeautomaten aufgestellt, denen kostenlos Zitronentee, Schwarztee, Minze oder Wasser entnommen werden kann. Im Juli sind an einem der heißen und schwülen Wochenende 70 000 Liter Tee angeliefert und auch verbraucht worden.

Auf Einladung des Hauptvorstandes > der IG Druck und Papier, Stuttgart, besuchten russische Gewerkschafter die Bundesrepublik. Zum Programm der Rundreise gehörte in Dortmund die Besichtigung der Hoesch Hüttenwerke AG, um sich über Probleme der Mitbestimmung zu informieren. Karl-Ludwig Dieckerhoff, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Phoenix, diskutierte mit den Gästen. Von links: Valeri D. Shapovarov, Leonid Trofimov, Victor Filin, Werkführer Wilhelm Peper, Landesvorsitzender der IG Druck und Papier, Fritz Gent, und Karl-Ludwig Dieckerhoff.



Einer der Treffpunkte für die mit unserer Belegschaftsbetreuung reisenden Urlauber war die Werkschänke. Im Bild werden vor der Abfahrt die letzten Koffer verstaут.



^ Die neue Kantine auf der Nordseite der Feinisenstraße P 4 erfreut sich seit der kürzlich vorgenommenen Eröffnung guten Zuspruchs. Während der Hitzeperiode konnte die Nachfrage nach vorgekühlten Erfrischungsgetränken kaum gedeckt werden.

< Der Leiter des Eisenbahnbetriebes Werk Union, Franz Funke, führt der Arbeitssicherheit, dem Werksarzt und werkpsychologischen Dienst, der Ergonomie und den anderen zahlreichen Interessenten eine Funklok vor, die ab 1. Juli 1972 im Werk Union eingesetzt ist. Damit verbunden ist die Schaffung eines neuen Arbeitsplatzes unter der Bezeichnung Lok-Rangierführer.

Für die während der Schulferien stattgefundenen Wanderungen unserer Hortkinder war Treffpunkt das Polizeirevier Borsigplatz. Unter Leitung der > Sozialpädagogin Hildegard Kramp ging es bis ins nahe Sauerland.



Zu den vielen Tieren, die in der Sportanlage aufgezogen werden, gesellte sich dieses Neugeborene: der Vater ein Esel und die Mutter ein Pony.



Betriebs portrait betrifft Betriebs

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

Aufgaben der BTS/ Richtkostenabteilungen

Ein Unternehmen kann langfristig nur dann bestehen, wenn es wirtschaftlich arbeitet. Dies gilt auch für die Eisen- und Stahlindustrie, die in den letzten Jahren einem verschärften Wettbewerb ausgesetzt ist. Wegen der vielfältigen Produktionsverflechtungen ist es aber in der Stahlindustrie besonders schwierig, eine gute Kostentransparenz als Grundlage für Rationalisierungsmaßnahmen zu erhalten. Die bisherigen Verfahren der Kostenrechnung versuchten, Kostentransparenz mit Hilfe von Zeitvergleichen und Betriebsvergleichen zu erzielen. In der heutigen Situation erwiesen sich diese Methoden jedoch als unzureichend. Daher hat die Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie beschlossen, für alle Mitgliedswerke die „Richtkosten- und Planungsrechnung“ einzuführen. Dieser Beschluß ist maßgeblich von den Vorarbeiten beeinflusst worden, die im Hause Hoesch seit 1966 in systematischer Arbeit geleistet worden sind. Die Richtkosten- und Planungsrechnung ist ein System mathematischer Funktionen, mit denen der Produktionsablauf und seine Auswirkungen auf die Kosten wie in einem Modell dargestellt sind. Grundlage dieser Funktionen bilden „Standards“, d. h. vorgegebene Mengen an Kostengütern, Werkstoffen und

Leistungen, die für bestimmte Arbeitsgänge unter festgelegten Bedingungen verbraucht werden. Die Erarbeitung dieser vielfältigen und unterschiedlichen Standards für das Hüttenwerk vom Hochofen bis zur Weiterverarbeitung, mit einer Gesamtzahl von über 100 000 verschiedenen Werten, ist eine Hauptaufgabe der technischen Richtkostenabteilungen. Die bei der Standarderstellung angewandten Methoden reichen von Zeit- und Arbeitsstudien über mathematisch-statistische Auswertungen von Meß- und Vergleichswerten bis zu Ableitungen aus naturwissenschaftlichen Gesetzmäßigkeiten und erfordern von den Mitarbeitern sowohl technisches Fachwissen als auch Kenntnisse im betrieblichen Rechnungswesen. Durch eine enge Zusammenarbeit mit den Betrieben, der kaufmännischen Richtkostenabteilung und der Abteilung Angewandte Mathematik wird sichergestellt, daß die Standards den verschiedenartigen Anforderungen genügen. Vor der Standarderstellung erfolgt in den Betrieben eine Aufnahme des Ist-Zustandes und in vielen Fällen Änderungen, z. B. der Kostenstellenabgrenzung, der Datenerfassung und der Verrechnung von Energie, Brennstoffen, Werksgewerten und Betriebsstoffen. Häufig ergeben sich schon daraus Ansatzpunkte für Rationalisierungs- und Einsparungsmöglichkeiten. Nach der Analyse des Ist-Zustandes werden die Standards auf der Grundlage eines wirtschaftlichen Betriebsablaufs festgelegt und

in das Richtkostensystem eingebaut. Bei diesem Einbau ist die gegenseitige Verknüpfung der Standards so vorzunehmen, daß sich die vielfältigen Informationen für die Zwecke der Kostenbeeinflussung, der Kalkulation und der Kostenplanung gewinnen lassen. Für die

Kostenbeeinflussung

werden die Standards den Istverbräuchen einer Periode gegenübergestellt und die Abweichungen gezeigt. Dem jeweiligen Kostenverantwortlichen, vom Meister bis zum Vorstand, ist dadurch die Möglichkeit gegeben, die kritischen Stellen seines Bereiches zu lokalisieren und Maßnahmen zur Verbesserung zu ergreifen. Die

Kalkulation

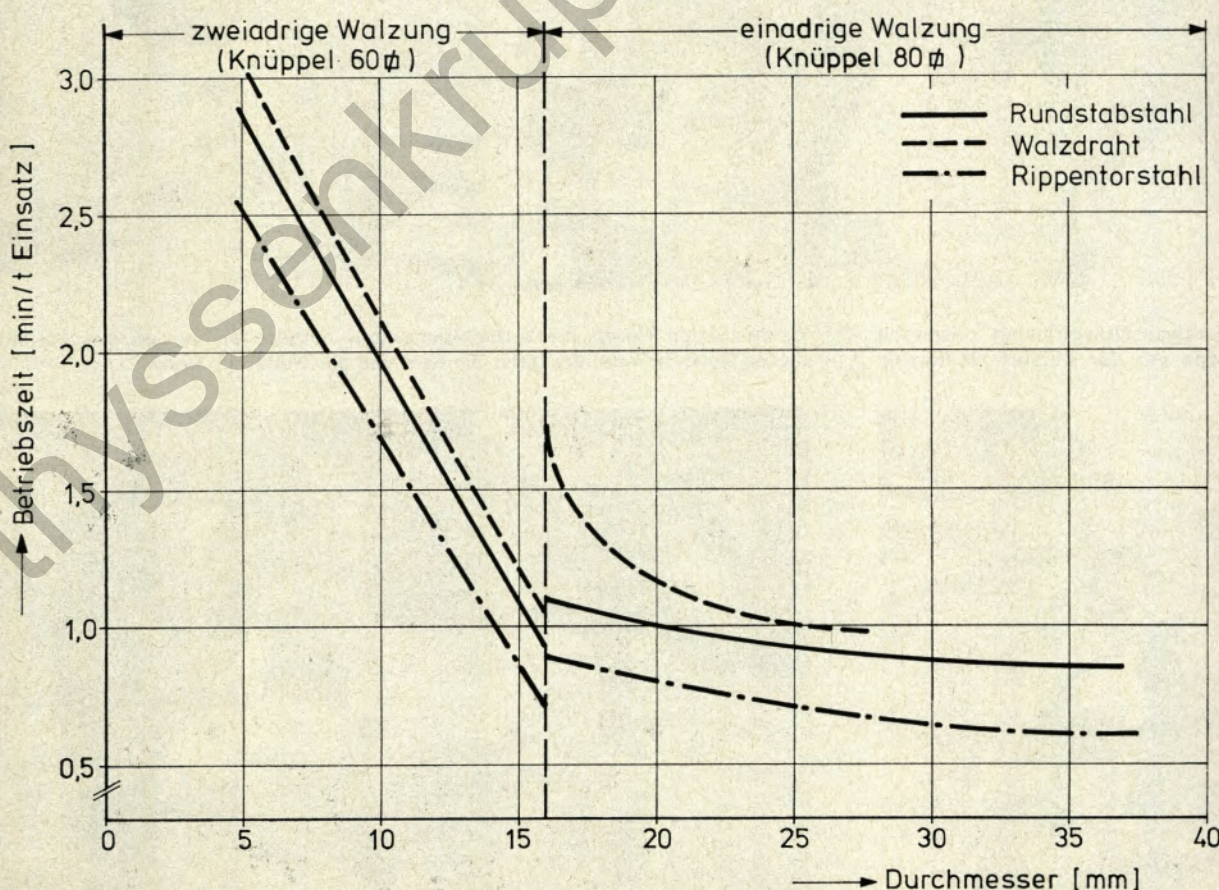
der verschiedenen Erzeugnisse des Unternehmens erfolgt auf Basis der Standards. Dadurch werden die bei der Divisions-Kalkulation auftretenden Schwankungen ausgeschlossen, und es ergibt sich ein klares Bild der Erzeugniskosten. Sie werden als Unterlage für Produktions- und Verkaufsüberlegungen und bei Überarbeitung der Preislisten herangezogen. Schließlich werden die Standards auch verwandt für

Planungen

verschiedenster Art, von der Unternehmensplanung, Investitions- und Beschaffungsplanung bis zu kurzfristigen Entscheidungen über den kostengünstigsten Produktionsweg, die wirtschaftliche Betriebsweise einer Anlage oder die optimale Einsatzzusammensetzung. Zum Aufgabenbereich der Richtkostenabteilungen gehört auch die zweckmäßige Aufbereitung der Ergebnisse und eine abgestufte Berichterstattung, die den jeweiligen Verantwortlichen gerade die Daten zeigt, die sie für ihre Entscheidungen benötigen und verwerten können. Die Ermittlung der Standards und der Aufbau des Richtkosten- und Planungssystems werden für die wesentlichen Bereiche der Hüttenwerke Ende 1973 abgeschlossen sein. Die sich ständig ändernden technischen Gegebenheiten und die Weiterentwicklung der betriebswirtschaftlichen Erkenntnisse lassen jedoch ein starres System nicht zu. Die Standards müssen den Änderungen angepaßt und der Informationsgehalt des Richtkostensystems für die steigenden Ansprüche erweitert werden. Auf diese Weise wird sichergestellt, daß die Kostenrechnung als betriebliches Führungsinstrument genutzt und die Entscheidungen auf exakten und aktuellen Grundlagen getroffen werden können.

Ing. (grad.) Adolf Miksch
Dipl.-Ing. Karl-Heinz Weinblum

Leistungsstandards Feineisenstraße



Ist Unfallverhütung eine Art von Geisterbeschwörung?

Als ersten Betrieb nach seiner Amtseinführung besuchte Professor Manfred Hagenkötter das Werk Dortmund der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG.

Manfred Hagenkötter stammt aus einer Dortmunder Bergmannsfamilie. Nach dem Studium des Bergfaches mit Promotion zum Dr. Ing. an der Technischen Hochschule Aachen war er vier Jahre auf den Zechen Kaiserstuhl und Radbod im Hoesch-Bergbau tätig. Danach studierte er Soziologie an der Universität Münster und erwarb den zweiten Doktorhut. Nach diesem ergänzenden Studium ging Manfred Hagenkötter als wissenschaftlicher Mitarbeiter und Dozent für Arbeitsschutz zu der Westfälischen Berggewerkschaftskasse Bochum und übernahm danach die Stabsstelle Aus- und Fortbildung, Arbeitsschutz, Sicherheitswesen, Arbeitsmedizin und Arbeitspsychologie bei der Ruhrkohle AG. Am 17. April 1972 berief ihn Arbeitsminister Walter Arendt zum Präsidenten der neuen in Dortmund beheimateten Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Unfallforschung. Über die Aufgaben und den geistigen Standort der neuen Bundesanstalt sagte Professor Hagenkötter:

Im Jahre 1664, also vor mehr als 300 Jahren, ereignete sich die erste urkundlich überlieferte Explosion in einem Industriebetrieb, und zwar im „Hallstädter Salzberge“. Nach den urkundlichen Berichten wollten dort an dem betreffenden Tage zwei neuangelegte Hauer an die Arbeit gehen, aber da bemerkten sie, wie der Chronist schildert, „unversehens ein Feuer, niemand wissend woher es khomen, auf der Unterbergerwehr gegen Sie geloffen, Sie zu Boden geschlagen und Uebel verbrennt“. Aufgeschreckt durch diese Erscheinung bildete man eine Kommission, also praktisch den ersten Unfall-Untersuchungsausschuß, von dem wir wissen, bei der sich auch die Pfarrer der beteiligten Gemeinden befanden. Bei der Einfahrt der Kommission in den Betrieb trat dann die Explosion von neuem auf, so daß die Mitglieder der Kommission selbst nur mit Mühe wieder heil

und gesund ans Tageslicht zurückkehrten.

Die Ursachen der Explosion fand man nicht, vielmehr war man der Ansicht, es hier mit Mächenschaften bössartiger Geister oder gar des Teufels selbst zu tun zu haben und versuchte deshalb, einer Wiederholung durch rituelle Handlungen vorzubeugen.

Heute wissen wir, daß es sich bei dieser von Paul Grabein 1910 geschilderten Episode um eine Gas-Explosion gehandelt haben muß. Wir wissen ferner, daß man der Wiederholung solcher Ereignisse nur vorbeugen kann, wenn man ihre Ursachen erschöpfend erforscht und entsprechende Gegenmaßnahmen trifft, auch wenn ganz besonders böse Zungen behaupten, daß es auch heute noch Leute gebe, die Unfallverhütung für eine Art von Geisterbeschwörung halten. Der Begriff der „höheren Gewalt“ hat ja schließlich auch noch einen ganz offiziellen



▲ Während einer Belegschaftsversammlung im Werk Dortmund der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG erläuterte Professor Hagenkötter den Mitarbeitern die vielfältigen Aufgaben der neuen Bundesanstalt

Platz in unseren Statistiken. Wie man sehen kann, haben die Probleme des Arbeitsschutzes in Deutschland eine beachtliche Tradition.

Trotz aller Bemühungen: die Unfallzahlen steigen weiter

Betrachtet man als Basis für eine Charakterisierung des heutigen Standortes des Arbeitsschutzes und im erweiterten Sinne des Schutzes gegen Unfälle überhaupt auch im nichtgewerblichen Bereich von Heim und Freizeit die Entwicklung, so sind hierbei zwei Ebenen zu unterscheiden.

Die erste Ebene betrifft eine Fülle konkreter Vorgänge, mit denen bisher versucht wurde, die viel-

fältigen Probleme zu bewältigen.

Gemeint sind hiermit einmal die für den Arbeitsschutz relevanten gesetzgeberischen Maßnahmen vom „Preußischen Regulativ“ über die Beschäftigung Jugendlicher in den Fabriken aus dem Jahre 1839, über die Sozialgesetze bis zum Betriebsverfassungsgesetz aus unseren Tagen.

Gemeint ist hier auch die Entwicklung und der Ausbau der staatlichen Aufsichtsorgane, die vom Einsatz staatlicher Fabrikinspektoren zu einer Gewerbeaufsicht geführt hat, um die wir zu Recht vielerorts in der Welt beneidet werden.

Gemeint ist weiterhin die Arbeit der Sozialversicherungsträger auf dem Gebiet der Unfallversicherung, die in Form der Selbstverwaltung mit zunehmendem Erfolg Unfallverhütungsvorschriften erarbeiten und in den technischen Aufwachsdiensten konstruktiv die Arbeitssicherheit fördern.

Gemeint sind in diesem Zusammenhang auch die zunehmenden Aktivitäten der Gewerkschaften und die von privater Initiative und Verantwortung getragene Arbeit der technischen Prüfung und Überwachung in der Industrie.

Insgesamt also eine erfreuliche Bilanz sowie ein reichhaltiges und interessantes Panorama.

Den mit diesem System in vielen einzelnen Fragen ganz zweifellos erzielten Erfolgen steht leider die Tatsache gegenüber, daß seit Beginn der Statistik über Unfall- und Berufskrankheiten in den achtziger Jahren des vergangenen Jahrhunderts bis heute eine ständige Steigerung der Unfälle pro Tausend Versicherter zu beobachten ist. Die gelegentlich anzutreffende Meinung, daß um die Jahrhundertwende die Unfallhäufigkeit höher gewesen sei als heute, ist unzutreffend.

Unbeschadet vom Sinken oder Steigen der Unfallziffern innerhalb kürzerer Betrachtungszeiträume weist die Unfallstatistik in der Bundesrepublik eine generell steigende Tendenz auf.

Als zweite Ebene möchte ich die geistige und ideologische Position des Arbeits- und Unfallschutzes bezeichnen.

Kritische Analyse des Gestern — Hilfe für morgen

Wenn man den geistigen Standort des Arbeits- und Unfallschutzes, der ja eine maßgebliche Einflußgröße für die Arbeit der Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Unfallforschung sein wird, bestimmen und unter bestimmten Zielvorstellungen Strategien für die Zukunft entwickeln will, ist eine rückschauende Betrachtung unerlässlich.

Ebensowenig wie uns ein Versunkensein in das Gestern hilft, die Probleme von heute zu lösen, ebensowenig werden wir die Fragen von morgen beantworten können, wenn wir nicht kritisch und selbstkritisch das Gewesene und das Gegenwärtige analysieren.

Trotz einiger andersgerichteter gedanklicher Ansätze sowohl in der Gewerbeordnung als auch in den Begründungen zu den Sozialgesetzen wurde ursprünglich ein Unfall als mehr oder minder unvermeidbares Ereignis als Tribut an den Fortschritt oder ähnliches angesehen. Man kann sogar sagen, daß sich gegen Ende des 19. Jahrhunderts ein gewisser Fatalismus gegenüber dem Unfallgeschehen entwickelt hatte. Dieser Fatalismus war Teil eines allgemeinen Gefühls der Ohnmacht gegenüber der Technik. Die junge Technik schien einer unbeeinflussbaren Eigengesetzlichkeit zu unterliegen, der gegenüber der Mensch als abhängige Variable behandelt werden mußte. Ure sah es in einer 1861 in London erschienenen „Philosophy of Manufactures“ als eine der Hauptschwierigkeiten der Industrialisierung an, „daß man menschliche Wesen dahin bringen muß, auf ihre altgewohnte und unmethodische Arbeitsweise zu verzichten, um sich der unveränderlichen Regelmäßigkeit des komplizierten Automaten anzupassen“. Während sich der frühe Beginn der Industrialisierung im 18. Jahrhundert auf der Basis der traditionellen Abhängigkeit der „niederen Klassen“ von den „höheren Klassen“ mit starker — theoretischer — Betonung der Fürsorgepflicht der „höheren Klassen“ für die „niederen Klassen“ abgespielt hatte, war das 19. Jahrhundert dadurch gekennzeichnet, daß ausgehend von Malthus, Burke u. a. das Prinzip von der „Selbstverantwortlichkeit des Volkes“ zur Geltung kam, ohne daß das Prinzip der Abhängigkeit — nunmehr des Arbeiters vom Unternehmer — aufgehoben wurde. Ein Versagen des Arbeiters gegenüber den Forderungen des Lebens wurde zudem mit charakterlichem Versagen begründet und dem gleichgestellt.

Bei einer an sich unabhängigen und sogar völlig korrekt empfundenen Technik und der Selbstverantwortlichkeit des Arbeiters, ohne das Prinzip der Fürsorgepflicht des Unternehmers für das Schicksal, konnte der Arbeitsunfall nur eine Ursache haben: das menschliche Fehlverhalten.

Nachdem — wie bereits angedeutet — das vergangene Jahrhundert dadurch gekennzeichnet war, daß in der Technik die Machbarkeit schlechthin als Hauptkriterium galt, setzt mit Beginn des 20. Jahrhunderts eine auf erhöhte

Effizienz der Technik gerichtete Bewegung ein.

Der Mensch trat in diesem Zusammenhang zwar etwas stärker in das Gesichtsfeld, doch wurde seine Beziehung zur Arbeit und zum Betrieb auf das LohnLeistungs-Modell reduziert. Die Tatsache, daß der Betrieb zumindest auch — wenn nicht gar in erster Linie — ein soziales System ist, wurde dabei übergangen.

Das doppelte Gesicht des Arbeitsschutzes

Faßt man diese beiden Ebenen resümierend zu einer Beschreibung des geistigen Standortes des Arbeitsschutzes heute zusammen, so ergibt sich ein Bild, das die geschilderte Doppelgesichtigkeit der bisherigen Entwicklung widerspiegelt.

Obwohl unter Fachleuten die These, daß 70, 80 oder noch mehr Prozent der Unfälle auf menschliches Versagen zurückzuführen

sind, seit einiger Zeit als überwunden und überholt gelten kann, ist in der breiten Öffentlichkeit dieses, wie wir gesehen haben, aus dem 19. Jahrhundert stammende Stereotyp immer noch anzutreffen. Und obwohl inzwischen alle Beteiligten, der Staat, die Unternehmer und die Mitarbeiter in den Betrieben, zu einem anderen Selbstverständnis und in diesem Zusammenhang zu einem anderen Wertverständnis für den Arbeitsschutz gekommen sind, bedarf es noch erheblicher Anstrengungen, daraus die nötigen praktischen Konsequenzen zu ziehen.

Man könnte diese Einerseits-Andererseits-Typologie noch etwas fortsetzen und beispielsweise sagen:

Obwohl die Belange des Arbeitsschutzes in ihrer Wichtigkeit von niemandem mehr ernsthaft bestritten werden, ist Arbeits- und Unfallschutz in den Bildungsgängen, und zwar in den beruflichen Bildungsgängen und in den so-

Was erwarten wir von der neuen Bundesanstalt?

„An die neue Bundesanstalt werden hohe Erwartungen geknüpft. Sie soll ein Zentrum für Arbeitssicherheit und ein Zentrum für den Schutz vor Unfällen in Heim und Freizeit werden, an das sich alle Stellen mit Fragen und Sorgen wenden können. Den Praktikern in den Betrieben, Verwaltungen und Behörden soll die Anstalt ihre Unterstützung anbieten; sie soll gesicherte Erkenntnisse in einer auf die Praxis zugeschnittenen Form vermitteln. Dazu müssen die Mitarbeiter der Bundesanstalt im ständigen Gedankenaustausch mit den Praktikern bleiben. So werden sie stets wissen, wo die Schwierigkeiten liegen. Auch das Bundesministe-

rium für Arbeit und Sozialordnung erwartet von der Bundesanstalt fachliche Unterstützung und Beratung. Gute Regelungen auf dem Gebiet des Arbeits- und Gesundheitsschutzes setzen optimale Informationen über die tatsächlichen Verhältnisse voraus. Die Bundesanstalt muß ein zuverlässiges Bindeglied zwischen Praxis und Ministerium werden.“

Walter Arendt,
Bundesminister für
Arbeit und Sozialordnung

▼ Dies ist der preisgekrönte Entwurf für die neue Bundesanstalt. Er stammt von der Architektengemeinschaft Laskowski, Tenhaus, Kafka (Gevelsberg-Dortmund). Das Gebäude wird unweit der Bundesstraße 1 in Dortmund-Dorstfeld errichtet



nannten allgemeinen Bildungsgängen so gut wie gar nicht vertreten.

Obwohl inzwischen allgemein akzeptiert wird, daß Arbeits- und Unfallschutz von überragender wirtschaftlicher Bedeutung, und zwar in volkswirtschaftlicher wie in betriebswirtschaftlicher Beziehung ist, wird auch heute noch verklausuliert bzw. indirekt Unfallverhütung als belastender Kostenfaktor dargestellt.

Sichere Arbeit im Interesse aller

Nach all diesen Überlegungen bin ich der Meinung, daß wir an einem Punkt angekommen sind, in dem als Basis für eine erfolgreiche Arbeit in der Zukunft die geistige Position des Arbeitsschutzes zumindest neu artikuliert werden muß. Dargestellt am Beispiel des Arbeitsschutzes wären meiner Ansicht nach dabei folgende Gesichtspunkte von Interesse:

1. Wo bzw. bei wem liegen die Motivationen zur Verwirklichung des Arbeitsschutzes?

Die Verwirklichung des Arbeitsschutzes in diesem Sinne hat über den allgemeinen und nicht näher zu begründenden Wunsch nach Sicherheit hinaus folgende konkrete Antriebe:

Das individuelle und vitale Interesse jedes einzelnen, seine körperliche und geistige Unversehrtheit zu erhalten (dieses Interesse legitimiert auch die Interessenvertretung).

Das betriebswirtschaftliche Interesse der Unternehmen, direkte und indirekte Folgekosten von Personenschäden zu vermeiden.

Das soziale Interesse der Unternehmen, den Mitarbeiter vor Schaden zu bewahren.

Das volkswirtschaftliche Interesse aller an der Volkswirtschaft Beteiligten, Gesundheit und Leistungsvermögen aller zu erhalten und Folgekosten von Personenschäden auch im volkswirtschaftlichen Sinne zu vermeiden.

Das rechtliche und soziale Interesse des Staates im Sinne des Auftrags durch das Grundgesetz, die für den Arbeitsschutz geltenden Gesetze und Bestimmungen zu verwirklichen.

Grundsatz: An den Menschen angepaßte Arbeitsbedingungen

2. Von welchen Grundsätzen hat die Verwirklichung des Arbeitsschutzes in den Betrieben auszugehen?

Die Verwirklichung der Ziele des Arbeitsschutzes muß sowohl im Hinblick auf die Sozialfunktion

Bitte lesen Sie weiter auf der
nächsten Seite

Eine Delegation sowjetischer Fachleute besuchte das Werk Lippstadt der Hoesch Rothe Erdeschmied AG. Die sowjetischen Gäste informierten sich über Ausrüstung und Umfang des Lippstädter Werkes, denn auch in der UdSSR besitzen Rothe-Erde-Großwälzlager bei Konstrukteuren und Technikern einen guten Ruf.

Die russische Delegation weilte insgesamt zehn Tage in der Bundesrepublik. Dabei gilt ihr Interesse ausschließlich der Unterrichtung über Anwendung, Einbau und Fertigung von Rothe-Erde-Großwälzlager. Weitere Stationen ihrer Reise waren Hamburg, Bremen, Lübeck, Düsseldorf und Bad Oeynhausen, wo bei bekannten Bagger- und Kranherstellern der Einbau von Großlagern demonstriert wurde.

Sein blaues witterungsbeständiges Fertigkleid aus Hoesch-Isowand erhält zur Zeit der Welt größter Umlauftank in der Versuchsanstalt für Wasserbau und Schiffbau in Westberlin. 60 Tonnen Wasser können in dem technischen Wunderwerk in der Sekunde bewegt werden. Das ist doppelt so viel, wie die beiden Berliner Flüsse Havel und Spree in der gleichen Zeit befördern. Mit der größten und neuartigsten Pumpe Europas lassen sich Wassergeschwindigkeiten von 12 Metern je Sekunde erreichen. Für die Berliner Forscher und Modellbauer ergeben sich mit der einmaligen Anlage ganz neue Möglichkeiten für ihre Versuche. Die Ringrohrleitung des Tanks ist 110 Meter lang, bei acht Metern Durchmesser. Insgesamt wird das Bauwerk eine Höhe von 37 Metern erreichen, 57 Meter lang und 15 Meter breit werden. Baukosten ca. 9 Millionen Mark. Schon jetzt planen andere Länder, eine gleiche Anlage zu errichten.

Aus dreißig Auszubildenden wurden dreißig Facharbeiter

Dreißig Auszubildende schlossen bei den Hoesch-Werken Hohenlimburg-Schwerte AG ihre Lehrzeit ab. In einer kleinen Feierstunde im Aufenthaltsraum der Lehrwerkstatt an der Oeger Straße händigte Ausbildungsleiter Ing. (grad.) Arthur Richter den jungen Leuten ihre Facharbeiterbriefe aus. Von den dreißig Prüflingen bestanden zwei mit „sehr gut“, zwölf mit „gut“, vierzehn mit „befriedigend“ und zwei mit „ausreichend“. Die beiden Besten, Hans-Jürgen Rath und Armin Turk (unser Bild), erhielten fünf Tage Sonderurlaub, eine Geldprämie und das Freiabonnament einer Buchgemeinschaft.

Sowjetische Gäste in Lippstadt



Berlin erhält größten Umlauftank der Welt



eines Unternehmens gegenüber den Beschäftigten als auch besonders im Hinblick auf die wirtschaftlichen Zielsetzungen eines Unternehmens selbst ein Unternehmensziel sein.

Ziel und Teilziele des Arbeitsschutzes orientieren sich am Grundsatz der Anpassung der Arbeit und Arbeitsbedingungen an den Menschen einerseits und der Hilfestellung für den Menschen für seine Anpassung an die Arbeit und Arbeitsbedingungen andererseits.

Dabei ist den Möglichkeiten der Anpassung der Arbeit und der Arbeitsbedingungen an die Bedürfnisse und Erwartungen der Menschen grundsätzlich der Vorrang zu geben.

Da Arbeitsschutz kein additiver (und „eigentlich“ nicht notwendiger), sondern integrierter Bestandteil des Betriebes ist, kann er letzten Endes nur im Vollzug des Betriebsgeschehens realisiert werden. Damit obliegt die Erfüllung und Durchführung der Erfordernisse und Grundsätze des Arbeitsschutzes den auch für die Erbringung der Produktion verantwortlichen Stellen und Personen, das heißt der Linie.

Die Linie kann ihren Aufgaben und ihrer Verantwortung nur gerecht werden, wenn sie dabei in notwendigem Umfang durch Spezialisten in den Stäben unterstützt wird, bzw. wenn zum Beispiel in Klein- und Mittelbetrieben das notwendige Fachwissen bei den Führungskräften selbst vorhanden ist oder auf andere Weise bereitgestellt wird.

Der Grundsatz der Integration des Arbeitsschutzes in das Betriebsgeschehen gilt nicht nur für den Betrieb in seiner Gesamtheit und im allgemeinen, sondern auch für jede konkrete Einzelheit. Technisches Funktionieren zum Beispiel einer Förderanlage und die Vermeidung von Gefahren bei der Erstellung und beim Betrieb einer solchen Einrichtung können nicht getrennt oder gar unabhängig voneinander gesehen werden. Vielmehr sind beide (wie auch noch weitere zum Beispiel wirtschaftliche) Belange von Anfang an gemeinsam zu berücksichtigen.

Die Verwirklichung des Arbeitsschutzes steht den wirtschaftlich-ökonomischen Zielsetzungen eines Unternehmens nicht entgegen. Vielmehr wirkt sich zumindest langfristig die Verwirklichung des Arbeitsschutzes auch wirtschaftlich-positiv für das einzelne Unternehmen aus.

Den Fragen des Arbeitsschutzes wissenschaftlichen Rang gegeben

Ich sehe es deshalb als eine der Hauptaufgaben der Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Un-

fallforschung an, den Fragen des Arbeitsschutzes den wissenschaftlichen Rang zu geben, der nötig ist, um die praktischen Erwartungen, die an die Arbeit der Bundesanstalt gerichtet sind, erfüllen zu können.

Obwohl Ansätze in dieser Richtung bereits vorhanden sind, bin ich mir bewußt, daß diese Entwicklung nicht ganz leicht sein wird. Mit dem Vorwurf der Eklektizistik (aus verschiedensten Elementen zusammengesetzte Lehre) wird ebenso zu rechnen sein wie mit der Meinung, für den Mann an der Werkbank seien solche Theorieüberlegungen unerheblich. Derartige und andere Vorwürfe haben fast immer an der Wiege einer neuen Wissenschaft gestanden.

Gefahren für Leben und Gesundheit verringern

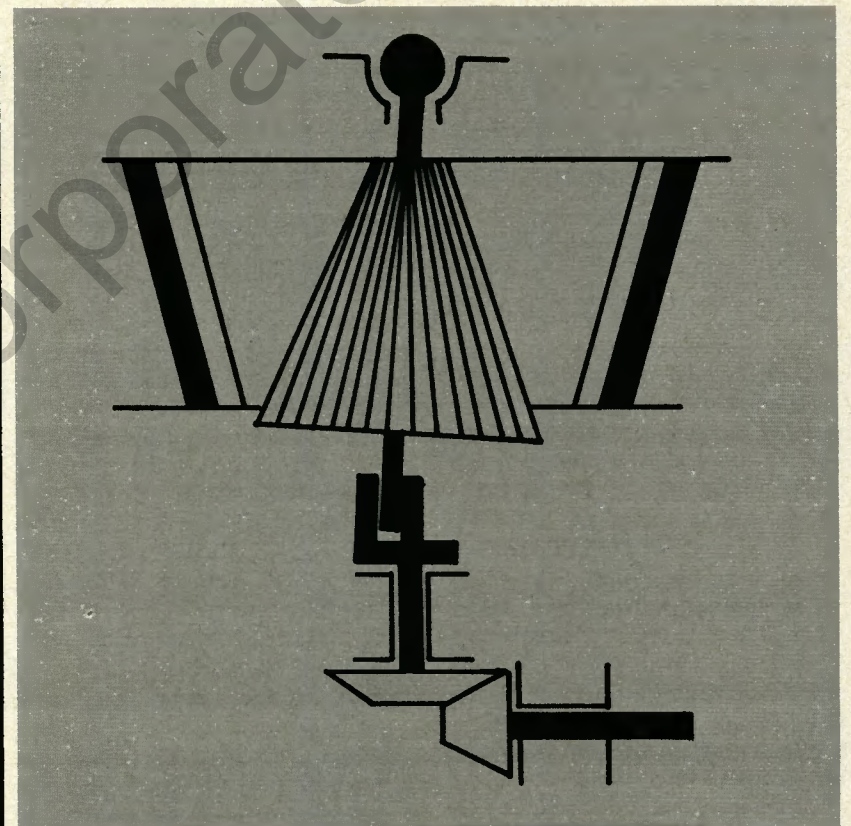
Selbstverständlich können diese Bemühungen nicht alleinige Aufgabe der Bundesanstalt sein. Sie werden quantitativ sogar nur einen relativ geringen Anteil an der Arbeit haben. Zu viele drängende Fragen machen es erforderlich, gewissermaßen parallel zu den Bemühungen um eine theoretische Fundierung der Gesamtproblematik unmittelbar praktische Arbeit zu leisten.

Diese unmittelbar praktischen Aufgaben, die von der Anstalt zu bewältigen sind, sind im Organisationserlaß näher beschrieben. Ich möchte dem nur hinzufügen, daß ich es als eine der Hauptaufgaben der Bundesanstalt ansehe, den Arbeits- und Unfallschutz durch qualifizierte Arbeit und durch eine adäquate Öffentlichkeitsarbeit auf eine höhere soziale Wertstufe zu heben.

Nur wenn allen Beteiligten – und nicht nur den Spezialisten – bewußt ist, daß Arbeitsschutz eine wichtige und notwendige Sache ist, werden die Spezialisten fruchtbar arbeiten können.

Ich bin mir klar darüber, daß die Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Unfallforschung ihrer Aufgabe nur gerecht werden kann, wenn alle in unserem Lande am Arbeitsschutz Interessierten ihr mit Rat und vor allen Dingen auch mit Tat zur Seite stehen.

Die Ideen und der Wille zur Verwirklichung der gesteckten Ziele sind bei allen Angehörigen der Bundesanstalt in reichem Maße vorhanden. Wir hoffen sehr, daß es uns gelingen wird, die Gefahren für Leben und Gesundheit der Menschen in unserem Lande zu verringern und damit auch einen entscheidenden Beitrag zur Humanisierung des Arbeitslebens zu leisten.



Hier wird das Erz geknackt! ▲
Blick auf die neuen Kegelbrecher.
Im Hintergrund Vorarbeiter
Heinz Brechner (rechts) und Ma-
schinist Manfred Bannach (links)

Wer soll sich da noch durch- ►
finden? Blick auf das verwirrende
System von Transportbändern
in der Erzbrech- und Siebanlage

Zwei neue Kegelbrecher der Erzbrech- und Siebanlage Hier wird das Erz geknackt

12 000 Tonnen Fördererz – die Ladung von acht bis zehn Eisenbahnzügen mit je 28 Waggons – werden täglich allein von den Hochöfen des Werks Westfalenhütte verbraucht. Doch vor ihrer Verarbeitung müssen die Erze einen Engpaß passieren: die Brechspalten des Vorbrechers und der zwei neuen Kegelbrecher in der Erzbrech- und Siebanlage. Wie die Bezeichnung der Anlage andeutet, werden hier die Erze gebrochen und so auf bestimmte Korngrößen gebracht.

Sehen wir uns zuerst am Erzumschlagbunker um, an dem Waggons mit Brasilierz entladen werden. Mit mächtigem Rauschen gleitet die Ladung in die sechs Bunkertaschen, die zusammen 6000 Tonnen fassen. Transportbänder führen danach das Material über eine 120 Meter lange Doppelbandbrücke zur „Eckstation Nord“, wo sich der Strom des Erzes teilt. Das Feinerz wandert zu den Sinteranlagen, während das Groberz seinen Weg durch die Erzbrech- und Siebanlage nimmt.

Nach dem Vorbrechen gelangt der matt glänzende Strom zu den beiden neuen Kegelbrechern, denen unser Besuch gilt. Ein solcher Kegelbrecher besteht aus Brechmantel und Brechkegel. In den Spalt zwischen beiden – den sogenannten Brechspalt – fällt das

Erz und wird von dem exzentrisch umlaufenden Kegel gebrochen.

500 Tonnen oder zehn Großraumwaggons voll Erz werden auf diese Weise stündlich zerkleinert. Transportbänder bringen das „geknackte“ Material zu Sieben, die es klassieren. Korngrößen von acht bis dreißig Millimeter verlassen die Anlage und werden per Bahn zu den Hochöfen transportiert. Das Material unter acht Millimeter läuft zu den Sinteranlagen.

In der gesamten Anlage – vom Erzumschlagbunker über die Brecher bis zu den Sieben – sind nur neun Menschen beschäftigt. Das wird verständlich, wenn man den Leitstand betritt. Auf den Schalt- und Lichttafeln, die eine ganze Wand einnehmen, kann genau verfolgt werden, wieviel Erz sich auf den Bändern befindet und wie hoch die Transportgeschwindigkeit ist; auch die neuen Kegelbrecher werden von hier überwacht. So versorgen ein Mann im Leitstand und seine wenigen Kollegen in der Halle die Hochöfen zur rechten Zeit mit der richtigen Menge korngerechten Erzes.

**Vom Leitstand aus dirigiert ►
Heinrich Oelker die Anlage.
Auf den Schalt- und Lichttafeln
sind gut die „verschlungenen“
Wege des Erzes zu erkennen**



Die Halle über dem Erzumschlagbunker



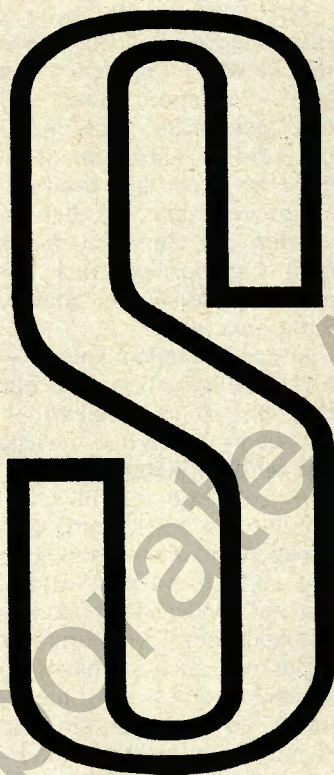
Mit mächtigem Rauschen gleitet das Erz in die zehn Meter tiefen Bunker





◀ Horst Ufer, Sachbearbeiter in der Rechnungsstelle der Hüttenwerke, ist mit der Volksbühne Hächsten groß geworden. Vom Vater hat er das Talent für Komik geerbt

Hoesch-Mitarbeiter
spielen Theater



Was kann der Gigismund



▲ Karlheinz Knothe, Kranfahrer im Werk Phoenix, einer von dreihundsechzig Vereinsmitgliedern, von denen allein neun bei Hoesch beschäftigt sind

Wie amüsierte man sich vor vierzig, fünfzig Jahren, als unsere Pensionäre jung waren? Wo holte man sich die Unterhaltung, die heute über Fernsehen jedes abgelegene Haus erreicht?

„Das haben wir alles selber gemacht!“ meint Fritz Geldmacher, Pensionär der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, der sich an acht Theatervereine im Hohenlimburg seiner Jugend erinnert: „Man ließ sich was einfallen. In den Vereinen sorgten wir selbst für Stimmung, und die Spaßmacher kamen aus unseren Reihen.“

Fritz Geldmacher bedauert sehr, daß in Hohenlimburg die alten Theatervereine aus Nachwuchsmangel eingingen. In Dortmund allerdings haben von 42 Liebhaberbühnen fünf überlebt. Auch heute noch lernen beispielsweise die Mitglieder der Volksbühne Hächsten begeistert ihre Rollen, bauen Kulissen, suchen die Requisiten zusammen und füllen den Saal bis zum letzten Platz, wenn sie viermal im Jahr ihre Stücke spielen.

Zwei ihrer Mitglieder besuchten wir: Horst Ufer, Sachbearbeiter in der Rechnungsstelle der Hüttenwerke, und Karlheinz Knothe, Kranfahrer im Werk Phoenix — zwei der dreihundsechzig Vereinsmitglieder, von denen allein neun bei Hoesch beschäf-

tigt sind. Und da alle neun südlich ihrer Arbeitsstätte — in Wichlinghofen, in der Reichsmark und auf dem Hächsten — rund um die Wittbräucker Straße wohnen und im Gasthof Zum Lindentor ihr Vereinslokal haben, wo man sonntags den Frühschoppen trinkt und „unter sich“ bleibt, ist es hier mit dem Vergnügen häufig gar nicht so anders, wie es unser Pensionär von früher her kennt.

Horst Ufer ist mit der Volksbühne Hächsten groß geworden. Seine Eltern spielten schon mit. Die älteste Erinnerung geht zurück in sein viertes Lebensjahr, als er im Zuschauerraum saß und oben auf der Bühne den Vater plötzlich in eine Geschichte verwickelt sah, die ihm einen Riesenschreck einjagte. Vom Vater hat er das Talent für Komik geerbt. Mit Sechzehn begann er dann selber zu spielen. Über den jugendlichen Liebhaber ist er inzwischen herausgewachsen. So spielt er heute meist Väter, Schwiegerväter, oder grillige Junggesellen. Horst Ufer ist im Verein die Stimmungskanone. Seine Frau ist für Dekoration und Requisiten verantwortlich. Als er sie vor einigen Jahren im Turnverein kennenlernte, war sie so klug, sich auch für den Theaterverein zu interessieren, mit dem ihr Mann schon verheiratet war. Sie wollte zwar nicht ins Rampenlicht treten, aber: „Inzwischen ist sie unüber-



▲ Auf der Bühne alles Hoesch!
Von links nach rechts Horst Ufer,
Rita Scholbach, deren Mann bei
den Hüttenwerken arbeitet, am
Tisch sitzend Arthur Thadewald
daneben Karlheinz Knothen,
dahinter Kurt Winkler

◀ „Wenn es hier mal richtig
regnet“, singt Horst Ufer in der
Rolle des Hemdhosenfabrikanten
Wilhelm Giesecke. Seine Frau
souffliert im Hintergrund



▲ Erste Probe zum „Weißen Rößl“,
zu dem Bruno Berens, bei
Hoesch im Betriebsratsbüro des
Werkes Union, die Gesangsstücke
einstudiert und das er später
mit seiner Kapelle begleitet

dafür, daß er so schön ist?

troffen im Entwurf der Bühnen-
bilder“.

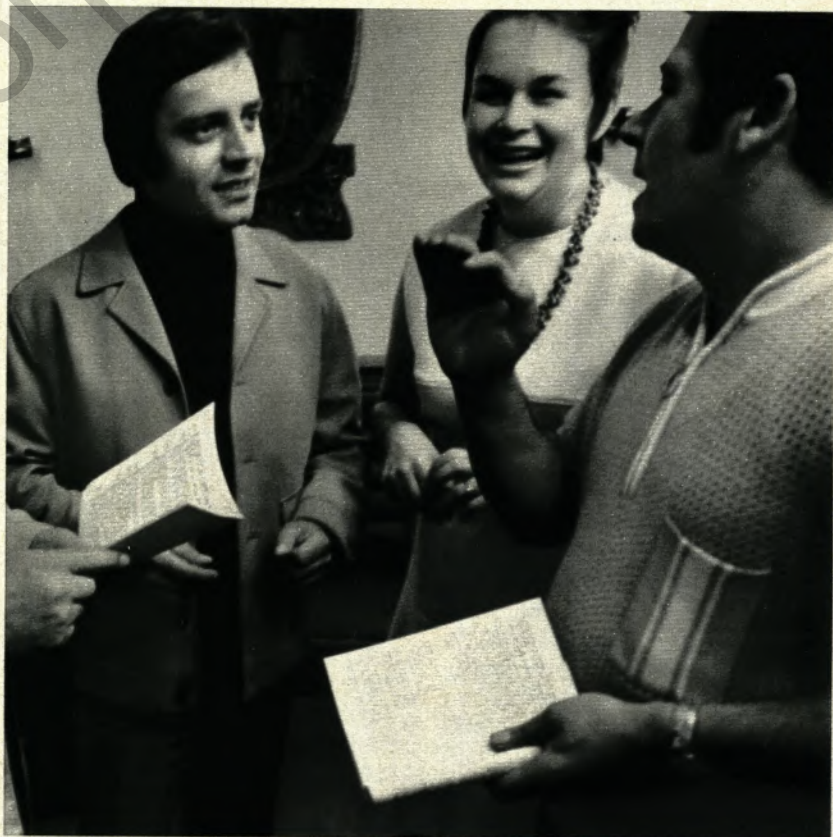
Nicht nur Ufers haben Boden
und Keller durchgesehen und alte
Hausgeräte, Möbel und Bilder
den Vereinsrequisiten beige-
steuert. Auch viele Freunde und
Bekannte machten mit — und
kürzlich bekam die Volksbühne
Höchstens sogar Kostüme aus alten
Beständen des Stadttheaters.

„Natürlich sehen wir uns die pro-
minenten Schauspieler ganz genau
an“, erzählt Karlheinz Knothe. Er ist
Spielleiter, führt Regie und sucht
mit dem 2. Spielleiter die Stücke
aus. „Doch es geht demokratisch
zu in diesem Verein — jeder kann
Vorschläge machen. Manchmal ist
es schwer, ein altes Lustspiel zu
finden, das man von früher her
kennt — wenn es nach dem Krieg
kein Verlag mehr gedruckt hat.
Unser Repertoire reicht übrigens
von ‚Adolar, wo hast Du Dein
Wehwechen‘ über das Drama
‚Bruderblut‘ bis zur ‚Spanischen
Fliege‘. Außerdem wagen wir uns
auch an Operetten heran, ans
‚Weiße Rößl‘ beispielsweise und
an den ‚Vetter von Dingsda‘. Dann
springt Bruno Berens ein, bei
Hoesch im Betriebsrat des Wer-
kes Union. Sein Hobby ist seine
Kapelle. Er studiert die Gesangs-
stücke ein und ist Ehrenmitglied
der Volksbühne Höchsten. Etwa
zwölf Wochen dauern die Proben
für jedes Stück. Sie finden ein-
mal wöchentlich statt — öfter erst

kurz vor der Aufführung. Die Auf-
regung wächst, bis sich bei der
Premiere nach dem ersten
Applaus auch die Ängstlichen frei-
gespielt haben.“

„Ganz aus dem Häuschen sind
wir, wenn alles geklappt hat“, be-
kräftigt Horst Ufer. „Das gibt
immer einen Grund zum Feiern.
Und in unserem Kreis wird es nie
langweilig, denn jedes Jahr sind
neue Mitglieder dabei — junge
Ehepaare, die Anschluß suchen
und mitspielen wollen. Es wird ab-
gestimmt, ob wir sie aufnehmen
wollen. Genauso kamen schon
vor fünfzehn Jahren Arthur Thade-
wald und seine Frau zur Volks-
bühne Höchsten, die beide noch
mitmachen — sie ist in der Neu-
bauabteilung beschäftigt.“

Im großen Saal des Freischütz
wurde im Mai das „Weiße Rößl“
gespielt. Während so manche
Bühne heute vor leeren Stühlen
spielen muß — hier waren alle
Karten ausverkauft. Die Mitglieder
des Vereins hatten sie wie immer
selbst an den Mann gebracht: in
der Nachbarschaft, im Büro, in
den Waschkauen, bei Verwandten
und Freunden. Rita Scholbach,
Frau eines Hoesch-Mitarbeiters,
spielte die Rößl-Wirtin. Anlaß zu
dieser Aufführung im großen Rah-
men, war das fünfzigjährige Jubi-
läum der Volksbühne Höchsten,
das unter der Schirmherrschaft
von Kultusminister Girgensohn
gefeiert wurde.



▲ Spielleiter Karlheinz Knothe
gibt erste Anweisungen bei
der Leseprobe



Sage mir, was du ißt, Die Armut auf der Küchenwaage ich sage dir, was du bist

Die Speisekarten der Welt - zu wenig tierisches Eiweiß

Sage mir, was du ißt und ich sage dir, was du bist. Nach dieser einfachen Methode läßt sich feststellen, wo Reichtum, Wohlstand, Armut und Verzweiflung auf der Welt zu Hause sind.

In der Bundesrepublik Deutschland werden beispielsweise pro Kopf der Bevölkerung derzeit täglich 200 g Fleisch, 20 g Fisch, 95 g Zucker, 42 g Eier, 567 g Milchprodukte und 70 g Fette verbraucht. In der Bundesrepublik Kamerun stehen für einen Einwohner pro Tag folgende Mengen zur Verfügung: 29 g Fleisch, 14 g Fisch, 8 g Zucker, 2 g Eier, 22 g Milchprodukte und 16 g Fette.

Der Verbrauch von hochwertigen Nahrungsmitteln vor allem von tierischem Eiweiß, ist ein Gradmesser für die Zukunftschancen der Völker. Zunächst geht es um die Bekämpfung der Hungersnot. Dazu gehört die Bereitstellung von Getreide und Kartoffeln. Die ausreichende Versorgung mit Gemüse und Obst ist der zweite Schritt. Erst der stärkere Ver-

brauch von Veredelungsprodukten ermöglicht es, die Stufenleiter zum Wohlstand emporzuklettern.

Ein Viertel bis ein Drittel der Menschen in den Entwicklungsländern sind arbeitslos. Sie sind Analphabeten. Da sie nichts lernen können, ist es sehr schwierig, ihnen einen Arbeitsplatz zu vermitteln. Die Erfolge der Gesundheitspolitik und die Bereitstellung von Grundnahrungsmitteln sorgen für eine weitere Vermehrung der Bevölkerung in den Entwicklungsländern. Die Zahl der Arbeitslosen wird daher zunehmen. Es ist bisher nicht gelungen, den Teufelskreis aufzubrechen, der sich aus schlechter Ernährung, mangelnden Ausbildungsmöglichkeiten und Armut aus Mangel an geschulten Arbeitskräften ergibt.

Unter den Industrienationen ist der Speisezettel der Bundesrepublik Deutschland vergleichsweise gute Hausmannskost. Es gibt anspruchsvollere Konsumenten. In den USA können pro Kopf und

Tag verbraucht werden: 302 g Fleisch, 17 g Fisch, 145 g Zucker, 50 g Eier, 670 g Milchprodukte und 64 g Fette. Die Bundesrepublik Kamerun führt unter den Entwicklungsländern nicht die schlechteste Küche. Obervolta im Inneren Westafrikas gehört zu den am wenigsten entwickelten Staaten der Erde. 22 g Fleisch, 2 g Fisch, 5 g Zucker, 1 g Eier, 41 g Milchprodukte und 4 g Fette stehen pro Kopf und Tag der Bevölkerung zur Verfügung. Die Staaten im Inneren Afrikas und Lateinamerikas sollten vordringlich unterstützt werden. Zu dieser Erkenntnis sind die Politiker auch in den Entwicklungsländern gekommen.

Die Ernährungs- und Landwirtschaftsorganisation der Vereinten Nationen (FAO) hat die Nahrungsmittelerzeugung der Welt durchgerechnet. Nach einem komplizierten System sind die einzelnen Erzeugnisgruppen gewichtet, um einen Vergleich zu ermöglichen. Setzt man das Jahr 1962

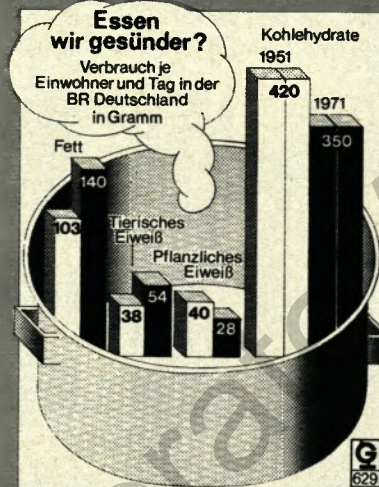
mit 100 Punkten an, so stieg der Index der landwirtschaftlichen Nahrungsmittelerzeugung bis 1970 in Westeuropa auf 116 Punkte. Diese Steigerung ist in einer neuen Indexrechnung mit der Vermehrung der Bevölkerung kombiniert worden. Je Einwohner hat sich danach die Nahrungsmittelerzeugung in Westeuropa von 100 Punkten im Jahre 1962 auf 109 Punkte im Jahre 1970 erhöht. In Osteuropa und in der Sowjetunion ist es gelungen, die Nahrungsmittelerzeugung je Einwohner auf 119 Punkte, also erheblich stärker zu erhöhen. Auf diese verbesserte Speisekarte sind die Menschen in Magdeburg oder Moskau besonders stolz. Aber die Versorgung der Bevölkerung mit Veredelungsprodukten liegt nach wie vor erheblich hinter den Werten in Westeuropa. Je Einwohner wurde die Nahrungsmittelerzeugung in den USA auf 103 Punkte erhöht, in Australien und Neuseeland auf 104 und in den anderen entwickelten Ländern wie Israel,

Die Welt — für die meisten ein Armenhaus



Es ist nicht verwunderlich, wenn es auf der Welthandelskonferenz in Chile laut zuing. Denn die Kluft, über die hinweg reiche und arme Länder sich zu verständigen versuchen, ist riesengroß. Zwar sind auch die Entwicklungsländer durchweg wirtschaftlich vorangekommen. Aber das Plus wurde zu einem erheblichen Teil durch das Bevölkerungswachstum wieder aufgezehrt. So stieg das Durchschnittseinkommen in den Entwicklungsländern zwischen 1960 und 1970 nur um rund 25 Prozent, in den Industrieländern hingegen um fast 37 Prozent. Noch weit deprimierender nimmt sich der Abstand in Dollar gerechnet aus. Die reichen Länder verbesserten sich in diesem Zeitraum von 1200 Dollar auf 1640 Dollar durchschnittliches Jahreseinkommen, die armen hingegen nur von 149 auf 186 Dollar.

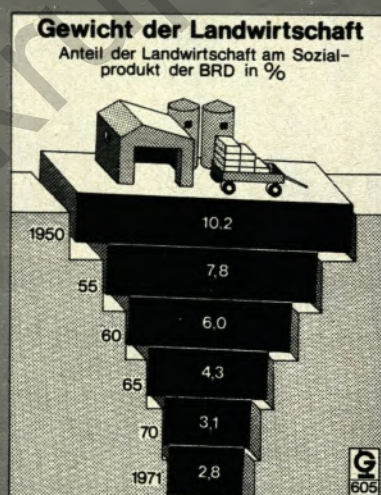
Fett essen — gut essen?



Am deutschen Speisezettel läßt sich ablesen, wie sehr die Kaufkraft der Bundesbürger in den letzten zwanzig Jahren gewachsen ist. Aber sie können sich nicht nur mehr leisten, ihnen wird auch weniger körperliche Schwerarbeit abverlangt. Die Auswirkungen auf die Ernährungsgewohnheiten waren einschneidend. Der Verbrauch von Kohlehydraten (Brot, Kartoffeln, Nahrungsmittel u. ä.) ging — mit Ausnahme von Zucker — zwischen 1951 und 1971 erheblich zurück, desgleichen der Verbrauch von pflanzlichem Eiweiß; tierisches Eiweiß, vor allem Fleisch, steht hingegen bei den deutschen Essern immer höher im Kurs, und der Fettverbrauch erreichte eine Höhe, die Ernährungswissenschaftler nur mit bedenklichem Stirnrunzeln zur Kenntnis nehmen können. Daß gut essen nicht fett essen heißen muß, und daß ein halbes Pfund billiger Quark genauso gesund ist wie ein Steak: diese Erkenntnisse könnten die deutschen Verbraucher schlanker und ihre Brieftaschen dicker machen.

Japan und Südafrika im Durchschnitt auf 114. Die Gesättigten, die Reichen und die Superreichen, kurz gesagt, die entwickelten Regionen der Welt, steigerten ihre Nahrungsmittelerzeugung je Kopf der Bevölkerung im Schnitt von 100 Punkten im Jahre 1962 auf 111 Punkte im Jahre 1970.

In Afrika ging im gleichen Zeitraum die Nahrungsmittelerzeugung von 100 auf 95 Punkte zurück. Im Vorderen Orient sank die Erzeugung auf 96 Punkte. Von Südostasien bis Ozeanien konnte die landwirtschaftliche Erzeugung je Einwohner auf 103 Punkte verbessert werden. In Mittel- und Südamerika stieg die Erzeugung auf 104 Punkte. Im Schnitt ist die Nahrungsmittelerzeugung in den Entwicklungsländern pro Kopf von 100 Punkten im Jahre 1962 auf 101 Punkte im Jahre 1970 gestiegen. Durch die Entwicklungspolitik ist also lediglich eine weitere Verschlechterung des mangelhaften Lebensstandards der Dritten Welt verhindert worden.



Gewichtsschwund der Landwirtschaft

Während die Landwirtschaft 1950 noch gut zehn Prozent zum Bruttosozialprodukt der Bundesrepublik beitrug, schrumpfte ihr Anteil an der wirtschaftlichen Gesamtleistung bis zum vergangenen Jahr auf 2,8 Prozent. Das ist nicht weiter verwunderlich, denn wenn alle satt sind, kann der Bedarf an Agrarerzeugnissen nur noch langsam steigen. Wirtschaftswachstum und Wohlstand hängen also von anderen Wirtschaftsbereichen ab: von der Industrie, vom Handel, von den Dienstleistungen.

Aus dem weltweiten Echo zum 100jährigen Hoesch-Jubiläum erreicht uns jetzt ein ebenso hübscher wie origineller Beitrag aus der Volksschule des Ortes Niederwerrn unweit Schweinfurt.

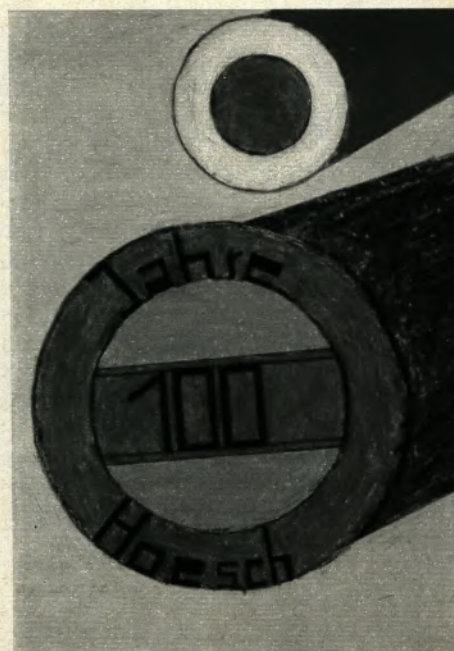
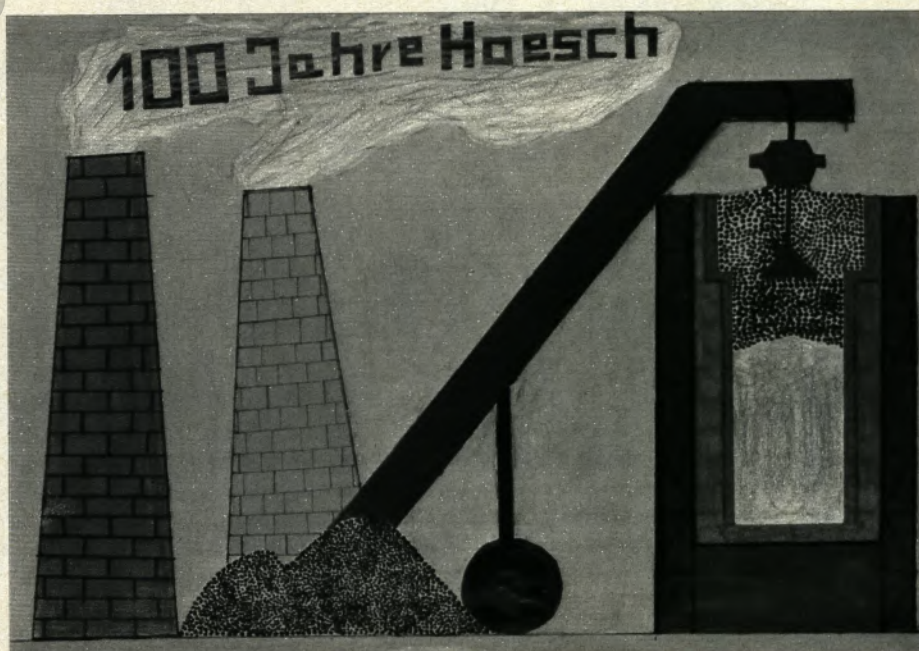
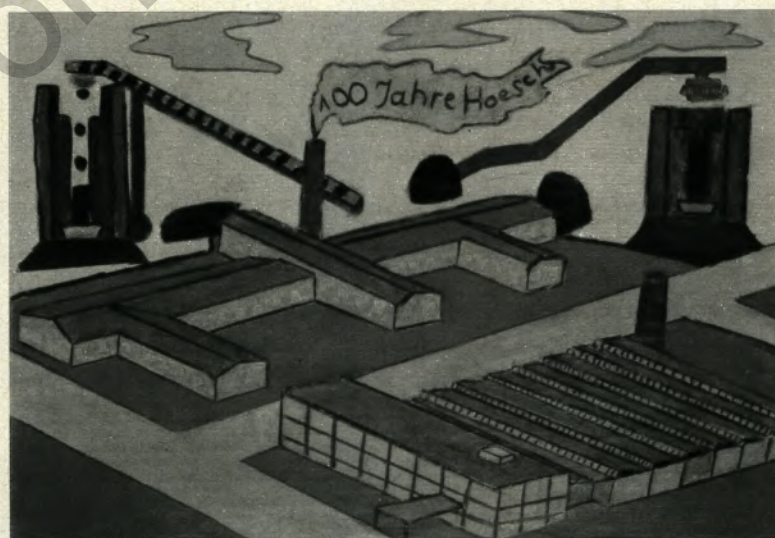
Im Rahmen und im Anschluß an den Erdkundeunterricht ließ Lehrer Friedmann Motive aus dem Ruhrgebiet zeichnen und gestalten. Hierbei wählte er als Hauptthema das 100jährige Hoesch-Jubiläum; einmal, weil sich dabei Zeitgeschehen und „Gegenwartskunde“ gut unterbringen ließen, zum anderen, weil Lehrer Fried-

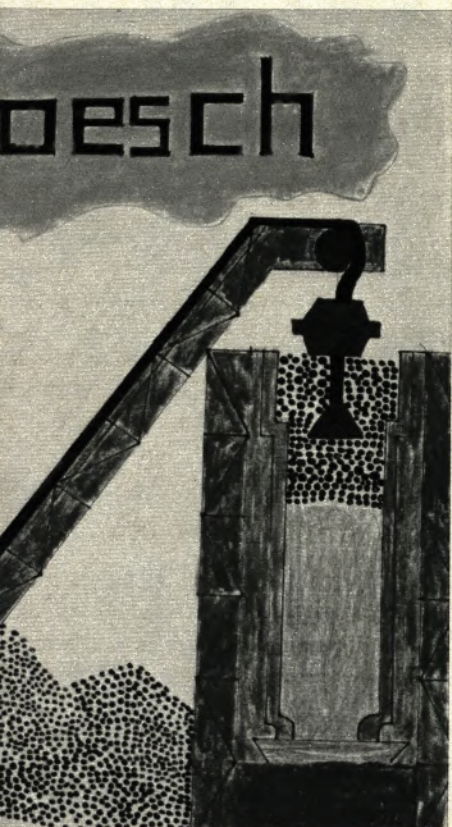
mann zum Kreis jener 100 000 Hoesch-Aktionäre gehört, die sich mit Hoesch besonders verbunden fühlen.

Nach Einführung in die Welt der Schwerindustrie und in das Produktionsprogramm der Hoesch-Werke griffen die Schüler zu Pinsel und Palette und machten sich unbekümmert und, wie es scheint, fröhlich ans Werk.

Das Bild der Hoesch-Werke wird in der Phantasie der Schüler bestimmt durch die weiten Perspektiven von Fabrikhallen zwischen riesigen Rasenflächen (Unwillkürlich denken wir an 49 Prozent Dortmunder Grün), aus denen modellartig die Schnittzeich-

Schüler malten „100 Ja





50

Blefa AG

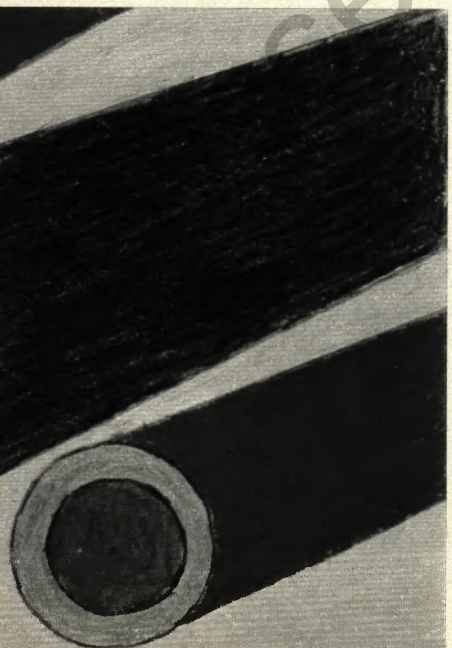
Gustav Bender



Gustav Bender wollte als Junge Schuhmacher werden, fing aber dann doch am 13. September 1922 in der Klempnerei des Werkes Eichen der Blefa an. Als Schwarzblechklempner falzte er Haushaltsgegenstände – Badewannen, Einkochkessel, eiserne Geschirre und anderes aus dem Erzeugungsprogramm der Blefa. Einige Jahre war er in der Abnahme tätig, dann wieder – nach 1945 – in der Handklempnerei. Gustav Bender, der schon im Juli sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum feierte, gehörte fünfzehn Jahre dem Betriebsrat an, davon zehn Jahre als stellvertretender Vorsitzender. Er kann auf eine fünfzigjährige Mitgliedschaft in der IG Metall zurückblicken. Seitdem die Bereitschaft Eichen des Deutschen Roten Kreuzes besteht, ist er Vorsitzender des Ortsvereins, und bis zum Mai 1972 hat er aktiv den Zug Eichen geführt. Auch im Verein der Gartenfreunde wirkt er im geschäftsführenden Vorstand Kreuztal mit. Auf sieben Enkelkinder ist seine Familie gewachsen, in der man auch heute noch am liebsten Siegerländer Platt spricht.

nungen der Hochöfen herausragen. Gelblichweißer Rauch, der aus ziegelroten Schloten quillt, vermag die sonnige Grundstimmung nicht zu verscheuchen. Eine andere Schülergruppe benutzte als vorherrschendes Gestaltungselement Hoesch-Großrohre, die sich farbenfreudig und dynamisch ins Bild setzen.

Die so entstandenen Konturen und Ausdrucksformen der Schülergraphiken, wenngleich aus ungetrübten Vorstellungen gestaltet, lassen aber auch durchblicken, daß das Hoesch-Jubiläum nur eine kurze Denkpause im täglichen großindustriellen Arbeitsablauf sein kann.



40

Hoesch Hüttenwerke AG

3. 9. 1972
Franz Bruns - Kolonnenführer
Werk Phoenix
15. 9. 1972
Werner Blankenberg - Tagesmeister
Werk Union
21. 9. 1972
Paul Szymanski - Werkschutzmann
Werk Westfalenhütte

25

Hoesch AG

2. 9. 1972
Klara Hellenbroich - Fachlehrerin
5. 9. 1972
Karl Grobys - Vermessungsgehilfe
17. 9. 1972
Hans-Werner Knies - Sachbearbeiter

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 9. 1972
Rudi Fischer - Betriebsleiter
Werk Westfalenhütte
1. 9. 1972
Helmut Schäfer - Schlosser
Werk Westfalenhütte
3. 9. 1972
Günter Schulte - Termindisponent
Werk Westfalenhütte
3. 9. 1972
Wilhelm Eichhöfer - Kranfahrer
Werk Phoenix
4. 9. 1972
Egon Seega - Maschinist
Werk Union
5. 9. 1972
Rudolf Weide - Lokführer
Werk Phoenix
8. 9. 1972
Georg Schulz - 1. Kalkulationstechniker
Werk Westfalenhütte
8. 9. 1972
Karl-Heinz Mathis - Verlader
Werk Union
9. 9. 1972
Paul Schulz - Lokführer
Werk Westfalenhütte
10. 9. 1972
Ferdinand Mackrodt - Brenner
Werk Phoenix
10. 9. 1972
Kurt Paulmann - Scherenmann
Werk Westfalenhütte
10. 9. 1972
Heinz Berkemann - Maurer
Werk Phoenix
14. 9. 1972
Karl-Heinz Luhmann - Pfannenmann
Werk Westfalenhütte
15. 9. 1972
Günter Massmann - Sachbearbeiter
Werk Union
15. 9. 1972
Albert Klein - Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
17. 9. 1972
Karl Rathai - Walzenumbauer
Werk Union
17. 9. 1972
Hans Wilss - Qualitätsprüfer
Werk Union
17. 9. 1972
Bruno Czieschowitz - Maschinist
Werk Union
17. 9. 1972
Alfred Seppelt - Vorplaner, Wieger
Werk Union
18. 9. 1972
Friedrich Burgmann - Qualitätsprüfer
Werk Westfalenhütte
19. 9. 1972
Werner Schubert - Büroangestellter
Werk Phoenix

19. 9. 1972
Richard Siedler - Hochofenarbeiter
Werk Westfalenhütte
19. 9. 1972
Leo Harand - Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
19. 9. 1972
Lothar Zelius - Schichtobermeister
Werk Westfalenhütte
19. 9. 1972
Hans Lips - Schlosser
Werk Union
22. 9. 1972
Edmund Kwiecinski - Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
22. 9. 1972
Heinz Hartenstein - Schlosser
Werk Union
24. 9. 1972
Wolfgang Imsch - Rangiermeister
Werk Phoenix
25. 9. 1972
Ingeborg Katner - Raumpflegerin
Werk Westfalenhütte
27. 9. 1972
Werner Alex - Konstrukteur
Werk Phoenix
29. 9. 1972
Reinhold Bartel - Vervielfältiger
Werk Phoenix
29. 9. 1972
Herbert Stynga - Schlosser
Werk Union

Hoesch Siegerlandwerke AG

10. 9. 1972
Paul Gehrmann - 1. Stahlbauschlosser
Werk Attendorf

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

1. 9. 1972
Johann Bornemann - Vorarbeiter
allg. Dienst
Profilwalzwerk Schwerte
10. 9. 1972
Erich Redmann - Meister
Baubetrieb Hohenlimburg
22. 9. 1972
Heinrich Lamberti - Walzhelfer
Kaltwalzwerk Letmathe
29. 9. 1972
Fritz Sommer - Kranfahrer
Federnwerk Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG

11. 8. 1972
Heinrich Keller - Packer
Werk Trier

Blefa AG

3. 9. 1972
Friedhelm Wollenhaupt - Mustermacher
Werk Kreuztal
9. 9. 1972
Erwin Herweg - Maschinenarbeiter
Werk Attendorf

Hoesch Packband GmbH

9. 9. 1972
Herbert Springs - Scheren-vorarbeiter
Packbandwerk Kabel

Hoesch Handel AG

24. 7. 1972
Karl-Heinz Wiedemann - Anstreicher

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYc Buenos Aires

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Handelsges. mbH. Wien

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Hoesch Zürich AG Zürich

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine

Rothe Erde Italiana SpA Milano

Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 11, Fernschreiber 0822 123/0822 294 • Druck: Westfalendruck Dortmund • WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Erich Kreuzner; Rückseite: Lotte Hertling, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Bundesministerium für Arbeits- und Sozialordnung, Bonn-Duisdorf, Joachim Diederichs, Berlin, Fritz Gersdorf GmbH, Frankfurt (Main); und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing, und Hans Geisen, Basel

FOTO WETT BEWERB

Tierkinder

- 1 Marianne Hillnhütter
Hoesch Siegerlandwerke AG
- 2 Friedrich Dietz
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Eckhardt Wiemer
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Joachim Wittkopf
Hoesch Werke Hohenlimburg
Schwerte AG
- 5 Hans Bless
Hoesch Werke Hohenlimburg-
Schwerte AG
- 6 Hans Quak
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. September Fotos zu dem Thema „Ausgefallene Motive“ und bis zum 3. Oktober Fotos zu dem Thema „Urlaub“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '72

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

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

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft Dortmund • Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp • Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff • Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 • Druck: Gruner-Druck, Itzehoe • Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft, Ausgabe HÜTENWERKE, Seiten 65–80, Dr. Günter Sieber • Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster • Anschrift der Redaktion:



